

PRÉFECTURE DU BAS-RHIN

DIRECTION DES ACTIONS DE L'ÉTAT

Bureau de l'Environnement
et des Espaces Naturels

Arrêté préfectoral codificatif du 3 juillet 1998

réglementant l'exploitation des activités exercées par
la société ROHM AND HAAS sur le site de LAUTERBOURG,

modifié par l'arrêté préfectoral complémentaire du 12 FEV. 1999

LE PRÉFET DE LA RÉGION ALSACE
PRÉFET DU BAS RHIN

- VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,
- VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi susvisée et notamment son article 18,
- VU l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau, ainsi qu'aux rejets de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- VU l'arrêté préfectoral codificatif du 3 juillet 1998 autorisant la société ROHM AND HAAS à exploiter des activités sur son site de LAUTERBOURG,
- VU l'étude technique, déposée à la Direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement en mai 1998, relative à l'évaluation des risques et des solutions de fermeture de la décharge interne de l'usine,
- VU les informations transmises à M. le Préfet en date du 4 et 15 juin 1998, et du 20 juillet 1998 relatives aux modifications projetées dans l'usine,
- VU le rapport du 7 septembre 1998 de l'inspecteur des installations classées de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement chargée de l'inspection des installations classées,
- VU l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène en date du 9 octobre 1998,

CONSIDÉRANT qu'il convient de prendre des mesures complémentaires,

APRÈS communication du projet d'arrêté complémentaire à la société ROHM AND HAAS,

SUR proposition du Secrétaire général de la Préfecture du Bas-Rhin,

ARRÊTE

TITRE 1 - GÉNÉRALITÉS

Article 1.1. : CHAMP D'APPLICATION

La Société ROHM AND HAAS, dont le siège social est "Tour de Lyon" 185, rue de Bercy 75579 PARIS CEDEX 12, est autorisée à exploiter ses installations et à procéder à l'extension des activités exercées sur le site de son usine située à 67630 LAUTERBOURG, en Zone Industrielle.

Le présent arrêté codificatif fixe les prescriptions nécessaires pour l'ensemble du site, en annulant les arrêtés précédents.

. Modalités d'application

Les dispositions du présent arrêté s'appliquent aux installations mises en service depuis le 1er avril 1994.

Les dispositions du présent arrêté s'appliquent aux installations existantes antérieurement au 1er avril 1994, sous réserve des dispositions ci-après :

- Les dispositions imposées devront être techniquement réalisables et économiquement acceptables.

- Les dispositions des articles 2.1.3., titre 2 du présent arrêté sont applicables dans un délai de 3 ans. Dans l'impossibilité d'appliquer ces dispositions et sur justificatifs présentés dans un délai de 3 ans par l'exploitant, le Préfet pourra prescrire des mesures compensatoires.

Le tableau ci-dessous rassemble l'ensemble des activités du site :

N°	Désignation des activités	A, D et rayon d'affichage	Volume	Repère usine
8 bis 1°- a	Dépôts d'amines combustibles liquéfiées telles que la méthylamine, etc..., en récipients contenant plus de 50 kg, la quantité totale emmagasinée étant supérieure à 200 kg	A 0,5 km	triméthylamine : 32,5 t	secteur 1 L40
48 ter B - 1°	Ateliers où l'on emploie des amines combustibles liquéfiées : dans tous les autres cas : lorsque la quantité d'amines liquéfiées réunies même temporairement dans l'atelier est supérieure à 50 kg	A 0,5 km	fabrication de résines anioniques	secteur 1 L40
2915 (120-II)	Procédés de chauffage employant comme transmetteurs de chaleur des fluides constitués par des corps organiques combustibles, ces liquides étant utilisés soit en circuit fermé, soit comme simple bain. La température d'utilisation étant supérieure au point éclair des fluides, la quantité de fluides utilisées étant supérieure à 1 000 l	A 1 km	installation de séchage des boues V : 1 300 l PE : 188° C, t max : 350° C	utilités L30

N°	Désignation des activités	A, D et rayon d'affichage	Volume	Repère usine
2910	<p>Installations de combustion</p> <p>A. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont exclusivement du fioul domestique, du gaz naturel, du fioul lourd :</p> <p>1. Si la puissance thermique maximale de l'installation (quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde) est supérieure ou égale à 20 MW</p> <p>C. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange peuvent avoir une teneur en soufre rapportée au PCI supérieur ou égale à 1g/MJ et lorsque la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 0,1 MW</p>	<p>A 3 km</p> <p>A 3 km</p>	<p>production de vapeur (21 + 22 MW)</p> <p>atomiseurs de séchage (14,6 MW)</p> <p>P totale = 58 MW</p> <p>trois fours à soufre (3 x 38 kW)</p>	<p>secteur 2 L11/L25 secteur 3 L24 utilités L30</p>
167 C	<p>Déchets industriels provenant d'installations classées (installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) : traitement ou incinération</p>	<p>A 2 km</p>	<p>séchage des boues de la station de traitement des effluents (13 000 t/an)</p>	<p>utilités L30</p>
253 B (avec définition 1430)	<p>Dépôts aériens de liquides inflammables de la première catégorie représentant une capacité totale équivalente supérieure à 100 m3</p>	<p>A 1 km</p>	<p>réservoirs aériens : capacité équivalente : 8330 m3</p> <p>fûts ou containers : capacité équivalente : 300 m3</p> <p>liquides de catégories différentes stockés dans la même rétention : 100 m3</p> <p>capacité totale équivalent : 8730 m3</p>	<p>tous secteurs</p> <p>secteur Rohmax</p>
1180-1	<p>Polychlorobiphényles, polychloroterphényles : composants, appareils et matériels imprégnés en exploitation et dépôts de produits neufs contenant plus de 30 litres de produits</p>	<p>D</p>	<p>6 transformateurs PCB poids de diélectrique < 7 000 kg</p> <p>21 condensateurs PCB poids de diélectrique < 200 kg</p> <p>réserve : 2 fûts de 50 l</p> <p>Total : < 7 300 kg</p>	<p>tous secteurs</p>
211-B-1	<p>Dépôt de gaz combustibles liquéfiés en réservoirs, la capacité nominale du dépôt étant inférieure à 12 m3</p>	<p>NC</p>	<p>2 réservoirs de propane d'une capacité totale de 5,6 m3</p>	<p>L36 comptabilité L28 restaurant</p>
2920-B	<p>Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar comprimant des fluides non inflammables et non toxiques</p>	<p>A 1 km</p>	<p>P totale = 2 000 kW</p>	
384	<p>Fusion et distillation du soufre</p>	<p>A 0,5 km</p>	<p>8 000 t/an</p>	<p>secteur 2 L10</p>
1720-1-b	<p>Utilisation, dépôt ou stockage de substances radioactives, sous forme de sources scellées : contenant des radio-éléments du groupe I : activité totale égale ou supérieure à 10 millicuries, mais inférieure à 1 curie</p>	<p>D</p>	<p>1 source de 30 mCi</p>	<p>secteur 2 L25</p>
1111-2-b	<p>Emploi et stockage de substances et préparations très toxiques, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et de ses composés : substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 250 kg, mais inférieure à 20 t</p>	<p>A 1 km</p>	<p>Stockage : 990 kg</p>	<p>secteur 4 L22</p>

N°	Désignation des activités	A, D et rayon d'affichage	Volume	Repère usine
1131-2-a	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille de la nomenclature, ainsi que le méthanol : substances et préparations liquides ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 200 t	AS 1 km	. utilisation de sulfoxylate de sodium : 10 kg . biocide (Kathon) : 3 t . acrylamide : 30 t . formaldéhyde : 33 t 210 t . acrylonitrile : 121 t	secteur 3 secteur 4 secteur 4 secteur 4 secteur 1 secteur 4
1131-3-c	Gaz ou gaz liquéfiés ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 200 kg, mais inférieure à 2 t		mise en oeuvre d'anhydride sulfureux : 300 kg	secteur 2
1150-1 (189-1 et 2)	Activités industrielles de fabrication, emploi et stockage de substances et préparations toxiques particulières . Fabrication d'éther méthylique monochloré (CMME) et de bis CME ; la quantité totale de chacun de ces produits étant supérieure ou égale à 1 t	AS 3 km	fabrication de CMME et Bis CME quantité maximale présente : 6,8 t	secteur 1 L40
1155-2	Dépôt de produits agropharmaceutiques, à l'exclusion des substances ou préparations très toxiques et des substances visées par la rubrique "substances toxiques particulières", 2- la quantité de produits agropharmaceutiques susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 150 t, mais la quantité de substances ou préparations toxiques étant inférieure à 500 t	A 2 km	Dithane : 2 200 t (non classé toxique)	secteur 2 L26
1171	Fabrication industrielle de substances dangereuses pour l'environnement telles que définies à la rubrique 1170	A 3 km	Fabrication de Dithane et de Blends : 44 000 t/an équivalents en matière active	secteur 2
1172	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement, telles que définies à la rubrique 1170, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t, mais inférieure à 200 t	D	Stockage de : - Primène (Plexol®) - Fongicides pour fabrication dithanes (blends) - Kathon - Hydrate d'hydrazine Capacité totale < 200 t	secteurs Rohmax, 2, 4 et utilités
1173	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement , telles que définies à la rubrique 1170 B, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 200 t, mais inférieure à 2 000 t	D	Stockage de: - Fongicides pour fabrication dithanes (blends) - Triton X 15 Capacité totale < 2 000 t	secteurs 2 et 4
1175-1 (251-1°)	Emploi de liquides organohalogénés pour le dégraissage, la mise en solution, l'extraction etc, ... ; la quantité de liquides organohalogénés étant supérieure à 200 l, mais inférieure à 1 500 l	D	Résines cationiques (sulfonation) Quantité max. utilisée < 1 500 l	secteur 1
1185	Chlorofluorocarbures b) lorsque la capacité est supérieure à 200 kg	D	installations d'extinction	tous secteurs
1200-C	Emploi ou stockage de substances et préparations comburantes ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 100 t	D	- Eau oxygénée - Bionet S8 - Nitrite de sodium - Persulfate de sodium Total : 8 t	L127

N°	Désignation des activités	A, D et rayon d'affichage	Volume	Repère usine
1212 (342 bis-B-2°-a)	Emploi et stockage de peroxydes organiques 3. Peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risques 2 et de stabilité thermique S1, S2, S3 : a) quantité supérieure ou égale à 500 kg, mais inférieure à 50 t 5. Peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S3 : a) quantité supérieure ou égale à 2 000 kg, mais inférieure à 50 t	A 1 km	Peroxydes R2, dont stockage temporaire inférieur à 500 kg Total 1212 3 a : 2,5 t Peroxydes R3 Total 1212 5 a : 36 t	secteur Rohmax L145 L103 L127 L103
1433-1	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, à l'exclusion des installations de combustion ou de simple mélange à froid ; la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence. (coefficient 1) susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 200 t	AS 1 km	60 tonnes 75 tonnes 40 tonnes 35 tonnes Quantité totale : 210 tonnes	secteur 1 et Rohmax secteur 2 secteur 3 secteur 4
1434	Installations de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. 1. Installation de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou de réservoirs montés à poste fixe sur des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation étant, pour les liquides inflammables de 1ère catégorie, supérieur ou égal à 20 m3/h 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	A 1 km	17 zones de chargement/déchargement	tous secteurs secteur Rohmax
1510-1	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 supérieur ou égal à 50 000 m3	A 1 km	Entrepôts contenant : 150 t (matières premières) 1 750 t (VM) 300 t (matières premières) 2 800 t (VM) 1 200 t (matières premières et produits chimiques) 1000 t (produits inflammables) Total = environ 7 300 t dans 113 200 m3	L18 L19 L26 L27 L152 L50
1610	Fabrication industrielle de dioxyde de soufre (quelle que soit la capacité de production)	A	16 000 t/an	secteur 2 L10
1611	Emploi ou stockage d'acides acétiques à plus de 50% en poids d'acides, chlorhydrique à plus de 20%, formique à plus de 50%, nitrique à plus de 25%, mais moins de 70%, picrique à moins de 70%, sulfurique à plus de 25%, anhydride acétique ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 250 t	A 1 km	H2SO4 et HCl Quantité totale : 410 t	secteur 1 L40 L29 L10
1612-1 (31-1)	Emploi ou stockage d'acide sulfurique fumant, chlorosulfurique, oléum, supérieur ou égal à 50 t	A 1 km	1 réservoir d'acide chlorosulfonique : 70 t	secteur 1 L40
1630-1	Emploi au 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 supérieure à 250 t	A 1 km	Soude : 250 t	secteurs 1, 3 et 4 L29 L30
2660-1 (271-1)	Fabrication ou régénération des matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques ; la capacité de production étant supérieure ou égale à 1 t/j	A 1 km	capacité maximale de production : 600 t/j	secteurs 1, 3 et 4

N°	Désignation des activités	A, D et rayon d'affichage	Volume	Repère usine
2662-2-a (66-1)	Stockage de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques, 2. Autres plastiques, polymères, caoutchouc, élastomère, etc... ; le volume étant supérieur ou égal à 200 m ³	A 2 km	Capacité totale de stockage : 2 700 m ³	secteur 1

Article 1.2. : CONFORMITÉ DES INSTALLATIONS

Les installations nouvelles et leurs annexes seront situées, installées et exploitées conformément aux plans et données contenus dans le dossier de demande d'autorisation, sauf dispositions contraires du présent arrêté.

Article 1.3. : MISE EN SERVICE

L'arrêté d'autorisation cessera de produire effet lorsque les installations n'auront pas été mises en service dans un délai de 3 ans, ou n'auront pas été exploitées durant 2 années consécutives, sauf cas de force majeure (article 24 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977).

L'exploitant informera l'Inspecteur des installations classées, sous quinze jours, de la mise en service des installations nouvelles, en précisant les unités concernées, ainsi que les rubriques de la nomenclature visées.

Article 1.4. : ACCIDENT - INCIDENT

Tout accident ou incident susceptible de porter atteinte aux intérêts visés par l'article 1er de la loi du 19 juillet 1976 devra être déclaré dans les meilleurs délais à l'inspecteur des installations classées (article 38 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977).

L'exploitant fournira à l'Inspecteur des installations classées, sous quinze jours, un rapport sur les origines et causes du phénomène, ses conséquences, les mesures prises pour y parer et celles mises en oeuvre ou prévues avec les échéanciers correspondants pour éviter qu'il ne se reproduise.

Article 1.5. : MODIFICATION - EXTENSION

Toute modification apportée par le demandeur à une installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, devra être portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation (article 20 du décret du 21 septembre 1977).

Article 1.6. : ABANDON DE L'EXPLOITATION

Si l'exploitant cesse l'activité au titre de laquelle il est autorisé, celui-ci devra en informer le Préfet dans le mois qui précède cette cessation.

Lors de l'arrêt de l'installation, l'exploitant devra remettre le site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article 1er de la loi du 19 juillet 1976, dans les formes prévues par l'article 34.1. du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Article 1.7. : INTÉGRATION DANS LE PAYSAGE

L'ensemble de l'établissement et de ses abords seront maintenus en permanence en bon état de propreté. Notamment, les émissaires de rejet et leur périphérie hors des limites de propriété font l'objet d'un soin particulier.

Article 1.8. : GARANTIES FINANCIÈRES

L'exploitant évaluera, dans un délai de 2 mois, pour le stockage d'acrylonitrile, le montant des garanties financières en s'appuyant sur les recommandations de la circulaire du 18 juillet 1997 du Ministère de l'aménagement du territoire et de l'environnement relative aux garanties financières pour les installations figurant sur la liste prévue à l'article 7.1. de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement.

Un arrêté complémentaire fixera le montant des garanties financières, prescrira les conditions d'actualisation du montant et les délais de renouvellement du document attestant la constitution des garanties, et rappellera les conditions d'appel des garanties financières.

TITRE 2 - PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES APPLICABLES A L'ENSEMBLE DES INSTALLATIONS

Article 2.1. : AIR

2.1.1. : Principes généraux

L'émission dans l'atmosphère de fumées, de buées, de suies, de poussières ou de gaz ne devra pas incommoder le voisinage, nuire à la santé ou à la sécurité publique, à la production agricole, à la bonne conservation des monuments et au caractère des sites.

Cette disposition est applicable aux effluents gazeux captés dans les réservoirs et stations de déchargement, aux buées, fumées et autres émanations nuisibles ou malodorantes.

Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz, vapeurs, vésicules et particules émis par rapport au débit d'aspiration.

Les effluents ainsi aspirés sont traités (laveurs, dépoussiéreurs, dévésiculeurs, filtres...). Le cas échéant, des systèmes séparatifs de captation et de traitement sont réalisés pour empêcher le mélange de produits incompatibles.

2.1.2. : Conduits d'évacuation

Les conduits d'évacuation des rejets à l'atmosphère sont dimensionnés en hauteur et en section conformément aux règles qui leur sont propres :

- arrêté ministériel du 20 juin 1975 relatif à l'équipement et à l'exploitation des installations thermiques en vue de réduire la pollution atmosphérique et d'économiser l'énergie.

2.1.3. : Conditions de rejets à l'atmosphère par secteurs de production et par activités

Les secteurs et les activités concernés sont :

- secteur 1 : résines échangeuses d'ions
- secteur ROHMAX : monomères et additifs pour produits pétroliers
- secteur 2 : fabrication de produits pour l'agriculture
- secteur 3 : additifs pour matières plastiques
- secteur 4 : émulsions acryliques
- stockages de liquides inflammables
- chaufferie centrale
- séchage des boues de la station d'épuration de l'usine.

Les rejets atmosphériques de l'installation présentent au maximum les caractéristiques suivantes ci-après :

- les concentrations et les débits horaires mentionnés dans les tableaux ci-après sont des valeurs moyennes établies sur une période représentative de l'émission, les valeurs instantanées ne devant pas être supérieures à 2 fois la valeur de la concentration moyenne indiquée dans les tableaux ci-après du présent paragraphe ;
- les prélèvements instantanés sont du type DRAEGER par prélèvements ponctuels ou équivalent ;
- les débits journaliers et annuels sont estimés à partir des productions moyennes correspondantes.

Dans l'impossibilité de réaliser des mesures aux points d'émission compte tenu de risques évidents pour le personnel ou d'impossibilités techniques, des bilans massiques pourront remplacer ces mesures.

Dans tous les cas où seuls sont mesurés les composés organiques volatils totaux non méthaniques compte tenu des conditions particulières de fonctionnement des productions, un bilan massique détaillé sera établi annuellement.

SECTEUR I

. Atelier : résines échangeuses d'ions (I.E.R.)

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
. COV totaux non méthaniques	réaction de copolymérisation	150	1
. BCME CMME	chlorométhylation	15	5.10 ⁻⁴
. Chlorure de vinyle *	résines cationiques	150	5.10 ⁻³

* sous-produit, détermination par bilan massique

SECTEUR ROHMAX

. Atelier : Additifs pour produits pétroliers

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
. Méthacrylate de méthyle*	évent de condenseur	150	0,05
. Méthacrylate de butyle*		150	0,01
. Ensemble des COV totaux non méthaniques	évent du condenseur	150	0,06

* détermination par bilan massique

. **Atelier :** Monomères (évents des éjecteurs à vapeur et du réacteur de fabrication des monomères)

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
Cyclohexane*	évent du séparateur	150	6

* Détermination par bilan massique

SECTEUR 2

. **Ateliers :** Fabrication de produits pour l'agriculture

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
Poussières de dithane	cheminées :		
	- bâtiment L25	100	0,1
	- atomiseur L25	100	1
	- atomiseur L38	100	0,01

Conformément aux dispositions de l'article 1.1. du titre 1 et le titre 12 (échancier) du présent arrêté, les rejets de CS₂ et de H₂S du secteur, ainsi que les poussières issues de l'atomiseur du L11 feront l'objet d'une étude technico-économique relative à la diminution de ces rejets à l'atmosphère.

SECTEUR 3

. **Ateliers :** Additifs pour matières plastiques (V.M.)

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
Méthacrylate de butyle (BMA)*	Ateliers VM	150	0,4
Méthacrylate de méthyle (MMA)*		20	3
Ensemble des COV totaux non méthaniques		150	4
Poussières	atomiseur VM	100	1,6

* détermination par bilan massique

SECTEUR 4

Atelier : Emulsions acryliques

L'ensemble des effluents gazeux est rejeté à l'atmosphère à une hauteur de 30 mètres au-dessus du sol.

Paramètres	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
Méthacrylate de méthyle (MMA)*	150	0,1
Méthacrylate de Butyle (BMA)*	150	0,1
Ensemble des COV totaux non méthaniques	150	3
Acrylonitrile	15	0,1

(*) : détermination par bilan massique

. Stockage de liquides inflammables ou toxiques

Paramètres	Origine des rejets	Concentration mg/m ³
Ethylène diamine	sortie laveur zone L009	150
COV totaux non méthaniques	dispositif d'oxydation thermique du parc de stockage EA, BA, MMA et styrène	50

Les gaz issus du dispositif d'oxydation thermique sont rejetés à l'atmosphère à une hauteur d'au moins 10 mètres au-dessus du sol.

. Production de vapeur (43 MW PCI)

La production de vapeur peut, dans des conditions exceptionnelles d'interruption de distribution de gaz naturel, fonctionner exclusivement au fuel lourd. Si cette situation dure plus de 3 mois consécutifs, les conditions de rejets feront l'objet d'un arrêté complémentaire.

- énergie utilisée : gaz naturel + fuel
- puissance consommée : 43 MW PCI

Le tableau ci-dessous indique les conditions de rejets maximales :

Paramètres	Concentration mg/m ³	Flux kg/h
Oxydes de soufre (exp SO ₂)	300	28
Oxydes d'azote (exp NO ₂)	150	14

La vitesse ascendante d'émission au débouché sera au minimum de 4 m/s.

Unité de séchage des boues de la station d'épuration de l'usine

L'ensemble des effluents gazeux seront traités thermiquement avant rejet à l'atmosphère à une hauteur d'au moins 12 mètres au-dessus du sol.

Les effluents gazeux rejetés à l'atmosphère respectent les valeurs maximales suivantes :

Paramètres	Concentration (mg/m ³)	Flux (kg/h)
Oxydes de soufre (exp. SO ₂)	300	0,50
Oxyde d'azote (exp. NO ₂)	150	0,40
Composés organiques volatils non méthaniques	50	0,5
Poussières	100	0,3

Article 2.2. : ODEURS

L'exploitant prend toutes les dispositions pour limiter les odeurs.

L'exploitant établira dans un délai de 18 mois un inventaire des sources odorantes canalisées et canalisables.

Article 2.3. : DÉCHETS

2.3.1. : Principes généraux

L'exploitant s'attache à réduire le flux de production de déchets de son établissement. Il assure la gestion de la collecte et de l'élimination de ces différents déchets, en respectant les dispositions réglementaires en vigueur (loi n° 75-663 du 15 juillet 1975 et ses textes d'application), ainsi que les prescriptions du présent arrêté.

2.3.2. : Elimination - Valorisation

Le recyclage des déchets en fabrication doit être aussi poussé que techniquement et économiquement possible. La valorisation de déchets tels que le bois, papier, carton, verre ... est prioritairement retenue ; leur incinération à l'air libre est interdite.

L'élimination des déchets à l'extérieur du site, doit être assurée par des entreprises spécialisées, régulièrement autorisées à cet effet au titre de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976.

Les déchets métalliques sont récupérés par des récupérateurs de ferrailles.

Les déchets banals d'emballages divers non valorisables issus des ateliers seront traités suivant des filières régulières. Les produits finis hors spécifications considérés comme déchets feront l'objet d'un traitement spécifique dans un centre d'élimination agréé.

Chaque lot de déchets spéciaux, expédié vers l'éliminateur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de l'arrêté ministériel du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances. Tout document permettant de justifier les modalités d'élimination seront archivés et conservés pendant une durée d'au moins 3 ans.

Les huiles usagées sont éliminées conformément au décret n° 79-981 du 21 novembre 1979 portant réglementation de la récupération des huiles usagées.

2.3.3. : Stockage interne

Le stockage provisoire des déchets dans l'établissement se fait dans des installations convenablement entretenues et dont la conception et l'exploitation garantissent la prévention des pollutions et des risques.

Toute mise en dépôt à titre définitif de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdite.

Le réaménagement des zones 1 à 6 de la décharge interne sera réalisé selon les recommandations contenues dans le rapport d'étude Woodward Clyde du 4 juin 1998 - VI. Ce réaménagement comprendra notamment :

- le remodelage des talus avec mise en place d'une couverture
- la construction d'un système de collecte des eaux de ruissellement.

2.3.4. : Unité de séchage des boues

Les boues séchées, résultant de l'exploitation normale de l'installation, devront être éliminées ou valorisées à la date de la fermeture de la décharge.

Chaque sortie fait l'objet d'un enregistrement consigné dans un document réservé à cet effet. Ce document est conservé par l'exploitant pendant au moins 3 ans et est tenu à la disposition de l'Inspecteur des installations classées.

2.3.5. : Etude déchets

Les études déchets (phases II et III) visées par la circulaire du 28 décembre 1990 sont mises à jour tous les 5 ans et en cas de modification notable des conditions de valorisation ou d'élimination des déchets. Ces études sont tenues à disposition de l'Inspecteur des installations classées.

Article 2.4. : EAU

2.4.1. : Prélèvement et consommation

Prélèvement de l'eau	Destination des consommations
- nappe souterraine	- laboratoire - eau incendie - eau déionisée et eau brute pour la fabrication - eau brute pour le lavage, rinçage des appareils - eau brute pour le refroidissement - douches de sécurité
- réseau eau de ville (de distribution publique du Syndicat de LAUTERBOURG)	- usage sanitaire - douches de sécurité

Afin d'éviter tout phénomène de pollution de la nappe, chaque puits de captage du réseau d'eau industrielle est équipé d'un dispositif disconnecteur d'un type agréé ou tout autre dispositif équivalent. De plus, toutes dispositions sont prises pour prévenir toute introduction de pollution de surface au niveau des têtes de puits, notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses.

Les raccordements au réseau public seront équipés de disconnecteur à pression réduite contrôlables conformes à la norme NF environnement.

La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage sera portée à la connaissance de l'inspection des installations classées. En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant prendra les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage, afin d'éviter la pollution des nappes d'eaux souterraines.

L'interconnection réseau public et eaux de forage est interdite.

L'exploitant tient à la disposition de l'Inspecteur des installations classées, l'état de ses consommations annuelles d'eau. Il recherche par tous les moyens économiques acceptables et, notamment, à l'occasion de remplacement de matériel, à diminuer au maximum la consommation d'eau de son établissement.

Toutes les installations de prélèvement d'eau sont munies de compteurs volumétriques agréés. Le réseau public est séparé du réseau d'eau industrielle et n'alimentera pas directement d'appareil industriel, de façon à éviter tout retour de produit non compatible avec la potabilité de l'eau.

2.4.2. : Collecte et traitement des effluents liquides

Le réseau de collecte des effluents liquides est de type séparatif. Un plan du réseau d'égout faisant apparaître les secteurs collectés, les regards, les points de branchement, les points de rejet est établi, régulièrement tenu à jour et mis à la disposition de l'Inspecteur des installations classées.

Toute disposition est prise pour éviter la propagation de flammes, le dégagement de gaz ou de vapeurs toxiques dans le réseau de collecte susceptible de véhiculer des eaux polluées par des liquides inflammables ou toxiques d'un bâtiment ou zone de stockage à l'autre.

Les installations de traitement doivent être conçues et exploitées de manière à faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter, en particulier à l'occasion du démarrage ou de l'arrêt des installations.

De même, elles doivent permettre de réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.

Les installations de traitement doivent être correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche doivent être mesurés périodiquement et avec asservissement à une alarme. Les résultats de ces mesures doivent être portés sur un document tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'ouvrage de rejet est aménagé de manière à réduire au maximum la perturbation apportée au milieu récepteur.

2.4.3. : Prévention des pollutions accidentelles

2.4.3.1. : Généralités

Toutes les précautions sont prises pour éviter une pollution des eaux superficielles ou souterraines. En particulier :

- Les ouvrages de collecte des eaux propres et les réseaux d'évacuation des eaux polluées ou susceptibles de l'être sont étanches et séparés.
- Les aires susceptibles de recevoir des égouttures et déversements de produits dangereux sont construites étanches ; les déversements accidentels peuvent être dirigés vers une capacité de rétention ou vers les bassins de confinements. Les eaux recueillies sont considérées comme étant susceptibles d'être polluées et traitées en tant que telles.

- Toute zone de dépôts de déchets est identifiée.
- Les résidus solides de fabrication et les boues en général sont considérés comme déchets industriels et traités dans les conditions prévues à l'article 2.3.

2.4.3.2. : Capacités de rétention des réservoirs fixes

Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume doit être au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- . 100 % de la capacité du plus grand réservoir
- . 50 % de la capacité des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires, de même que les stockages aériens de sulfure de carbone qui répondent aux prescriptions particulières de l'article 5.2.4., titre 5, du présent arrêté.

2.4.3.3. : Capacités de rétention des produits liquides conditionnés

○ Pour le stockage de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 200 l :

- soit la capacité de rétention est au moins égale à :
 - . dans le cas de liquides inflammables, à l'exception des lubrifiants, 50 % de la capacité totale des fûts ;
 - . dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts, sans être inférieure à 600 l ou à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 600 l.
- soit les déversements accidentels peuvent être dirigés vers une capacité de rétention ou les bassins de confinement.

Les capacités de rétention devront être étanches aux produits qu'elles pourraient contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Il en sera de même pour son dispositif d'obturation qui doit être maintenu fermé.

Les capacités de rétention et le réseau de collecte et de stockage des égouttures et effluents accidentels ne comporteront aucun moyen de vidange par simple gravité dans le milieu naturel.

○ Les produits récupérés en cas d'accident qui ne peuvent être rejetés dans des conditions conformes au présent arrêté doivent être éliminés comme les déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles chimiquement susceptibles d'entraîner une réaction exothermique ou dangereuse en cas de contact entre les produits, ne doivent pas être associés à une même rétention.

L'étanchéité des capacités de rétention, des aires de déchargement, les puisards ... sont inspectés et entretenus régulièrement et débarrassés des eaux de pluie pouvant les encombrer. Toute dégradation constatée de l'étanchéité susceptible d'entraîner des fuites est signalée et réparée dans les plus brefs délais.

Le volume et la conception de ces capacités de rétention doivent permettre de recueillir dans les meilleures conditions de sécurité, les produits contenus dans les stockages et installations de fabrication susceptibles d'être endommagés lors d'un sinistre ou concernés par un même incident, malgré les agents de protection et d'extinction utilisés.

2.4.3.4. : Bassins de confinement

En tant que de besoin, les eaux d'extinction, les déversements accidentels et les eaux usées de procédé (eaux blanches et eaux jaunes) doivent être acheminées vers les bassins de confinement de capacités de 4 000 m³ et 2 x 2 000 m³. Pour les eaux d'extinction, les bassins de confinement doivent toujours réserver une capacité de 4 000 m³. Elles ne peuvent être rejetées qu'après analyse et traitement éventuel.

2.4.3.5. : Canalisations

Les canalisations de transport de fluides dangereux ou nocifs à l'intérieur de l'établissement sont maintenues parfaitement étanches.

2.4.3.6. : Pollution des eaux souterraines

Un réseau de piézomètres est implanté en vue de permettre la surveillance de la qualité des eaux souterraines.

Il est procédé périodiquement à des analyses sur des échantillons d'eau prélevés dans chaque piézomètre, par les soins de l'exploitant.

Les résultats des différentes analyses sont tenus à la disposition de la Direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement chargée de l'inspection des installations classées.

2.4.3.7. : Liquides inflammables, stockage de produits toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement n'est autorisé sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées à l'article 2.4.3.2. du titre 2 du présent arrêté.

2.4.3.8. : Aire de dépotage du Port de LAUTERBOURG

Les aires d'égouttage de l'apportement sont équipées de bacs de rétention. En cas de pollution accidentelle, les eaux sont récupérées et transférées à l'usine pour y être traitées dans la filière "eaux blanches".

2.4.4. : Conditions particulières relatives aux rejets des effluents produits par l'établissement

2.4.4.1. : Dispositions générales

Toutes dispositions sont prises pour qu'il ne puisse y avoir en cas de fonctionnement normal ou anormal des installations, de rejets directs ou indirects de liquides dangereux ou insalubres à l'extérieur du site susceptibles d'incommoder le voisinage, de porter atteinte à la santé publique, ainsi qu'à la conservation de la faune et de la flore, de nuire à la conservation des constructions et des réseaux d'assainissement, de dégager en égout, des gaz ou vapeurs toxiques ou inflammables.

2.4.4.2. : Eaux sanitaires

Elles sont évacuées vers les fosses septiques conformément au règlement sanitaire, rejoignent le réseau d'eaux propres avant rejet au Rhin ou vidangées par une entreprise spécialisée.

2.4.4.3. : Eaux pluviales

Le réseau d'eaux pluviales de l'usine pourra être dévié vers les bassins de confinement pour éviter des déversements accidentels de produits nocifs dans le milieu naturel.

2.4.5. : Rejets des effluents industriels

Les eaux résiduaires de chaque installation sont collectées et dirigées vers la station d'épuration de l'établissement.

L'effluent, composé des eaux pluviales, des eaux de refroidissement et des eaux de la station, est rejeté dans le Rhin au PK 349830 et possède les caractéristiques suivantes :

- température inférieure à 30° C
- pH compris entre 5 et 8,5.

Les débits des effluents rejetés sont inférieurs aux valeurs limites suivantes :

Repère installation	Débit instantané (m ³ /h)	Débit moyen journalier (m ³ /j)
sortie station	300	6 000
rejet Rhin	2 500	36 000

Les concentrations moyennes (sur 24 heures consécutives), au rejet Rhin, sont inférieures à :

Paramètres	Normes	Concentration (mg/l)
DCO (*)	NF T 90-101	150
DBO ₅ (*)	NF T 90-103	50
MES	NF T 90-105	50
Manganèse	NF T 90-112	5
Zinc	NF T 90-112	2
Azote global (1)	NF T 90-110	30
Phosphore total		10
Toxicité	Microtox	5 équitox/m ³

(*) sur effluent non décanté

(1) exprimé en azote élémentaire (azote organique + azote ammoniacal et azote oxydé)

Article 2.5. : PRÉVENTION CONTRE LE BRUIT ET LES VIBRATIONS

2.5.1. : Principes généraux

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

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier, utilisés à l'intérieur de l'établissement, doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

En particulier les engins de chantier doivent être d'un type homologué, au titre du décret du 18 avril 1969.

Les appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, hauts-parleurs,) peuvent être utilisés pour assurer la sécurité du site et la sécurité du déroulement des opérations dans les différents secteurs.

2.5.2. : Niveaux acoustiques

Les niveaux limites de bruit ne devront pas dépasser les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

		Période						
Emplacement	Horaires	6h00	6h30	7h00	20h00	21h30	22h00	6h00
à une distance de 200 m de la limite de propriété	Emergence	≤ 3 dB(A)	≤ 5 dB(A)*			≤ 3 dB(A)		
	Niveau sonore limite admissible	60 dB(A)	65 dB(A)*		60 dB(A)	55 dB(A)		

Important :(*) Les dimanches et jours fériés, en période diurne (de 6h30 à 21h30), les niveaux limites seront de 60 dB (A) et l'émergence sera inférieure ou égale à 3 dB (A).

En outre, les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.

Les dispositions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement sont applicables aux installations nouvelles dont l'arrêté d'autorisation interviendra postérieurement au 1er juillet 1997, ainsi qu'aux installations existantes faisant l'objet d'une modification autorisée postérieurement à cette même date.

Article 2.6. : CONTRÔLES

2.6.1. : Principes généraux

D'une manière générale, les rejets et émissions font l'objet de contrôles périodiques ou continus par le permissionnaire indépendamment de ceux inopinés ou non, que l'inspection des installations classées pourra demander. Ces contrôles permettent le suivi du fonctionnement des installations et la surveillance de leurs effets sur l'environnement. Les frais engendrés par l'ensemble de ces contrôles seront à la charge du permissionnaire.

Lors des contrôles, en ce qui concerne les mesures de concentration, 10 % des résultats peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans pour autant dépasser le double de ces valeurs. Ces dépassements sont tolérés dans la mesure où les valeurs limites des flux (rejets atmosphériques) ou les valeurs limites des débits (rejets aqueux) sont toujours respectées.

2.6.2. : Contrôle des rejets atmosphériques

Les conduits et cheminées d'évacuation des rejets atmosphériques définis à l'article 2.1.3. titre 2 sont équipés de dispositifs obturables et commodément accessibles, sauf en cas d'impossibilité technique ou risques évidents pour le personnel. Ces dispositifs permettent le prélèvement en discontinu, dans des conditions conformes aux normes françaises en vigueur, d'échantillons destinés à l'analyse. Les contrôles portent sur les concentrations et flux en polluants émis pour les installations.

Ces contrôles sont réalisés comme suit :

Secteur	Mesures aux points de rejet définis à l'article 2.1.3. du titre 2	Bilan massique
1	1 contrôle quinquennal	annuel
2	"	"
3	"	"
4	"	"
chaufferie	"	"
séchage boues	"	"
stockages de liquides inflammables	"	"

Les normes pour les mesures en discontinu applicables sont :

- NF X 44-052 relative au prélèvement des poussières dans une veine gazeuse ;
- NF X 43-350 relative à l'analyse des gaz et au dosage du dioxyde de soufre.

2.6.3. : Contrôle des rejets d'eaux résiduaires

L'ouvrage de rejet d'eaux résiduaires est équipé de dispositifs permettant l'exécution dans de bonnes conditions du contrôle des rejets. Les échantillons prélevés sont destinés aux contrôles exercés par l'inspection des installations classées et par le service chargé de la police des eaux. Les modalités de conservation des échantillons sont établies en accord avec ces services dans l'exercice des missions qui leur incombent.

Le permissionnaire est tenu également de permettre l'accès, à toute époque, à ces dispositifs aux agents de ces services.

L'inspection des installations classées et le service chargé de la police des eaux peuvent, de façon inopinée, procéder à des prélèvements dans les effluents et dans les eaux réceptrices, et à leur analyse par un laboratoire agréé, à la charge de l'exploitant. Le nombre des contrôles à sa charge est toutefois limité à quatre par an, sauf dans le cas où les prescriptions techniques imposées par le présent arrêté ne sont pas respectées.

L'exploitant réalise l'autosurveillance des rejets sur des échantillons représentatifs des eaux industrielles résiduaires en sortie de station de traitement des eaux, ainsi qu'au point de rejet Rhin (PK 349.830) selon les indications fournies par le tableau ci-après :

Contrôles	Sortie station	rejet Rhin
continus	débit pH	débit pH
journaliers	DCO Mn Zn / toxicité (microtox)	DCO Mn Zn MES toxicité (microtox)
hebdomadaires	DBO ₅ azote global	DBO ₅ azote global
mensuels	EDC (dichloroéthane) MES	EDC (dichloroéthane) phosphore total

2.6.4. : Contrôle des émissions de bruit

La Direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement chargée de l'inspection des installations classées peut demander que des contrôles de la situation acoustique soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix est soumis à l'approbation de l'inspection des installations classées.

Les frais sont supportés par l'exploitant.

2.6.5. : Contrôle des effets sur l'environnement

2.6.5.1. : *Contrôle de la qualité des eaux souterraines*

Le rabattement de la nappe par pompage est assuré par des puits dont l'objectif est de contrôler la migration hors site de la pollution en provenance de la décharge dans les eaux souterraines de nappe phréatique.

Les puits concernés par le rabattement sont les suivants :

Repère puits	Plage des débits de pompage
7 bis et 8 ou équivalent	250 à 300 m ³ /h
8 ou équivalent	500 à 600 m ³ /h pendant les hautes eaux du Rhin*

* Les hautes eaux du Rhin sont définies comme étant supérieures à la cote +109 m à la station de mesure de l'usine ROHM AND HAAS.

L'exploitant assurera la maintenance de ces puits et veillera au maintien des débits de pompage par un contrôle continu avec enregistrement et selon les recommandations de l'étude Woodward Clyde du 4 juin 1998 - V1.

Toute modification notable de fonctionnement des puits désignés ci-dessus devra être portée à la connaissance de l'inspecteur des installations classées qui pourra demander la mise à jour de l'étude hydraulique.

L'exploitant fait réaliser des prélèvements et des analyses des eaux souterraines au moyen du réseau de puits de contrôle (piézomètres) de son établissement selon les indications fournies par le tableau ci-après et les recommandations du rapport de l'étude Woodward Clyde du 4 juin 1998 - V1, ce programme de mesures pourra être revu après une année en fonction des résultats obtenus :

Repères piézomètres et puits	Périodicité	Paramètres
<u>amont usine</u> : R3(prof. 6m) U1(prof.6m)	annuelle	COT + Mn COT + Mn
<u>décharge usine</u> : MW1 à MW16 DW1 à DW4	mensuelle trimestrielle annuelle	Mn + niveau ETU BTEX
 DW1 à DW4	 trimestrielle	 OHV
<u>aval usine</u> : puits 6	annuelle	COT + Mn ETU, COV (dont EDC, BTEX)

2.6.5.2. : Surveillance des sols

La surveillance des sols dans les zones d'activité, susceptibles de créer une pollution, pourra être demandée par l'Inspecteur des installations classées sur la base de modalités qui resteront à définir.

2.6.6. : Transmission des résultats

L'exploitant transmet régulièrement à l'inspection des installations classées, dans un délai de deux mois suivant leur réalisation, le récapitulatif des différents contrôles prévus dans son établissement. Les résultats de tous ces contrôles sont commentés en particulier les phases d'éventuels dépassements sont analysées dans le but de définir les mesures à prendre pour y remédier.

L'inspecteur des installations classées pourra demander à l'exploitant de faire réaliser par un laboratoire agréé des prélèvements d'eau en vue d'analyses, notamment dans le cas où les prescriptions techniques imposées par le présent arrêté ne seraient pas respectées.

Article 2.7. : BILAN ENVIRONNEMENT

2.7.1. : Bilan annuel des rejets

Un bilan annuel des rejets, chroniques ou accidentels, dans l'air et l'eau, quel qu'en soit le cheminement, ainsi que dans les déchets éliminés à l'extérieur de l'établissement est réalisé pour les substances suivantes :

- acrylonitrile,
- manganèse et composés,
- méthanol,
- formaldéhyde,
- EDC (dichloroéthane),
- zinc et composés,
- sulfure de carbone.

Ce bilan est adressé au plus tard au Préfet le 31 mai de l'année suivante.

2.7.2. : Bilan des émissions de CO₂ et N₂O

Un bilan des émissions de CO₂ et N₂O (gaz à effet de serre) émis sur l'ensemble du site est établi annuellement et transmis au Préfet.

Article 2.8. : DISPOSITIONS GÉNÉRALES RELATIVES À LA SÉCURITÉ

2.8.1. : Dispositions techniques

2.8.1.1. : *Clôtures - Gardiennage*

L'établissement est efficacement clôturé sur la totalité de sa périphérie. Un gardiennage est assuré en permanence et des rondes organisées. Le contrôle des entrées et sorties de l'usine, fait l'objet d'un enregistrement comportant les noms des personnes et entreprises dont elles dépendent.

2.8.1.2. : *Règles de circulation*

L'exploitant fixe les règles de circulation applicables à l'intérieur de l'établissement de façon à éviter les dangers liés à la circulation.

Le stationnement sur le site des camions est limité aux besoins d'approvisionnement et d'expédition journaliers. Le stationnement des wagons citernes dans l'usine est limité aux besoins des différents secteurs de fabrication et selon un planning d'approvisionnement tenu à jour.

L'exploitant limite le nombre de wagons de matières premières présentant un niveau de risque de niveau 3 ou plus (les niveaux de risque sont indiqués sur les fiches de sécurité des produits ROHM AND HAAS).

2.8.1.3. : *Accès, voies de circulation*

Les voies de circulation, les voies d'accès sont nettement délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet (fûts, emballages, ...) susceptible de gêner la circulation.

Les véhicules de secours doivent pouvoir accéder à l'établissement par deux entrées situées en des points opposés, les installations devant demeurer accessibles quelque soit la direction du vent.

Les bâtiments et dépôts sont accessibles facilement par les services de secours.

Les aires de circulation sont aménagées pour que les engins des services d'incendie puissent évoluer sans difficulté.

Les voies internes principales ont les caractéristiques minimales suivantes :

- largeurs de la bande de roulement : 3,50 m
- rayons intérieurs de giration : 11 m
- hauteur libre : 4,5 m
- résistance à la charge : 13 t par essieu.

2.8.1.4. : Conception et exploitation des installations

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour limiter les risques de pollutions accidentelles de l'air, des eaux ou des sols.

Dès la conception des installations, l'exploitant privilégie les solutions techniques intrinsèquement les plus sûres. Les installations doivent utiliser les meilleures technologies disponibles visant à réduire au maximum les risques (optimisation des quantités de produits mises en jeu, etc...).

Les salles de contrôle, lorsqu'elles existent, les locaux abritant des équipements de production sont conçus de façon à ce que, lors d'un accident, le personnel puisse prendre en sécurité, les mesures conservatoires destinées à éviter une aggravation du sinistre liées notamment à des effets thermiques, de surpression, de projections ou d'émissions de gaz toxiques. De plus, les salles de contrôle précitées sont alimentées en air neuf extérieur éventuellement pressurisé, capté hors des zones où peuvent exister des risques de pollution pendant le fonctionnement normal des installations et lorsqu'elles sont situées dans les unités de production, elles sont protégées par un système de détection incendie et d'extinction adapté au risque.

Les matériaux utilisés sont adaptés aux produits mis en oeuvre de manière notamment à éviter toute dégradation et toute réaction parasite dangereuse. La conception, la réalisation et l'entretien des installations doivent prendre en compte les risques liés aux conditions d'ambiance (atmosphères chaudes, humides, etc).

Les installations et appareils qui nécessitent au cours de leur fonctionnement une surveillance ou des contrôles fréquents sont disposés ou aménagés de telle manière que ces opérations de surveillance puissent être faites aisément.

Les bâtiments et locaux sont conçus de façon à s'opposer efficacement à la propagation d'un incendie. Les locaux doivent être maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières combustibles et les poussières.

Les arrêts d'urgence sont installés dans des endroits facilement accessibles et judicieusement répartis.

Les moteurs des extracteurs doivent être protégés pour éviter tout risque d'explosion (matériel électrique "de sûreté").

2.8.1.5. : Ventilation des ateliers de fabrication

Tous les ateliers ou locaux dans lesquels sont mis en oeuvre des produits intrinsèquement dangereux ou insalubres ou dont les vapeurs peuvent donner naissance à des atmosphères dangereuses ou insalubres, sont conçus et aménagés de telle sorte que le taux de renouvellement d'air :

- assure efficacement et en permanence un état de pureté de l'air en vue de préserver la santé des travailleurs,
- évite les élévations exagérées de température, les odeurs désagréables et les condensations.

En tant que de besoin, des protections individuelles adaptées aux produits manipulés sont disponibles dans les ateliers, de manière à respecter les exigences du Code du Travail.

2.8.1.6. : Installations électriques

Les installations électriques sont conformes aux réglementations en vigueur et sont conçues à ce qui sera strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation. Elles sont entretenues en bon état et périodiquement contrôlées.

L'arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion est notamment applicable.

Le dossier prévu à l'article 55 du décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988 concernant la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en oeuvre des courants électriques est tenu à la disposition de l'Inspecteur des installations classées.

Les installations sont efficacement protégées contre les risques liés aux effets de l'électricité statique, des courants de circulation et de la chute de la foudre.

L'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées est applicable.

Les dispositifs de protection contre la foudre doivent être conformes à la norme française NF C 17-100 ou à toute norme en vigueur dans un état membre de la communauté européenne et présentant des garanties de sécurité équivalentes.

2.8.1.7. : Dispositifs de sécurité

La sécurité des installations est notamment assurée par l'utilisation d'appareils de contrôle, ainsi que par la mise en place de soupapes de sûreté, de joints d'éclatement ou de dispositifs analogues.

Ces dispositifs sont vérifiés périodiquement. Le résultat de ces contrôles est consigné dans des documents.

Les dispositifs de sécurité qui équipent des appareils à pression de gaz ou de vapeur sont vérifiés conformément à la réglementation en vigueur.

2.8.1.8. : Appareils de mesure et de contrôle

Les appareils de contrôle et de mesure sont construits et installés suivant les règles de l'art et/ou conformément à la réglementation qui leur est applicable. Ils doivent faire l'objet d'un contrôle régulier.

2.8.1.9. : Enceintes, canalisations et réservoirs

Les matériaux des appareils, enceintes, réservoirs ou canalisations destinés à contenir des produits toxiques, corrosifs ou inflammables sont choisis en fonction des fluides contenus pour atténuer ou supprimer l'effet de corrosion. Une surépaisseur de métal doit être prévue dans les cas où une corrosion est néanmoins à craindre.

Les différents équipements installés sur les canalisations, tels que pompes, vannes, clapets, etc... sont adaptés aux fluides transportés et aux conditions climatiques.

Ces équipements ne doivent pas être à l'origine de contraintes physiques susceptibles d'entraîner des incidents ou accidents de ces canalisations.

Les réservoirs contenant des liquides inflammables ou des gaz liquéfiés sont construits, aménagés selon la réglementation en vigueur.

Les appareils à pression de gaz ou de vapeur doivent être conformes à la réglementation qui leur est applicable.

Un programme de maintenance préventive permet d'effectuer un suivi de ces équipements.

2.8.1.10. : Signalisation - Identification

Les vannes et tuyauteries doivent être d'accès facile pour le personnel chargé de l'entretien et de l'exploitation des unités de production. Ces matériels ont une signalisation conforme aux normes applicables (norme NF X 08-100) ou à une codification reconnue dans l'établissement. Le délai de mise à niveau pour l'ensemble des matériels est fixé à 5 ans.

Les nappes de canalisations coupant les voies de circulation sont signalées.

Les stockages contenant des produits présentant des dangers font l'objet d'une signalisation permettant d'identifier clairement la nature des risques du produit.

2.8.1.11. : Règles parasismiques

L'arrêté ministériel du 10 mai 1993 est applicable aux installations classées visées par le présent arrêté.

○ Pour le nouveau stockage d'acrylonitrile, l'exploitant transmettra dans un délai de 3 mois à l'inspection des installations classées les évaluations, définitions, inventaires et justifications demandés à l'article 7 de l'arrêté ministériel du 10 mai 1993.

2.8.2. : Organisation en matière de sécurité

2.8.2.1. : Local de sécurité

Les principales alarmes ayant trait à la sécurité incendie sont reportées dans le local centralisateur de sécurité.

L'exploitant maintient au service de sécurité, un exemplaire du P.O.I., un état des stocks, y compris un plan de stationnement des wagons, mis à jour chaque jour ouvré, en fin de journée.

2.8.2.2. : Organisation et dossier de sécurité

○ L'exploitant met en place une organisation sécurité lui permettant de maîtriser les risques liés à ses activités. Il tient à disposition de l'Inspecteur des installations classées les procédures et documents lui permettant d'assurer cette mission.

2.8.2.3. : Consignes et procédures d'exploitation

Les consignes et les procédures d'exploitation de l'ensemble des installations doivent comporter explicitement la liste détaillée des opérations de conduite (automatique ou manuelle) et des contrôles à effectuer. Elles doivent être tenues à disposition de l'Inspecteur des installations classées.

2.8.2.4. : Surveillance de l'exploitation

L'exploitation des unités de production ou de fabrication est réalisée sous la surveillance de personnes nommément désignées par l'exploitant et spécifiquement formées aux dangers des produits mis en oeuvre et aux spécificités des installations.

2.8.2.5. : Réserves de matières consommables

L'établissement doit pouvoir disposer de réserves de produits ou matières consommables utilisables de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement et lutter contre un sinistre éventuel.

2.8.2.6. : Installations et équipements hors d'usage

Les bâtiments désaffectés doivent être débarrassés de tout produit susceptible de porter atteinte à l'environnement ou aux personnes.

Les réacteurs et autres équipements hors d'usage et que l'exploitant destine à l'abandon doivent être décontaminés, soit enlevés de l'installation en service ou soit déconnectés des flux de matières et d'énergies.

Les matériels décontaminés seront clairement identifiés.

2.8.2.7. : Visites et contrôles des installations

Avant la première mise en service ou la suite d'un arrêt prolongé d'une unité de production, après une modification notable au sens de l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 ou après des travaux de maintenance ayant nécessité un arrêt de longue durée, l'unité de production concernée est vérifiée. Cette vérification est réalisée par des personnes techniquement compétentes.

2.8.2.8. : Mise en sécurité des installations

Toutes dispositions doivent être prises pour assurer la mise en sécurité d'une installation arrêtée totalement ou partiellement.

En particulier, lorsque les travaux ne portent que sur une partie d'une installation dont le reste demeure en marche, toutes précautions doivent être prises pour assurer la sécurité de la zone isolée.

2.8.2.9. : Equipements et paramètres de fonctionnement importants pour la sécurité

Les dispositifs de conduite des installations sont conçus de façon à ce que le personnel concerné ait immédiatement connaissance de toutes dérives des paramètres importants concernant la sécurité des procédés.

L'exploitant détermine la liste des équipements importants ou critiques de sécurité avec leur cause de criticité, dans un délai de 3 ans.

Les équipements importants ou critiques de sécurité font l'objet d'un suivi régulier de leur intégrité. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées pendant trois ans.

Les équipements importants pour la sécurité sont de conception simple, d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques, liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, etc.). Ces dispositifs et en particulier les chaînes de transmission sont conçus pour permettre de s'assurer périodiquement, par test, de leur efficacité.

La mise hors service d'un de ces équipements de sécurité ne peut s'effectuer que sous la responsabilité de la/des personne (s) désignée (s) par le chef de secteur concerné.

Des dispositions sont prises pour permettre un arrêt d'urgence des installations ou des équipements avec mise en sécurité de ceux-ci. Les dispositifs ou équipements utilisés à cet effet sont soit indépendants des systèmes de conduite ou alors les fonctions de sécurité seront prioritaires. Les dispositifs ou équipements sont soit doublés, soit secourus et fonctionnant suivant le principe de la sécurité positive. Toute disposition contraire sera justifiée et fera l'objet de mesures compensatoires.

Les capteurs et indicateurs de sécurité devront permettre, quand cela est nécessaire, la mise en oeuvre des opérations suivantes :

- arrêt des additions
- refroidissement des réacteurs
- mise en position de sécurité des vannes automatiques
- déclenchement de déluges
- déclenchement d'alarmes en salle de contrôle.

En tout état de cause, la remise en route de la production ne pourra avoir lieu qu'après un contrôle des paramètres de sécurité, afin de s'assurer que tout danger est écarté. Cette mise en route ne peut être décidée que par une personne autorisée.

2.8.2.10. : Maîtrise du risque dans les installations

Pour les nouvelles installations et les transformations notables, les voies où transitent :

- les moyens d'acquisition des données
- les moyens de transmission des ordres d'action
- les fluides d'activation et moyens d'énergie nécessaires aux équipements participant à la maîtrise du risque

sont indépendantes des trajets des canalisations véhiculant des fluides toxiques, corrosifs, inflammables et, plus généralement, susceptibles d'en altérer l'intégrité, qu'ils soient sous pression ou non.

Article 2.9. : DÉCHARGEMENT - CHARGEMENT - TRANSFERT DES PRODUITS VERS LA PRODUCTION

Les aires de déchargement/chargement sont étanches et reliées à une capacité de rétention ou capacité de confinement.

Les opérations de déchargement des produits sont effectuées selon des consignes et procédures d'exploitation et de sécurité écrites.

Toutes précautions sont prises pour limiter les décharges électrostatiques créées dans des milieux conducteurs à tous les stades des opérations de chargement et de transfert.

Des dispositions sont prises pour protéger les aires de déchargement contre les collisions (signalisations, barrières fixes ou mobiles, ou rampes de protection ...).

Toutes substances ou préparations dangereuses sont soumises aux prescriptions réglementaires d'étiquetage et d'emballage.

Un inventaire tenu à jour est à la disposition de l'Inspecteur des installations classées. Cet inventaire liste les produits stockés, même temporairement, ainsi que les quantités et lieux de stockage de ces produits.

Les réservoirs de stockage, les cuves contenant des produits inflammables, toxiques, dangereux, caustiques, possèdent une détection de niveau haut. Les pompes de remplissage et de soutirage dans ces réservoirs doivent pouvoir être arrêtées en cas d'urgence. Des boutons d'arrêt d'urgence sont implantés à proximité du dépotage et des installations utilisatrices.

En dehors des compteurs utilisés pour la répartition des coûts, les compteurs massiques font l'objet de contrôles réguliers selon un programme de maintenance préventive.

Article 2.10. : PRÉVENTION DU RISQUE TOXIQUE

L'usine est dotée de moyens convenablement et judicieusement répartis sur le site (sites de production et salles de contrôle) bien signalés, entretenus toujours en bon état et facilement accessibles par le personnel pour se protéger des risques toxiques.

Des manches à air sont installées aux deux extrémités de l'usine pour indiquer la direction et la force du vent, et permettre au personnel de s'éloigner (perpendiculairement à la direction du vent) du danger en cas d'émission toxique.

L'exploitant dispose des dispositifs permettant de transmettre dans les unités des ordres par haut-parleur.

Des moyens de retraite facile sont aménagés en tout point des unités, dans le cas où un travail devrait être effectué en un point peu accessible ; des dispositions particulières sont prises pour assurer aux personnels une évacuation rapide.

Le personnel bénéficie d'une formation appropriée dès son embauche, l'initiant aux règles à observer ; le personnel de production bénéficie en plus d'un entraînement périodique.

Article 2.11. : PRÉVENTION DU RISQUE INCENDIE ET EXPLOSION

2.11.1. : Prévention du risque incendie et explosion

2.11.1.1. : Définition des zones de sécurité

L'exploitant détermine sous sa responsabilité les zones de risque explosion de son établissement. Ces zones sont reportées sur un plan tenu à jour régulièrement et mis à la disposition de l'inspection des installations classées.

Les zones de risque explosion sont constituées de volumes dans lesquels une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître de façon permanente, semi-permanente ou épisodique, en raison de la nature des substances solides, liquides ou gazeuses mises en oeuvre ou stockées.

La nature du risque et les consignes sont incluses dans le plan d'urgence. L'exploitant doit pouvoir interdire, si nécessaire, l'accès à ces zones.

2.11.1.2. : Systèmes de détection

Les installations, les ateliers, les salles de contrôle susceptibles de présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes doivent être munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel de tout incident. L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable. L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les zones présentant des risques en cas de dégagement ou d'accumulation de gaz ou de vapeurs toxiques. Ces matériels sont certifiés conformes pour une utilisation avec les produits en présence.

L'exploitant fixe les seuils des explosimètres et les actions à lancer en cas de dépassement de ces seuils en fonction des caractéristiques physico-chimiques et des dangers des produits concernés.

2.11.2. : Installations électriques de sécurité

Les installations assurant l'éclairage de sécurité, les autres installations dont le maintien en service est nécessaire pour assurer la sécurité des travailleurs en cas de sinistre, les installations dont l'arrêt inopiné ou le maintien à l'arrêt entraîne des risques pour les travailleurs sont alimentées, exploitées et maintenues en état de fonctionnement dans les conditions fixées par l'arrêté du 10 novembre 1976 relatif aux règles d'établissement, d'exploitation et d'entretien des circuits et des installations électriques de sécurité des immeubles.

2.11.3. : Prévention - Permis de feu - Détection et alarme

Les travaux nécessitant la mise en oeuvre de flammes ou d'appareils tels que ceux visés ci-dessus doivent être entrepris dans ces zones, ils font l'objet d'un "permis de feu" délivré et dûment signé par l'exploitant ou par la personne qu'il a nommément désignée.

Ces travaux ne peuvent s'effectuer qu'en respectant des règles d'une consigne particulière établie sous la responsabilité de l'exploitant.

Cette consigne fixe notamment les moyens de lutte contre l'incendie devront être mis à la disposition des agents effectuant les travaux d'entretien et précise les moyens de contrôle de l'atmosphère.

Les locaux comportant des risques d'incendie ou d'explosion susceptibles d'entraîner des conséquences sur les installations voisines et sur le personnel sont équipés d'un réseau permettant la détection précoce d'un commencement d'incendie. Tout déclenchement du réseau de détection entraîne une alarme sonore et lumineuse localement et au niveau d'un point spécialisé à l'intérieur de l'établissement (PC, poste de garde, ...).

2.11.4. : Protection contre l'incendie

L'installation est pourvue d'équipements de lutte contre l'incendie adaptés, en particulier :

- d'extincteurs répartis judicieusement à l'intérieur des locaux.
- d'un réseau d'eau incendie maillé et d'une réserve d'eau permettant d'alimenter avec un débit suffisant des poteaux d'incendie normalisés, des robinets d'incendie armés, des prises d'eau ou de tout autre matériel fixe ou mobile situé à l'extérieur des bâtiments. L'ensemble du réseau doit pouvoir fonctionner normalement en période de gel.
- d'une réserve de sable meuble.
- si nécessaire, d'un réseau d'extinction automatique adapté aux caractéristiques des produits stockés ou présents ;

Tous ces équipements, ainsi que les organes de mise en sécurité des installations comme les vannes de coupure des différents fluides (électricité, gaz, ...) sont bien matérialisés et facilement accessibles.

Les sources qui alimentent les réseaux d'eau incendie et d'extinction automatique sont non seulement sûres et toujours en mesure d'assurer l'autonomie de fonctionnement des installations aux pressions et débits requis, mais encore elles ne doivent pas être soumises au gel.

2.11.5. : Personnel d'intervention

L'usine dispose d'un personnel compétent et en nombre suffisant pour mettre en oeuvre les matériels d'incendie et de secours, dans les meilleures conditions d'efficacité, ainsi que des moyens de transmission et d'alerte, aussi bien pour l'appel des secours que pour l'acheminement des renforts éventuels.

Article 2.12. : ÉTUDES DES DANGERS ET P.O.I.

2.12.1. : Plan d'Opération Interne (P.O.I.)

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, ainsi que ses actualisations annuelles sont transmis à la Direction départementale de la protection civile, à l'inspection des installations classées et au Service d'incendie et de secours compétent. Le Préfet peut demander la modification des dispositions envisagées.

2.12.2. : Exercices périodiques

Il est procédé à une fréquence au minimum annuelle à des exercices P.O.I. qui doivent être préparés et exécutés avec le personnel de l'établissement et les secours publics.

A l'occasion de chaque exercice effectué en application des dispositions du présent article, un bilan est tenu à disposition de l'inspection des installations classées, dans un délai maximal de 2 mois à partir de la date de l'exercice.

2.12.3. : Etudes des dangers

L'exploitant met régulièrement à jour sous sa responsabilité l'étude des dangers. L'intervalle de temps entre deux mises à jour ne peut excéder 5 ans.

Article 2.13. : PLAN PARTICULIER D'INTERVENTION (P.P.I.) ET INFORMATION DU PUBLIC

2.13.1. : Dispositions en cas d'accident

En cas d'accident, l'exploitant assure, à l'intérieur des installations, la direction des secours jusqu'au déclenchement éventuel du 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 de la loi du 22 juillet 1987 et du décret du 6 mai 1988.

2.13.2. : Mesures d'alerte

Pour la bonne application du P.O.I. de l'établissement et du P.P.I. :

- Une surveillance du site est assurée, en continu, sous la responsabilité de l'exploitant.
- L'ensemble du site ROHM AND HAAS est équipé dans le cadre du P.P.I. d'une sirène à modulation permettant d'alerter la population, ainsi que les activités industrielles et commerciales avoisinantes concernées par les effets d'un accident technologique à risque majeur selon le signal national d'alerte défini par le décret n° 90-394 du 11 mai 1990.
- La puissance de la sirène doit permettre l'audibilité de l'alerte pour la population présente à l'extérieur des bâtiments dans le rayon prévu par le P.P.I. autour du site. Il est procédé périodiquement, conformément à l'article 16 du décret n° 90-394 du 11 mai 1990, à la vérification du bon fonctionnement des sirènes.

2.13.3. Information du public

En application de la loi de 1987 et du décret de 1988 et conformément aux dispositions du P.P.I. précité, 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 ;
- d'actualiser régulièrement la brochure d'information prévue dans le P.P.I.

Toujours conformément au P.P.I., l'exploitant prend des mesures particulières d'information des élus, des riverains immédiats de l'usine et de certaines catégories de population, sur l'activité de l'établissement, les risques qu'il présente, les modalités de l'alerte et la conduite à tenir en cas d'accident.

Ces mesures d'information peuvent revêtir la forme de conférences ou visites commentées de l'établissement, effectuées à l'initiative de l'exploitant. Elles doivent être renouvelées dans un délai d'un an après remise à jour de l'étude de dangers.

La brochure d'information des populations est à actualiser et à distribuer à la population concernée au minimum tous les 5 ans.

Son contenu doit répondre aux dispositions retenues pour l'information des populations par la Directive européenne n° 82-501 du 24 juin 1982 concernant les risques d'accidents majeurs de certaines activités industrielles, telle que modifiée par les directives ultérieures relatives au même objet.

Les notifications, plans d'urgence et informations du public présentés ou établis en vertu de la directive précitée restent en vigueur jusqu'au moment où ils sont remplacés en vertu des dispositions correspondantes de la Directive 96/82/CE concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses.

TITRE 3 - PRESCRIPTIONS COMMUNES AUX SECTEURS DE FABRICATION

Article 3.1. : MAÎTRISE DES REJETS ACCIDENTELS

Le sol des bâtiments abritant les réacteurs et les réservoirs d'où peuvent s'échapper des fuites de produits chimiques est aménagé pour diriger les égouttures ou coulures vers la fosse de collecte des eaux polluées ou diriger ces liquides en cas d'accident (rupture) vers le réseau "eaux polluées".

Article 3.2. : GESTION DES PROCÉDÉS

Les procédés de fabrication font l'objet d'instructions écrites et validées.

Les procédés gérés par automate sont pourvus de dispositifs ou moyens appropriés pour assurer le fonctionnement de l'installation en cas de coupure de la source normale d'alimentation.

Avant toute modification des procédés de fabrication, une analyse des conséquences sur la sécurité, l'environnement et la santé est réalisée et les instructions sont mises à jour.

Le chargement manuel pour des liquides ou solides est possible par la partie supérieure de chaque réacteur, selon des procédures particulières et suivant les conditions d'exploitation.

Article 3.3. : FLUIDES CALOPORTEURS

Les fluides de refroidissement ou de chauffage sont compatibles avec les produits utilisés. Dans le cas contraire, l'étanchéité des circuits est garantie et contrôlée régulièrement.

Le choix en fluide caloporteur tient compte des températures limites du domaine du procédé. En cas de dépassement de celles-ci dans le réacteur en fonctionnement ou d'un dysfonctionnement de la boucle de régulation thermique, la réaction en cours doit être mise en sécurité et entraîner le déclenchement de l'alarme dans l'atelier.

Article 3.4. : APPAREILS DE PRODUCTION

En dehors des conditions énumérées à l'article 2.8.1.4. du titre 2 du présent arrêté, sont prises en compte dans la conception et la réalisation des appareils de production lorsque cela est nécessaire pour des raisons de sécurité :

- la conception et le dimensionnement des ensembles de disques de rupture et des soupapes de sécurité associés dans la dynamique de montée en pression dans les appareils de production.
- les risques d'entraînement vésiculaire ou de condensation dans les liaisons équipées d'organes de sécurité.

- la limitation de l'emploi des équipements en verre pour les appareils soumis à des montées en pression. Dans le cas contraire, ces équipements sont protégés contre les chocs, les vibrations et les surpressions.
- l'efficacité des dispositifs d'agitation des réacteurs, afin d'éviter la création de zones mortes.
- le contrôle du fonctionnement effectif de l'agitateur (capteur sur l'axe de l'agitateur, mesures du couple ou de la puissance appelée).

Article 3.5. : EMPLOI DES MATIÈRES PREMIÈRES

Les quantités de produits inflammables réactifs ou toxiques présents dans les bâtiments de production sont limitées aux quantités strictement nécessaires pour une production journalière, hors week-ends et jours fériés.

TITRE 4 - PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES AU SECTEUR 1

Le secteur 1 comporte les procédés suivants de fabrication :

- * la synthèse des copolymères
- * la synthèse des résines anioniques
- * la synthèse des résines cationiques.

Article 4.1. : COPOLYMÉRISATION (RÉSINES ANIONIQUES ET CATIONIQUES)

4.1.1. : Mode d'exploitation

La synthèse des copolymères est gérée par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (température, pression, vitesse d'agitation, charges, ...) de ramener l'installation en sécurité.

4.1.2. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité des réacteurs de copolymérisation entraîne :

- . l'arrêt de la chauffe ;
- . l'arrêt de l'introduction de monomères ;
- . le refroidissement forcé selon l'étape de fabrication ;
- . l'extinction éventuelle de la réaction par un apport d'eau (manuel ou automatique) pour palier à un emballement de la réaction.

Alarmes

L'alarme est déclenchée :

- sur la température haute dans le réacteur
- sur un défaut d'agitation dans le réacteur
- sur une pression haute dans le réacteur.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet la mise en sécurité de chaque réacteur de copolymérisation.

4.1.3. : Dispositions particulières

4.1.3.1. : *Séchoir de copolymères*

Le séchoir possède un dispositif d'extinction à la vapeur déclenché en cas de dépassement d'une consigne de température ou par action manuelle.

Le séchoir est muni d'une trappe d'explosion.

4.2. : CHLOROMÉTHYLATION (RÉSINES ANIONIQUES)

4.2.1. : Mode d'exploitation

La chlorométhylation est gérée par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (température, pression, charges, ...) de ramener l'installation en sécurité.

4.2.2. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité des installations entraîne lors des dépassements des limites fixées en température, pression, niveau, vitesse d'agitation dans les réacteurs :

. le déclenchement d'une alarme en salle de contrôle
. selon la température du milieu réactionnel :

- à 50° C : arrêt de l'introduction d'acide chlorosulfonique (CSA), de catalyseur et d'eau déionisée
- à 55° C : arrêt de toute introduction et ouverture de la vanne d'eau de refroidissement.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet la mise en sécurité du réacteur de chlorométhylation.

4.2.3. : Dispositions particulières relatives à l'exploitation de l'étape de chlorométhylation

. Chambre de chlorométhylation - Accès

Les opérations de préparation du mélange "complexe", de chlorométhylation et d'addition d'eau de rinçage ont lieu dans un local clos dont le sol formera cuvette de rétention traitée anti-acide.

Seules les personnes nommément et dûment habilitées sont autorisées à pénétrer dans le local de chlorométhylation, lorsque celui-ci n'est pas décontaminé.

La chambre de chlorométhylation est équipée d'au moins 2 sas d'accès à chaque niveau ; ces accès constituent des issues de secours manoeuvrables depuis l'intérieur de la chambre.

. Télésurveillance

Une télésurveillance permet de suivre depuis la salle de contrôle les phases critiques du procédé.

Confinement

Sur les circuits du bâtiment où il y a présence de CMME, tous les points à l'origine d'une émission de ce produit ou pouvant présenter un risque de fuite, sont inclus dans le local clos, d'où la captation peut être assurée en vue de diriger ces émissions vers les installations de traitement décrites ci-après :

- les liquides et les vapeurs émises accidentellement en cas d'éclatement des disques de rupture sont recueillis dans un réservoir-tampon, muni d'un détecteur de pression agissant sur le débit de soude des laveurs ;
- les événements des réacteurs et du réservoir-tampon sont reliés à un laveur, où les vapeurs sont lavées à l'eau sodée, puis adsorbées dans une colonne à garnissage sur silicagel porté à une température de plus de 70° C et, enfin, neutralisées dans un laveur à l'eau sodée.

L'air issu de la ventilation du local clos est également traité sur silicagel porté à une température de plus de 70° C.

Analyseur pH

Un analyseur en continu du pH, installé sur le circuit de refroidissement des réacteurs de chlorométhylation, déclenche une alarme reportée en salle de contrôle en cas d'abaissement de celui-ci. Le déclenchement de l'alarme entraîne l'arrêt immédiat de l'installation et la mise en sécurité du réacteur.

Suivi et analyse en continu du CMME

Un dispositif de monitoring (détection de CMME avec alarme dès 10 ppb, détection de bis CME avec alarme dès 1 ppb à l'aide de chromatographie en phase gazeuse (deux appareils plus un en secours) dont le seuil de détection est de 0,1 ppb, surveille les installations en permanence.

Les points de prélèvements sont situés de manière à pouvoir contrôler la teneur en CMME et bis CME de l'atmosphère :

- . à l'intérieur du local clos
- . à l'extérieur du local clos dans le bâtiment
- . dans la salle de contrôle
- . à la sortie du scrubber traitant les événements des réacteurs
- . à la cheminée.

La détection et le déclenchement de l'alarme sonore et lumineuse en salle de contrôle entraînent des actions immédiates détaillées dans une procédure écrite pour assurer la sécurité du personnel et des installations.

Suivi et analyse de HCl

La teneur en HCl est mesurée en continu avec un seuil d'alarme fixé par consigne au niveau de la chambre de chlorométhylation.

4.3. : AMINATION (RÉSINES ANIONIQUES)

Le transfert de Triméthylamine (TMA) vers le réacteur est réalisé par pompage.

4.3.1. : Mode d'exploitation

L'amination est gérée par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (température, charges, ...) de ramener l'installation en sécurité.

4.3.2. : Mise en sécurité

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité des installations entraînera :

- en cas de dépassement de température, le refroidissement par action manuelle du réacteur,
- en cas de niveau haut, l'interruption des alimentations du réacteur,
- en cas de pH haut dans le laveur, le déclenchement de l'alarme en salle de contrôle.

Par ailleurs, l'opérateur chargé de la conduite s'assure dans tous les cas que :

- le débit de TMA introduit dans le réacteur correspond à la procédure établie,
- le débit d'eau glycolée correspond à la charge thermique présente dans le réacteur,
- la connexion correcte de l'évent du réacteur au laveur (CMME/acide sulfurique).

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre l'installation en sécurité.

Article 4.4. : SULFONATION (RÉSINES CATIONIQUES)

4.4.1. : Mode d'exploitation

L'installation de sulfonation est gérée par un système automatisé qui régule la température du milieu réactionnel.

Le système automatisé surveille les quantités de produits introduits dans le réacteur et les arrête en cas de dysfonctionnement.

4.4.2. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3, titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité de la production entraîne :

- 1) l'arrêt de la chauffe en cas de dépassement de la température haute dans le réacteur ;
- 2) le déclenchement de l'alarme en cas de réduction de la vitesse d'agitation et en cas d'écart de température par rapport à la consigne.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre le réacteur de sulfonation en sécurité.

Article 4.5. : STOCKAGES

4.5.1. : Stockage d'acide chlorosulfonique (CSA)

Le stockage a une capacité de 70 tonnes.

Les installations (réservoirs, pompes) sont abritées de la pluie et situées dans une cuvette de rétention.

Une capacité d'huile installée près des réservoirs permet en cas de fuite de CSA de recouvrir l'acide répandu dans la cuvette de rétention, empêchant son contact avec l'humidité de l'air. L'écoulement de cette huile peut être commandé à distance.

Les événements de stockage de CSA sont équipés de sécheurs d'air au gel de silice.

Un clapet anti-retour équipe la ligne de dégazage des réservoirs de CSA, vers le scrubber à la soude.

Une détection d'acide chlorhydrique est implantée au niveau du transfert du CSA depuis son stockage vers l'unité de production.

Une télésurveillance permet de surveiller la pompe de transfert de CSA depuis la salle de contrôle.

4.5.2. : Stockage d'amine liquéfiée (TMA)

Le stockage d'amine liquéfiée possède au minimum :

- un manomètre
- une jauge de niveau à indication lisible depuis le point de livraison
- une soupape de sûreté
- un dispositif d'inertage à l'azote.

Les aires de dépotage et de stockage d'amine liquéfiée sont équipées d'une installation de déluge avec mise en route manuelle et automatique. Des détecteurs de fuite sont installés autour du réservoir.

Une procédure écrite décrit les opérations à réaliser pour effectuer un dépotage d'amine liquéfiée.

Les opérations de dépotage sont clairement signalées par un balisage ou par un gyrophare autour de la zone de dépotage incluant le véhicule en cours de chargement.

L'aire de dépotage est protégée contre les chocs latéraux par un dispositif de sécurité.

4.5.3. : Stockages d'acides sulfuriques

Des dispositifs de protection permettent d'éviter des projections d'acide sulfurique vers les lieux de circulation.

Des douches de sécurité sont installées à proximité des installations. Elles sont clairement signalées et maintenues hors gel.

TITRE 5 - PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES AU SECTEUR 2

Le secteur 2 comporte les opérations de fabrication des Dithane® (famille des fongicides). Ces opérations sont:

- * Fabrication du sulfate de manganèse
- * Fabrication du produit intermédiaire D14
- * Précipitation- Filtration - Reconstitution des Dithane®
- * Formulation - Atomisation - Séchage
- * Conditionnement - Stockage.

Article 5.1. : FABRICATION DU SULFATE DE MANGANÈSE

5.1.1. : Mode d'exploitation

La fabrication du sulfate de manganèse est réalisée selon des procédures et instructions préétablies.

5.1.2. : Mise en sécurité des installations

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre l'installation en sécurité.

5.1.3. : Dispositions particulières

5.1.3.1. : *Détection de l'anhydride sulfureux (bâtiment L10)*

Un système automatique de détection de l'anhydride sulfureux dans l'atmosphère du bâtiment fera l'objet d'une étude de faisabilité, tenant compte des endroits sensibles (notamment les cuves de sulfitation) est implanté de manière à détecter rapidement toute fuite pouvant être dangereuse pour le personnel.

5.1.3.2. : *Chaînes de sulfitation*

L'emploi de l'anhydride sulfureux dans l'étape de la sulfitation se fait dans des appareils clos et maintenus en dépression.

La consommation de l'anhydride sulfureux par la bouillie d'oxyde de manganèse des cuves est conduite de façon à conserver en toutes circonstances, en attente d'utilisation, suffisamment de bouillie disponible pour absorber un excès de gaz.

Un contrôle en continu de l'anhydride sulfureux résiduel à l'entrée des absorbeurs permet d'éviter la surcharge du système de lavage.

Article 5.2. : FABRICATION DU PRODUIT INTERMÉDIAIRE D14

5.2.1. : Mode d'exploitation

Chaque ligne est constituée d'un réacteur "D 14" géré par un système automatisé relié à un ensemble de condenseurs/receveur/séparateur où le sulfure de carbone (CS_2) est récupéré. En fin de réaction, après distillation du CS_2 , le D 14 est transféré dans des cuves de stockage.

La réaction est conduite sous pression d'azote constamment contrôlée et sous agitation. Les additions des réactifs sont contrôlées par un système automatisé, ainsi que le suivi de l'exotherme de la réaction.

Les paramètres essentiels permettant de suivre les dérives éventuelles des 2 lignes de fabrication, y compris dans la phase de distillation du sulfure de carbone, qui risquent d'entraîner la sortie des zones prédéfinies de fonctionnement en sécurité sont reportés en salle de contrôle et font l'objet d'alarme sur dépassement de seuils.

Tous les paramètres relatifs aux réacteurs et les niveaux dans les receveurs sont pris en compte par le système automatisé pilotant la réaction.

Par ailleurs, les équipements ci-après sont secourus :

- les pompes des circuits de refroidissement extérieurs des réacteurs "D 14"
- les agitateurs des réacteurs "D 14" ;
- le ventilateur de collecte des gaz commun aux deux lignes de fabrication.

En outre, les réseaux azote et d'eau de refroidissement du réacteur "D 14" et des condenseurs sont de type secours.

5.2.2. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité des installations entraîne lors des dépassements des limites fixées en température, pression, niveaux, débits, vitesse d'agitation dans le réacteur ou de ses composants :

- l'arrêt des additions avec déclenchement de l'alarme
- le refroidissement des réacteurs avec déclenchement de l'alarme.

Détection de CS₂ dans l'atmosphère et au rejet à l'extérieur :

Des points de mesures disposés dans l'atelier D14 en des lieux déterminés en fonction des risques réels détecteront la présence de sulfure de carbone. Deux alarmes se déclenchent en salle de contrôle, dès que la teneur en CS₂ sera supérieure à 4 puis à 10 ppm.

La teneur en CS₂ des effluents rejetés à l'atmosphère par la cheminée de collecte des gaz de process est mesurée et reportée en salle de contrôle.

5.2.3. : Dispositions particulières

Le transfert du CS₂ s'effectue par poussage à l'eau au moyen des pompes externes des réservoirs aériens de stockage.

Le transfert de l'EDA et de la soude se fait par conduites tracées à la vapeur.

Les admissions de CS₂ et de l'EDA sont gérées par le système automatisé.

L'action manuelle suivant des consignes écrites reste possible depuis la salle de contrôle, en plus du dispositif d'isolement géré par le système automatisé.

5.2.4. : Stockages

5.2.4.1. : Dépotage et stockage de sulfure de carbone (CS₂)

En plus des dispositions de l'article 2.9. du titre 2, le dépotage du CS₂ s'effectue sous atmosphère inerte.

Le réservoir de dépotage est constitué par un cylindre d'acier horizontal, d'une contenance de 50 m³, en communication dans sa partie supérieure avec l'eau d'une piscine où il est totalement immergé.

Les deux réservoirs de stockage aériens sont constitués chacun par un double bac en acier. Le bac intérieur, constamment plein, contient le sulfure de carbone en partie inférieure et de l'eau dans sa partie supérieure. Le bac extérieur en communication avec le bac intérieur, est rempli d'eau. Il communique avec l'atmosphère et est relié à la piscine par un système de trop plein.

Les bacs intérieurs et extérieurs, ainsi que le réservoir de dépotage, sont munis d'alarmes de débordement.

Dans la piscine, le niveau est régulé par une vanne commandée par un dispositif à flotteur commandant l'appoint d'eau.

La piscine est vidée tous les 2 ans. Le bac de dépotage doit être plein d'eau lors de cette opération pour permettre une vérification d'étanchéité et un examen de l'état des parois extérieures.

L'eau de la piscine, des bacs extérieurs, des tuyauteries et équipements de liaison entre les réservoirs est maintenue à l'abri du gel et des élévations de température suivant un procédé et des consignes écrites.

La régulation s'effectue sur déclenchement automatique par injection de vapeur d'eau si un réchauffage est nécessaire et le refroidissement par ajout d'eau froide sur action manuelle.

Les systèmes d'injection de vapeur sont implantés et exploités de façon à prendre en compte la présence éventuelle de CS₂ au fond des capacités et les risques associés, notamment en ce qui concerne sa température d'ébullition.

Le sulfure de carbone éventuellement présent au fond de la piscine et des bacs extérieurs des stockages aériens est renvoyé par pompage dans le réservoir de dépotage et les stockages aériens au moyen de pompes externes, à déclenchement manuel, commandables également à distance.

L'exploitant prend les mesures nécessaires pour éviter toute contamination des égouts traversant le secteur par le sulfure de carbone.

. Détection CS₂ et moyens de secours :

Des détecteurs de sulfure de carbone avec préalarme (25 % LIE) et alarme sonore locale (50 % LIE) et report d'alarme en salle de contrôle du bâtiment L11 sont installés et couvrent :

- la zone de dépotage du wagon,
- la piscine,
- les stockages aériens à axe vertical.

Indépendamment des moyens généraux de protection du secteur II, des systèmes fixes de rampes d'arrosage de type déluge couvrent les trois zones définies ci-dessus.

Ces déluges sont tous commandables localement et à distance par coups de poing et peuvent fonctionner simultanément et indépendamment les uns des autres. Ils sont commandables automatiquement par le système de détection de CS₂.

5.2.4.2. : Stockage de l'éthylène - diamine (EDA)

En dehors des opérations de dilution de l'EDA, il est interdit de procéder à toute opération de mélange ou de formulation à l'intérieur des aires de stockage.

5.2.4.3. : Stockage du produit intermédiaire (D14)

Le produit intermédiaire D14 est stocké sous azote dans des réservoirs calorifugés, maintenus à une température supérieure à la température de cristallisation. La température de stockage est réglée par une boucle d'eau chaude à 60° C avec alarme pour palier aux risques de décomposition.

Les réservoirs sont reliés à la cheminée de collecte des gaz des lignes de fabrication par des canalisations avec vannes actionnées automatiquement sur dépassement de seuil de pression haute.

5.2.4.4. : Stockages de dioxyde de manganèse et de soufre

Le minerai (dioxyde de manganèse) est reçu et stocké sur une aire étanche, bétonnée et couverte.

Le soufre est livré sous forme de soufre liquide ou sous forme de soufre solide.

Le soufre solide est stocké sur une aire étanche, ceinturée de murets sur 3 côtés. Les abords sont régulièrement entretenus.

Article 5.3. : PRÉCIPITATION - FILTRATION - RECONSTITUTION DES DITHANE

5.3.1. : Mode d'exploitation

L'exploitation des installations peut être réalisée manuellement, par un système semi-automatisé ou automatisé.

5.3.2. : Mise en sécurité des installations

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre les réacteurs en sécurité.

5.3.3. : Dispositions particulières

Les cuves de précipitation des dithiocarbamates, les cuves de réception des bouillies et le bac d'alimentation des filtres-pression, ainsi que les cuves de reconstitution sont reliées par leurs événements à la cheminée du bâtiment L25.

Article 5.4. : ATOMISATION (L11)

5.4.1. : Mode d'exploitation

L'atomiseur du L11 est géré par un système semi-automatisé.

5.4.2. : Mise en sécurité des installations

La chambre d'atomisation est équipée de porte anti-explosion, de capteurs de température et d'un détecteur d'étincelles en sortie de chambre qui déclenchent le déluge dans la chambre, ainsi que l'arrêt du four.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre l'atomiseur en sécurité.

5.4.3. : Dispositions particulières

La chaîne d'atomisation comporte une chambre d'atomisation régulièrement entretenue, ainsi qu'un cyclone et un laveur humide relié à une cheminée d'évacuation des gaz.

Ces matériels bénéficient d'une inspection en même temps que l'entretien de la chambre.

Article 5.5. : ATOMISATION (L25)

5.5.1. : Mode d'exploitation

L'atomiseur du L25 est géré par un système automatisé.

5.5.2. : Mise en sécurité des installations

La chambre d'atomisation est équipée de détection de pression haute et de température haute qui déclenchent un système anti-explosion de poussières, le déluge et l'arrêt de l'atomiseur.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre l'atomiseur en sécurité.

5.5.3. : Dispositions particulières

La chaîne d'atomisation comporte une chambre d'atomisation, un cyclone et un laveur humide relié à une cheminée d'évacuation des gaz.

Article 5.6. : SÉCHAGE POUDRES (L25)

5.6.1. : Mode d'exploitation

L'installation est gérée par un système automatisé.

5.6.2. : Mise en sécurité des installations

La mise en sécurité des opérations de séchage poudre se fait par :

- . le by-pass des filtres-sacs
- . l'arrêt de l'alimentation en produit atomisé
- . l'arrêt du four.

En outre, les installations sont mises en sécurité par :

- . alarme sur seuil très haut de température dans les filtres-sacs
- . alarme sur seuil très haut d'oxygène
- en cas de panne de ventilateur d'extraction des gaz en aval du laveur/condenseur ;
- en cas d'augmentation de la perte de charge au-dessus d'un seuil haut préalablement établi entre les bornes des filtres-sacs ;
- en cas de dépassement d'un seuil haut de monoxyde de carbone et défaut de flamme dans le four ;
- en cas d'absence de débit ou de débit insuffisant d'eau de refroidissement dans le laveur/condenseur.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet de mettre l'installation de séchage poudre en sécurité.

5.6.3. : Dispositions particulières

Le séchage s'effectue dans deux chambres en série reliées à deux filtres-sacs et à un système de lavage des gaz avant leur rejet à l'atmosphère.

Le produit atomisé est introduit sous un courant d'air chaud et appauvri en oxygène produit par un four à flamme directe partiellement alimentée, via une boucle de recirculation, par l'air dépoussiéré issu des filtres-sacs.

La teneur en oxygène et la température sont contrôlées et régulées en continu dans l'équipement avec déclenchement d'alarme sur seuil haut et très haut en salle de contrôle et mise en sécurité des installations.

Les filtres-sacs sont protégés par un dispositif d'extinction par injection de CO₂ à déclenchement automatique sur température haute et teneur haute en oxygène.

L'atelier est équipé de détecteurs à gaz naturel autour du four déclenchant une alarme sur seuil haut (25 % de la L.I.E. du gaz naturel avec report en salle de contrôle).

Les cuves de refroidissement et de formulations sont maintenues sous atmosphère appauvrie en oxygène.

Est secouru au minimum :

- le ventilateur d'extraction d'alimentation en produit.

La trémie de chargement de l'unité de séchage sous-vide "RVD" est refroidie par circulation d'eau. L'ensemble du séchage "poudre" est protégé par un réseau sprinkler.

Article 5.7. : ATOMISATION ET SÉCHAGE "GRANULÉS" (L38)

5.7.1. : Mode d'exploitation

L'installation est gérée par un système automatisé.

5.7.2. : Mise en sécurité des installations

La chambre d'atomisation est équipée de détection de température haute qui déclenche un système de déluge et l'arrêt de l'atomiseur.

Les lits fluidisés sont équipés d'un déluge au CO₂ actionné en cas de dépassement d'un seuil de teneur en oxygène dans ces installations.

Article 5.8. : CONDITIONNEMENT

5.8.1. : Mode d'exploitation

Les opérations de conditionnement réalisées sous atmosphère inerte sont gérées manuellement ou par un système automatisé.

5.8.2. : Mise en sécurité de l'installation

Au moins un dispositif d'arrêt d'urgence permet d'arrêter les chaînes d'emballages automatisées.

5.8.3. : Dispositions particulières

Des aspirations ponctuelles sont installées aux points d'émissions des poussières. Les poussières sont récupérées sur des filtres à manche et recyclées.

La station de houssage du séchage "poudre" est protégée par un déluge à déclenchement manuel ou automatique sur détection thermique et de gaz.

Article 5.9. : STOCKAGES

5.9.1. : Stockage extérieur

Tout stockage de produits dangereux, toxiques ou inflammables avec le Dithane est interdit.

Un stockage extérieur (non couvert) pour les produits en attente de chargement est correctement signalé.

Les aires de stockage extérieures couvertes sont divisées en cellules indépendantes de capacité unitaire de 250 tonnes maximum, en cas de stockage poudre ou granules.

Les opérations et activités de reconditionnement sont interdites sur les aires extérieures couvertes.

5.9.2. : Stockage des Dithane (L26)

Les conditions de stockage des produits agropharmaceutiques sont définies par les dispositions de l'instruction technique annexée à la circulaire du 4 février 1987 relative aux entrepôts et particulièrement ses articles 4 à 6 inclus, 8, 10 à 22b inclus.

Le stockage de produits agropharmaceutiques en dehors des zones exclusivement réservées à cet effet est strictement interdit.

Les activités et opérations de reconditionnement et housage par film rétractable sont interdites.

Ils sont, en outre, ventilés en partie basse au moyen d'ouvertures non obturables régulièrement réparties sur ses faces et conçues de façon à ne pas constituer une cuvette de rétention intérieure.

TITRE 6 - PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES AU SECTEUR 3

Le secteur 3 comporte les phases successives suivantes :

- * la polymérisation en émulsions acryliques.
- * l'atomisation.
- * l'emballage.

Article 6.1. : POLYMÉRISATION EN ÉMULSIONS

6.1.1. : Mode d'exploitation

6.1.1.1. : *Atelier automatisé*

La cuve de préparation de monomères et le réacteur de polymérisation en émulsions sont gérés par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (températures, pressions) et vitesses d'agitation) de ramener l'installation en sécurité.

6.1.1.2. : *Atelier en mode de fonctionnement manuel*

L'exploitation des installations est réalisée manuellement par l'opérateur suivant un mode opérationnel préétabli.

6.1.2. : Mise en sécurité des installations

6.1.2.1. : *Réacteur de polymérisation sous système automatisé*

En plus des dispositions générales indiquées à l'article 3.3. du titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité du réacteur entraîne :

- . le refroidissement du réacteur
- . l'arrêt des chargements.

Alarme

L'alarme est déclenchée :

- . sur la température haute dans le réacteur
- . sur le débit insuffisant de la boucle de refroidissement
- . sur la pression haute dans le réacteur
- . sur le niveau haut dans le réacteur
- . sur une charge excessive dans le réacteur
- . sur l'arrêt de l'agitation dans le réacteur

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle permet la mise en sécurité de l'ensemble du système de production.

6.1.2.2. : Cuve de préparations de monomères sous système automatisé

Alarme

L'alarme est déclenchée :

- . sur le niveau haut en cas de charge trop importante dans la cuve ;
- . en cas de pH anormal.

6.1.2.3. : Atelier en mode de fonctionnement manuel

La mise en sécurité des installations est réalisée manuellement par l'opérateur suivant une procédure écrite.

Ces procédures devront inclure, en cas de dysfonctionnement des installations (température et pression dans le réacteur), l'arrêt de chauffe et le refroidissement du réacteur.

Les dispositifs ou moyens permettant de mettre les installations en sécurité sont convenablement repérés et signalés.

6.1.3. : Dispositions particulières

L'événement du disque de rupture du réacteur de polymérisation en émulsions de l'atelier automatisé est relié à un réservoir-tampon destiné à capter les échappements accidentels.

Article 6.2. : ATOMISATION

6.2.1. : Mode d'exploitation

Un contrôle du dépôt éventuel de produit sec sur les parois de l'atomiseur est effectué toutes les 96 heures. En cas de dépôts, les parois sont nettoyées par grattage avant redémarrage de l'atomiseur.

6.2.2. : Mise en sécurité des installations

La chambre d'atomisation est équipée de détection de pression haute qui déclenche un système anti-explosion de poussières et le déluge. Une détection d'une température haute entraîne l'arrêt de l'atomiseur. La chambre d'atomisation est équipée de portes anti-explosion.

6.2.3. : Dispositions particulières

La présence de personnel à proximité des portes anti-explosion de la tour d'atomisation est interdite pendant les opérations d'atomisation.

Article 6.3. : EMBALLAGES

6.3.1. : Mode d'exploitation

Les opérations d'emballage ne peuvent s'effectuer que si le système de captation/d'extraction est en fonctionnement.

6.3.2. : Mise en sécurité des installations

Au moins un dispositif d'arrêt d'urgence permet d'arrêter les chaînes d'emballages automatisées.

Une détection de pression haute vers la trémie de chargement déclenche le système anti-explosion de poussières.

Titre 7 - PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES AU SECTEUR 4

Le secteur 4 comporte les procédés de fabrication des émulsions acryliques (PRIMAL).

Article 7.1. : POLYMÉRISATION EN ÉMULSIONS

7.1.1. : Mode d'exploitation

Les réactions sont gérées par un système automatisé.

Pendant la durée réactionnelle, les paramètres suivants sont contrôlés en continu :

- débit de monomères émulsionnés
- débit de catalyseur et d'activer
- température et pression dans le réacteur
- débit d'eau de réfrigération
- températures entrée-sortie de l'eau de réfrigération.

D'autre part :

- l'admission de vapeur sur le réacteur de polymérisation est verrouillée en position fermeture avant l'introduction des monomères.
- le refroidissement du réacteur de polymérisation et de la cuve de finition sont secourus par le réseau eau brute de l'usine.

7.1.2. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du titre-3 du présent arrêté, la mise en sécurité des installations doit pouvoir entraîner, en tant que de besoin, la mise en oeuvre des opérations suivantes :

- arrêt des additions
- refroidissement du réacteur de polymérisation et de la cuve de finition
- mise en position de sécurité des vannes automatiques

- déclenchement d'alarmes en salle de contrôle
- déclenchement des sprinklers.

7.1.3. : Dispositions particulières

En plus des dispositions de l'article 3.5. du titre 3 du présent arrêté, la quantité d'acrylonitrile susceptible d'être présente dans l'atelier sera au plus égale à un cycle de fabrication.

Article 7.2. : STOCKAGE D'ACRYLONITRILE

Les dispositions des articles 2.4.3. et 2.9. du titre 2 sont applicables. L'ensemble des dispositions fait l'objet d'un soin particulier pour éviter les effets de l'électricité statique.

La réception se fait uniquement par wagon et, exceptionnellement, par camion selon des procédures de contrôle écrites. Lorsque cela est nécessaire, l'exploitant procède à des contrôles réguliers et suffisants afin d'éviter les risques de polymérisation dans le réservoir de stockage. Ces contrôles sont réalisés suivant des procédures écrites qui prévoient entre autres les mesures correctives en cas de début de polymérisation.

7.2.1. : Dépotage

Le dépotage de l'acrylonitrile s'effectue par pompage, sur une aire spéciale en rétention et selon des procédures et instructions préétablies. L'exploitant met à la disposition des opérateurs des dispositifs de protection individuelle adaptés au risque (ex : appareils respiratoires autonomes ou à cartouches).

Les équipements du poste de dépotage sont spécifiques de l'acrylonitrile, à l'exclusion de tout autre produit.

L'aire de dépotage est protégé par un système eau-mousse.

Toutes dispositions sont prises pour limiter la quantité d'acrylonitrile répandue en cas de défaillance du dispositif de dépotage.

Le poste de dépotage dispose d'une fosse de récupération étanche à double paroi qui assure la récupération des fuites liquides. Sa capacité est suffisante pour maîtriser une fuite.

La fosse de récupération est équipée d'un injecteur de mousse dont la commande se réalise depuis un endroit sûr.

La mise en sécurité de l'installation de dépotage se réalise dans les cas suivants :

- échauffement de la pompe de dépotage ou du produit au niveau de cette pompe
- niveau très haut dans le réservoir de stockage
- détection de la présence d'acrylonitrile dans la fosse de récupération qui déclenche l'alarme avec retransmission au poste de secours et entraîne la mise en route manuelle depuis un endroit sûr des déversoirs de mousse dimensionnés et adaptés au produit.

7.2.2. : Réservoir de stockage

L'acrylonitrile est stocké dans un réservoir cylindrique vertical de 150 m³ conçu et adapté au produit stocké.

Il est en particulier équipé de soupapes de respiration tarées et d'un disque de rupture adapté.

Les équipements de conduite et de sécurité assurent :

- le maintien de l'inertage sous pression d'azote du réservoir de stockage
- le contrôle de la température représentative du produit pour éviter une amorce de polymérisation
- le contrôle du niveau dans le réservoir.

En plus des mises en sécurité citées au § 7.2.1. :

- l'alarme locale est déclenchée si le niveau haut est atteint
- l'alarme locale avec retransmission au poste de secours est déclenchée :
 - . si la température du produit stocké atteint la température limite fixée (température haute)
 - . si le niveau très haut est atteint.

Le réservoir de stockage est protégé par un dispositif fixe mixte (eau/mousse) de refroidissement et d'extinction incendie qui doit pouvoir être déclenché en cas d'alarme sur température haute.

Le débit de ce dispositif de refroidissement et d'extinction sera dimensionné pour un feu dans la cuvette de rétention.

En cas de détection de fuite d'acrylonitrile dans la cuvette de rétention, l'alarme est déclenchée avec retransmission au poste de secours et entraîne la mise en route manuelle depuis un endroit sûr des déversoirs de mousse dimensionnés et adaptés au produit.

L'exploitant dispose, en outre, des moyens mobiles d'intervention faciles à mettre en oeuvre aux abords des installations de dépotage et de stockage.

7.2.3. : Transfert de l'acrylonitrile vers la production - Contrôle de l'acrylonitrile

Le transfert par pompage de l'acrylonitrile vers l'atelier de production comporte des dispositifs* qui assurent la mise en sécurité des installations de stockage :

- en cas d'échauffement de la pompe de transfert de l'acrylonitrile (dépassement de la température haute)
- en cas d'augmentation de l'intensité de la pompe de transfert.

* (fermeture d'une vanne automatique fonctionnant suivant le principe de la sécurité positive, à réarmement manuel, qui isole le stockage).

Titre 8 - PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX STOCKAGES ET INSTALLATIONS DE REMPLISSAGE ET DE DISTRIBUTION DE LIQUIDES INFLAMMABLES

Ces installations comprennent :

- 1- une zone de déchargement des automoteurs-citernes au Port de LAUTERBOURG d'une capacité de 200 m³/h et comportant 4 bras de déchargement ;
- 2- une zone de déchargement de camions-citernes dans l'usine située à proximité des stockages de monomères indiqués ci-dessous. La capacité de déchargement est de 4 x 50 m³/h ;
- 3- une zone de stockage de monomères en 4 réservoirs en acier de type cylindrique vertical à toit fixe.

Cette zone se décompose comme suit :

	Produit	Capacité (m ³)
réservoir 1	acrylate d'éthyle (EA)	1 200
réservoir 2	styrène (STY)	1 200
réservoir 3	acrylate de Butyle (BA)	1 700
réservoir 4	méthacrylate de méthyle (MMA)	1 700

- 4- un réseau de conduites de transport aérien des monomères depuis le Port de LAUTERBOURG jusqu'à l'usine ;
- 5- un dispositif d'oxydation thermique des respirations des stockages.

Article 8.1. : DÉCHARGEMENT DES AUTOMOTEURS-CITERNES

8.1.1. : Mode d'exploitation

Les opérations de déchargement des automoteurs-citernes se font conformément à la réglementation A.D.N.R. (règlement pour le transport de matières dangereuses sur le Rhin).

Les opérations de déchargement sont effectuées sous la responsabilité d'un agent désigné. Cet agent contrôle en permanence les opérations et s'assure au préalable que toutes les dispositions ont été prises pour arrêter immédiatement le pompage en cas de nécessité et que l'ensemble des installations de transfert ne présentent pas d'anomalies susceptibles d'entraîner un incident ou un accident.

Aucun wagon ne stationne au droit de l'automoteur-citerne en cours de déchargement.

Les postes de déchargement disposent de boutons poussoirs répartis en plusieurs endroits de la zone correspondante et à proximité des stockages, ainsi qu'au local de contrôle permettant le déclenchement d'une alarme, l'arrêt d'urgence des installations et leur isolement (arrêt des pompes, fermeture des vannes d'isolement).

Les opérations de déchargement ne peuvent s'effectuer que par des bras articulés déconnectables et étanches en cas de déconnexion accidentelle.

Les pompes de déchargement et de transfert sont installées dans des cuvettes de rétention qui ne comportent aucun moyen de vidange par simple gravité vers le milieu naturel.

8.1.2. : Mise en sécurité des installations

Le responsable des opérations de déchargement est équipé d'un détecteur de vapeurs d'hydrocarbures et stoppe ces opérations par action manuelle par arrêt d'urgence dès que la teneur en vapeur atteint le quart de la L.I.E. (limite inférieure d'explosivité) de la plus basse des produits stockés.

Les bras de déchargement sont dimensionnés pour faire face aux variations du niveau du plan d'eau dans le port. En cas de submersion du quai de déchargement, des dispositions sont prises pour éviter toute pollution ou collision avec les équipements de déchargement ; un périmètre de sécurité est mis en place à cet effet.

Des vannes de pieds de bras sont manoeuvrables à distance par boutons "coup de poing" judicieusement disposés et se ferment automatiquement par détection de vapeurs d'hydrocarbures au niveau de la zone de déchargement des camions-citernes et par action manuelle par arrêt d'urgence pour la zone des automoteurs-citernes.

L'usage de flexibles est limité au maximum.

Le poste de garde de l'usine contrôle l'accès de la zone de déchargement par un dispositif de télésurveillance.

8.1.3. : Dispositions particulières

Le réseau incendie fournit le débit d'eau suffisant pour permettre la protection de toutes les installations situées dans la zone en vue ou à moins de 50 mètres de celle-ci.

Le Service de la Navigation de STRASBOURG dispose d'un barrage antipollution facile à mettre en oeuvre sur le plan d'eau du port et en coordination étroite avec l'exploitant et les services d'incendie et de secours internes et externes.

Article 8.2. : DÉCHARGEMENT DES CAMIONS-CITERNES

8.2.1. : Mode d'exploitation

L'installation de déchargement comprend :

- une aire de 600 m² pouvant accueillir simultanément 4 camions. Cette aire est bétonnée formant cuvette étanche avec pente dirigée vers un point bas, la capacité de rétention de l'aire bétonnée est de 60 m³ ;
- 4 pompes de déchargement (une pour chaque produit) dotées de dispositifs de sécurité de température haute et détection d'absence de liquide.

Les camions en attente de déchargement stationnent sur des aires parking spécialement aménagées et situées en dehors des zones indiquées à l'article 2.11 du présent arrêté. Ces aires sont aménagées de façon à permettre des manoeuvres aisées et sont reliées aux voies de circulation, de manière à éviter tout risque de collision (sens unique de circulation).

Les opérations de déchargement sont effectuées sous la responsabilité d'un agent désigné. Cet agent contrôle en permanence les opérations et s'assure au préalable que toutes les dispositions ont été prises pour arrêter immédiatement le pompage en cas de nécessité et que l'ensemble des installations de transfert ne présentent pas d'anomalies susceptibles d'entraîner un incident ou un accident.

Les postes de déchargement disposent de boutons poussoirs répartis en plusieurs endroits de la zone correspondante et à proximité des stockages, ainsi qu'au local de contrôle permettant le déclenchement d'une alarme, l'arrêt d'urgence des installations et leur isolement (arrêt des pompes, fermeture des vannes d'isolement).

Les pompes de déchargement et de transfert sont installées dans des cuvettes de rétention qui ne comportent aucun moyen de vidange par simple gravité vers le milieu naturel ou dans les égouts. La traversée des merlons ou des murets par des canalisations est rendue étanche et coupe-feu 4 heures.

L'exploitant met en place pour le déchargement des liquides inflammables un système répondant aux objectifs suivants :

- Les véhicules peuvent se déplacer, l'avant tourné vers la sortie du poste de déchargement, de telle sorte qu'ils puissent repartir sans manoeuvre particulière et, en aucune manière, effectuer une marche arrière.
- La circulation de ces véhicules dans l'usine respecte le plan de circulation établi par l'exploitant. Tout stationnement de véhicules dans les zones de pesage et de déchargement est interdit. Cette interdiction ne vise que les véhicules qui ne sont pas en cours de pesage ou de déchargement.
- Les opérations de pesage ou de déchargement des camions ont lieu exclusivement sous la direction d'un employé désigné selon des procédures préétablies.
- Les opérations de déchargement ne peuvent s'effectuer que si les camions sont équipés de dispositifs prévus par la réglementation relative au transport de matières dangereuses.

- Avant toute opération de déchargement, les citernes sont reliées électriquement aux installations fixes mises elles-mêmes à la terre, et des équipements sont mis en place pour empêcher toute manoeuvre des véhicules au cours des opérations de déchargement.
- En cas de déplacement de la citerne en cours d'opération, l'isolement côté citerne et côté tuyauterie dépôt est assuré, permettant d'éviter l'écoulement des produits.
- En fin des opérations de déchargement, le débranchement des bras doit pouvoir s'exécuter sans provoquer d'égouttures.
- Le bon état des canalisations et des équipements est vérifié régulièrement et au moins une fois par an.

8.2.2. : Mise en sécurité des installations

La zone de déchargement des camions-citernes est équipée d'une détection de vapeurs d'hydrocarbures, ainsi que d'une détection thermique.

Le déclenchement de la détection thermique entraîne d'une part, l'arrivée de mousse (agent extincteur) sur les camions situés sur l'aire de déchargement et d'autre part, le refroidissement des deux réservoirs proches (Styrène et Acrylate d'éthyle).

8.2.3. : Dispositions particulières

L'aire de déchargement située à moins de 50 m des réservoirs de stockage est protégée par une défense contre l'incendie dans les conditions décrites à l'article 8.3.2 du titre 8 ci-après du présent arrêté.

Article 8.3. : STOCKAGE DE MONOMÈRES

8.3.1. : Mode d'exploitation

Les réservoirs de stockage (EA, STY, BA, MMA) comportent les dispositifs et équipements principaux suivants :

- Chaque réservoir est inerté par de l'air appauvri à moins de 6 % d'oxygène
- Les cuvettes de rétention des réservoirs sont réalisées en béton avec joints d'étanchéité et de dilatation
- Chaque cuvette de rétention reçoit 2 réservoirs de stockage
- Chaque puisard (point bas de la cuvette de rétention) est équipé d'une détection de vapeurs d'hydrocarbures
- Chaque réservoir est équipé d'un piquage en point bas avec une vanne "sécurité feu", à fonctionnement automatique et à sécurité positive et pouvant être commandée localement par action manuelle
- Les réservoirs sont fixes, réalisés en acier, cylindriques, à axe vertical, conçus pour supporter les dépressions et les surpressions. Les réservoirs de MMA et de BA sont aménagés pour faciliter en cas de surpression interne, la rupture robe-toit (détermination par un code reconnu)
- Le réservoir de EA est équipé de panneaux anti-explosion
- Les réservoirs de stockage sont protégés contre les radiations solaires. Les réservoirs MMA, EA et BA sont peints en blanc ; le réservoir de Styrène est isolé thermiquement.

Dans tous les cas, les installations de stockage sont conçues et aménagées pour permettre :

- . d'accéder aux parois des réservoirs de MMA, BA et EA pour déceler les suintements, fissurations et corrosions éventuelles,
- . d'effectuer par sondage l'état de la paroi externe du réservoir de Styrène,
- . la maintenance des équipements situés sur le toit des réservoirs.

Par ailleurs, tous ces aménagements sont conformes aux prescriptions du Code du Travail.

8.3.2. : Mise en sécurité des installations

8.3.2.1. : *Détection et alarmes*

Chaque stockage est équipé :

- d'une entrée d'air appauvri dont la teneur en oxygène est inférieure ou égale à 6 %
- d'une soupape de respiration tarée à -5 mbar (en dépression) et à 160 mbar (en surpression)
- d'une soupape de surpression dimensionnée au feu, tarée à 170 mbar pour les nouveaux réservoirs et 175 mbar pour les réservoirs existants
- d'une alarme de niveau haut
- d'une alarme de température haute
- de dispositifs de sécurité :
 - . sur le niveau très haut du réservoir entraînant la fermeture de la vanne du bras de déchargement
 - . empêchant l'ouverture de ladite vanne depuis les aires de déchargement si la mise à la terre des camions n'est pas réalisée.

Ces vannes automatiques sont doublées par des vannes manuelles.

L'alarme de niveau haut et la sécurité de niveau très haut ont deux sondes indépendantes.

Le dépassement des seuils indiqués ci-dessus entraîne le déclenchement d'une alarme sonore et lumineuse au niveau des stockages avec retransmission vers la centrale d'alarme de l'usine, ainsi que vers le ponton de déchargement au port et l'aire de déchargement des camions-citernes.

Par ailleurs :

- en cas de détection de niveau très haut dans les réservoirs, les vannes de déchargement sont fermées automatiquement ; les pompes de déchargement des camions-citernes sont également stoppées. Les pompes de transfert vers les unités ne sont pas arrêtées.

Les pompes de transfert et de dépotage "camions-citernes" sont arrêtées par deux arrêts d'urgence placés l'un à proximité des aires de dépotage et l'autre à distance. Elles sont équipées d'une temporisation arrêtant le fonctionnement en cas de débit nul.

- Tout défaut constaté sur le groupe froid qui alimente le boucle de réfrigération du réservoir de styrène est transmis à la centrale d'alarme de l'usine.
- Tout dépassement de la teneur en oxygène supérieur à 8 % entraîne le déclenchement de l'alarme.

Au niveau des cuvettes de rétention et des zones de déchargement, un équipement de détection est installé. L'alarme est donnée si la teneur en vapeur atteint le 1/4 de la L.I.E. (limite inférieure d'explosivité) la plus basse des produits stockés. Les opérations de déchargement en cours sont alors automatiquement interrompues pour les camions-citernes et par action manuelle par arrêt d'urgence pour les automoteurs-citernes.

8.3.2.2. : Réseau de lutte contre l'incendie

Le réseau incendie fournit le débit d'eau suffisant pour permettre la protection de tous les ouvrages ou unités situés dans la zone en vue ou à moins de 50 m de celle-ci.

Les moyens en réserves d'émulseurs permettent :

- l'attaque du feu à la mousse de la plus grande cuvette pour contenir le foyer d'incendie et assurer simultanément la protection des réservoirs et des installations voisins directement menacés ;
- l'extinction en 20 minutes et le refroidissement du réservoir de plus gros diamètre et la protection des réservoirs et installations directement menacés.

Les débits d'eau et moyens en solution moussante sont calculés selon l'instruction ministérielle du 9 novembre 1989.

Les réserves suffisantes en émulseurs compatibles avec les produits stockés, sont tenues disponibles à proximité des installations de stockage et de déchargement, mais en dehors des zones de danger définies à l'article 7 de l'arrêté préfectoral du 17 septembre 1990.

Les locaux techniques (incendie, électricité ...) sont implantés de telle façon qu'ils ne puissent être soumis à l'extérieur à un flux thermique supérieur à 5 kW/m², afin de permettre une intervention rapide en cas d'incendie.

Les commandes des installations fixes de lutte contre l'incendie doivent pouvoir être utilisées en toutes circonstances. Elles sont signalées à l'aide d'inscriptions bien visibles et indélébiles.

8.3.2.3. : Protection thermique et refroidissement des réservoirs de stockage

Les réservoirs sont protégés de l'effet thermique résultant d'un incendie par un ruissellement uniforme d'eau avec un débit minimal de 15 l par minute et par ml de circonférence, ou par tout dispositif d'efficacité équivalente, sur leur paroi, ainsi que sur tout élément et équipement nécessaire au maintien de leur intégrité. Le dispositif d'arrosage est installé à demeure sur le réservoir et devra rester opérationnel en cas de feu de cuvette.

Le débit précité doit pouvoir être maintenu sur le réservoir en feu et sur les réservoirs exposés au feu pendant au moins 2 h. Toute ressource en eau ne permettant pas de fournir de débit précité pendant 4 h doit pouvoir être secourue avec des moyens tenus à la disposition de l'établissement.

Les tuyauteries d'évents des réservoirs reliés à l'installation d'oxydation thermique sont équipées de pare-flammes.

Le refroidissement des réservoirs est asservi au moins à une détection de feu. Cette détection déclenchera une alarme.

En outre, l'arrosage de chaque réservoir est commandé à partir d'un point où les opérateurs sont en sûreté.

8.3.3. : Dispositions particulières

8.3.3.1. : Surveillance des installations

Il est procédé périodiquement à l'examen extérieur des parois des réservoirs. Ces examens sont effectués chaque année sans que l'intervalle séparant deux inspections puisse excéder 12 mois. Pour les réservoirs calorifugés, cet examen est effectué par sondage.

Si aucune objection technique ne s'y oppose, il est procédé également à l'examen intérieur de l'état des réservoirs tous les 10 ans.

Si ces examens révèlent un suintement, une fissuration ou une corrosion d'aspect anormal, il est procédé à la vidange complète du réservoir, après avoir pris des précautions nécessaires, afin d'en déceler les causes et y remédier.

L'exploitant fait vérifier le bon état des charpentes métalliques associées aux réservoirs et s'assure qu'aucune corrosion grave provenant de fuites du liquide stocké ne s'est produite.

Les dates des vérifications effectuées et leurs résultats sont consignés sur un registre spécial.

Le respect des conditions de stockage pour chaque produit fait l'objet de consignes.

8.3.3.2. : Contrôle de l'installation d'air appauvri

L'installation d'inertage par l'azote fait l'objet de vérifications régulières qui porteront notamment sur :

- le bon fonctionnement de l'installation ;
- les conditions de mise en sécurité des installations de stockage et de déchargement par manque d'utilité ;
- la validation de la teneur en oxygène.

Article 8.4. : CONDUITES DE TRANSPORT DES MONOMÈRES DU PORT DE LAUTERBOURG À L'USINE

Les 4 lignes aériennes citées ci-dessus sont disposées sur un rack d'une hauteur comprise entre 6 et 7 m par rapport au sol. Sur le même rack, la ligne "STYRENE" est doublée par une ligne secondaire dite de recirculation.

Le rack comporte une ligne d'air comprimé.

Les racks sont construits aux normes antisismiques en vigueur.

Les supports des racks sous lesquels transitent des véhicules sont, au besoin, renforcés ou protégés.

Les canalisations sont conçues, construites et entretenues conformément aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 15 janvier 1962 et de l'arrêté ministériel du 6 décembre 1982. Elles sont, en outre, réalisées en matériaux résistant à l'action chimique des liquides. Elles présentent entre autre le minimum de brides.

En outre, les canalisations sont inspectées régulièrement par l'exploitant et leur étanchéité inspectée visuellement une fois par an.

Article 8.5. : DISPOSITIF D'OXYDATION THERMIQUE ET UTILITÉS

8.5.1. : Mode d'exploitation

8.5.1.1. : Dispositif d'oxydation thermique

Les rejets des événements des réservoirs de stockage sont traités par une installation d'oxydation thermique commune aux 4 réservoirs de stockage de liquides inflammables.

La température d'oxydation est comprise entre 700 et 850° C. Les gaz oxydés seront rejetés par une cheminée d'une hauteur d'au moins 10 m.

Cette installation comprendra notamment un brûleur d'une puissance de 990 kW et est alimentée au gaz naturel.

L'ensemble de cette installation est conçu en tenant compte des contraintes liées aux zones à risques.

L'alimentation en gaz est réalisée conformément aux règles de l'art.

En cas d'indisponibilité de l'installation d'oxydation thermique (entretien, ...) et de la nécessité de décompresser les réservoirs, les rejets des événements seront évacués par une cheminée d'une hauteur d'au moins 10 m.

8.5.1.2. : Utilités

Les utilités comprennent :

- l'azote nécessaire à la préparation de l'air appauvri
- l'électricité qui alimente les appareils de contrôle, les pompes, le groupe froid
- l'air comprimé pour l'air appauvri, l'instrumentation et l'alimentation des commandes pneumatiques
- le gaz pour l'unité d'oxydation thermique des respirations des réservoirs
- le groupe froid qui permet de maintenir le stockage de styrène à une température de consigne
- la réserve d'air comprimé des systèmes de détection.

8.5.2. : Mise en sécurité des installations

8.5.2.1. : Dispositif d'oxydation thermique

L'installation d'oxydation thermique est équipée d'un détecteur de flamme.

L'absence de flamme doit interdire l'injection des effluents gazeux issus des réservoirs.

Le brûleur est protégé par un dispositif anti-retour de flammes.

La coupure gaz se fera par :

- action manuelle par un dispositif de type 1/4 de tour, situé à proximité de l'installation d'oxydation thermique
- au niveau d'une vanne électromagnétique fonctionnant suivant le principe de la sécurité positive et asservie à la détection des vapeurs d'hydrocarbures au niveau des stockages et des aires de déchargement
- automatiquement en cas d'élévation de plus de 20 % de la pression nominale du gaz.

Cette coupure entraîne le déclenchement d'une alarme sonore et lumineuse au poste de contrôle des installations de stockages et de déchargement de liquides inflammables.

La remise en service du dispositif d'oxydation thermique après coupure automatique ne peut être que manuelle par une personne responsable et désignée.

L'arrêt de l'installation d'oxydation thermique en cas de défaut de fonctionnement ou d'anomalie entraîne l'arrêt des séquences de remplissage des réservoirs et le déclenchement de l'alarme dans les mêmes conditions que ci-dessus.

8.5.2.2. : Utilités

Dans tous les cas, une rupture d'utilités entraîne le déclenchement d'une alarme et la mise en sécurité des installations de stockage.

Les utilités et l'ensemble des organes de contrôle et de sécurité font l'objet de vérifications régulières et au moins une fois par an. Ces vérifications portent sur la fiabilité et l'efficacité dans le temps de ces matériels.

8.5.3. : Dispositions particulières

L'ensemble des collecteurs des émissions gazeuses issues des réservoirs de stockage font l'objet de vérifications régulières. La périodicité de ces contrôles est au moins annuelle.

Les résultats de ces vérifications sont reportés dans un registre tenu à jour.

Article 8.6. : AUTRES STOCKAGES

8.6.1. : Compositions

- le stockage fixe d'acide acrylique d'une capacité de 50 m³ (zone L22)
- le stockage de vinyl acétate (VA) d'une capacité de 115 m³ (zone L22).

8.6.2. : Règles générales

Les stockages de liquides inflammables visés à l'article 8.6. du présent titre sont installés et exploités conformément aux règles d'aménagement des dépôts d'hydrocarbures liquides et liquéfiés annexées à l'arrêté du 9 novembre 1972, modifié le 19 novembre 1975 et le 9 novembre 1989.

8.6.3. : Dispositions particulières

8.6.3.1. : Stockage et dépotage d'acide acrylique

Les équipements de maintien en température du stockage d'acide acrylique sont vérifiés régulièrement et au moins une fois par an. Cette vérification porte sur l'efficacité et la fiabilité des dispositifs de contrôle et de sécurité, ainsi que sur le bon état physique des épingles de chauffage.

Les lignes de dépotage d'un débit de 35 m³/h sont vérifiées dans les mêmes conditions que ci-dessus, l'état du calorifuge et du traçage font l'objet de soins particuliers et vérifications régulières. Ces vérifications sont reportées dans un document tenu à jour.

8.6.3.2. : Stockage et dépotage de vinyl acétate (cuvette de rétention L22)

Le réservoir de stockage est équipé :

- . d'un système de régulation pour le maintien de l'inertage et de l'activité d'inhibition
- . d'alarmes de niveau haut et de température haute.

La mise en sécurité de l'installation est déclenchée en cas de :

- niveau très haut
- température haute du liquide et débit nul au niveau de la pompe.

Le déclenchement de l'alarme est reporté :

- . vers le bâtiment de production sur niveau haut
- . vers la centrale de gestion des alarmes de l'usine sur température haute.

Le réservoir dispose des équipements de sécurité suivants :

- . des détections explosimétriques dans la cuvette de rétention et sur l'aire de dépotage
- . une couronne de mousse en tête du réservoir
- . une injection de mousse directement dans la cuvette de rétention
- . une injection de mousse sur l'aire de dépotage.

Titre 9 - PRESCRIPTIONS APPLICABLES A DES ACTIVITÉS PARTICULIÈRES

Article 9.1. : UTILISATION ET STOCKAGE DES PEROXYDES

L'établissement dispose de 3 stockages :

* stockage L145 : peroxydes de risque R2 d'une capacité de 2,5 tonnes

* stockage L103 comportant deux compartiments :

- . compartiment réfrigéré dans lequel sont stockés des peroxydes de risque R2 dont la capacité est inférieure à 500 kg
- . compartiment non réfrigéré dans lequel sont stockés des peroxydes de risque R3

* stockage L127 : peroxydes de risque R3.

9.1.1. : Mode d'exploitation des stockages de peroxydes R2

Les installations respectent les distances de sécurité définies ci-après :

Emplacements	Distances d'éloignement
limites de propriété	28 m
autres postes de travail de l'établissement :	
. permanents	23 m
. pendant un temps limité	17 m

Les installations constituant les dépôts de peroxydes organiques, ainsi que les ateliers où ils sont employés sont conformes aux dispositions de l'arrêté ministériel du 15 septembre 1993 (J.O. du 6 janvier 1994). Ces dépôts ne comportent qu'un seul niveau.

Les dépôts sont fermés à clé, en dehors des séances de travail et entourés d'une clôture interdisant l'accès à toute personne non autorisée.

Toutes les mesures sont prises pour assurer une bonne conservation des produits stockés. Notamment, le stockage est aménagé de sorte qu'aucune réaction dangereuse ne puisse être provoquée.

Les dépôts sont réservés aux peroxydes et aux préparations en contenant qui sont conservées dans leurs emballages d'origine.

Par ailleurs, l'exploitant met en oeuvre une organisation spécifique en matière de sécurité. En particulier, il désigne une personne responsable pour réceptionner les produits lors de leur livraison.

En outre, l'exploitant établit et tient à jour les modes opératoires qui mettent en oeuvre les peroxydes ou les préparations en contenant, que ce soit des opérations de manipulation ou de fabrication.

L'état des stocks est mis à jour régulièrement. Les stockages temporaires, en dehors du dépôt, sont réalisés sur des aires ou zones spéciales respectant les distances d'éloignement citées ci-dessus. Les quantités stockées sont limitées aux nécessités des opérations en cours, en dehors des séances de travail. Les quantités inutilisées sont remises en dépôt.

9.1.2. : Mise en sécurité des installations de stockages de peroxydes R2

Les locaux servant au dépôt sont fermés sur trois côtés par des parois sans ouverture pouvant résister au souffle d'une explosion.

Le sol du dépôt est imperméable et incombustible. Il est constitué de façon à éviter que tout déversement accidentel extérieur ne puisse accéder au stockage.

L'exploitant est en mesure, en cas d'incident, de communiquer immédiatement toutes les données concernant l'état du stock, aux services d'intervention.

Les moyens de lutte contre l'incendie, conformes aux normes en vigueur, sont en rapport avec l'importance du dépôt, notamment les agents d'extinction seront adaptés. Les eaux d'extinction d'un éventuel incendie devront pouvoir être confinées. Des consignes claires, affichées dans les lieux adéquats, préciseront la conduite à tenir en cas d'incendie.

Un équipement de sécurité, en quantité suffisante, est mis à la disposition des personnes susceptibles d'être présentes.

9.1.3. : Dispositions particulières

Une télésurveillance permet de contrôler l'accès au dépôt "L145" depuis le poste de garde.

Un décanteur-déshuileur correctement dimensionné assure le traitement des eaux pluviales susceptibles d'être polluées.

Article 9.2. : STOCKAGE EN ENTREPÔTS COUVERTS POUVANT CONTENIR DES PRODUITS OU SUBSTANCES COMBUSTIBLES

Les installations doivent être réalisées conformément à l'instruction technique du 4 février 1987 (J.O. du 1er avril 1987) relative aux entrepôts. En particulier, les conditions de stockage sont définies par les dispositions des articles 5, 6 à 8 et 16 à 22 inclus.

9.2.1. : Mode d'exploitation

La nature, le volume et le tonnage de chaque lot, ainsi que sa localisation exacte font l'objet d'une actualisation journalière. L'état correspondant est disponible pour consultation au local sécurité de l'usine avec, s'il y a lieu, les fiches de sécurité correspondantes. La surveillance est assurée par des rondes régulières faisant l'objet d'une consigne particulière.

9.2.2. : Mise en sécurité

Les halls de stockage sont pourvus d'extinction incendie. Les abords des halls sont conçus de façon à ce qu'en cas d'incendie, les eaux d'extinction soient collectées et dirigées vers le bassin de confinement de l'usine.

9.2.3. : Dispositions particulières

9.2.3.1. : Chambre chaude (L51)

Une chambre chaude est dédiée au stockage de produits sensibles à la température (ex : acide acétique glacial, acide acrylique glacial ...). La capacité maximale de stockage est de 250 tonnes de liquides inflammables.

En plus des dispositions générales applicables aux entrepôts (instruction technique du 4 février 1987) et aux stockages de liquides inflammables (article 8.6.2., titre 8, du présent arrêté), l'air de la chambre est maintenu entre 17 et 21° C. L'alarme est déclenchée à 34° C.

Les parois de la chambre sont en matériaux incombustibles et coupe-feu 2 heures. Les portes sont coupe-feu 1 heure. La chambre comporte des exutoires de fumées en toiture.

Le système d'extinction est un déluge mousse haut foisonnement conforme à la norme NF PA 11a.

L'équipement électrique à l'intérieur de la chambre est antidéflagrant.

Le bâtiment est équipé de deux systèmes de détection incendie.

Un premier niveau de détection par détecteurs infrarouge provoque en cas de déclenchement :

- . un report d'alarme à la centrale pompiers de l'usine
- . la fermeture des portes coupe-feu
- . l'ouverture des exutoires de fumées.

Le deuxième niveau de détection par détecteurs de type thermocompensés confirme en cas de déclenchement le premier niveau de détection et déclenche les actions suivantes :

- . confirmation de l'alarme incendie à la centrale des pompiers usine
- . déclenchement de l'extinction par mise en route du déluge haut foisonnement.

9.2.3.2. : Stockage (L37)

Sont stockés les produits suivants :

- les emballages
- les produits finis (résines échangeuses d'ions ou copolymères)
- les matières premières solides ou liquides non inflammables
- les biocides (Kathons) pour une quantité inférieure à 10 tonnes.

Le hangar est couvert et bardé sur les côtés exposés aux vents dominants jusqu'à 30 cm du toit.

Les produits sont disposés en lots distincts selon leur toxicité ; la nature, le volume et le tonnage de chaque lot, ainsi que sa localisation exacte font l'objet d'une actualisation journalière. L'état correspondant est disponible pour consultation au local sécurité de l'usine avec les fiches de sécurité correspondantes.

Le sol du dépôt est aménagé de façon à constituer une cuvette de rétention étanche en béton armé, d'un volume d'au moins 140 m³, accessible par une rampe d'accès aux engins de manutention.

Le dépôt dispose d'une fosse de récupération de 3 m³ d'une éventuelle fuite de produit en contact avec la cuvette par une canalisation munie d'un système d'obturation en position fermée en temps normal.

Le toit est aménagé et les abords du dépôt sont conçus et aménagés pour que les eaux pluviales ne puissent pas s'écouler vers la fosse de récupération et la cuvette.

Aucun circuit d'égout n'est en relation avec la fosse de récupération.

9.2.3.3. Stockage (L50)

Sont stockés dans deux zones distinctes de l'entrepôt, les produits suivants :

zone 1 : volume 3 800 m³

- des produits inflammables liquides de 1ère, 2ème et 3ème catégories
- des produits inflammables solides.

Ces produits sont stockés essentiellement en fûts, la capacité unitaire des contenants ne dépassant pas 200 l.

zone 2 : volume 3 000 m³

- des emballages
- des produits finis
- des matières premières non inflammables.

Les capacités maximales de stockage des zones 1 et 2 sont respectivement 1 000 tonnes et 180 tonnes.

Les zones 1 et 2 sont séparées par un mur en matériau incombustible et coupe-feu 1 heure. Le toit de l'entrepôt est constitué de matériaux incombustibles et pare-flamme de degré 1 heure.

Les dispositions suivantes concernent la zone 1 de l'entrepôt :

- Le sol du stockage de produits inflammables formera cuvette de rétention bétonnée et étanche d'une capacité de 12,5 m³.
- Les déversements accidentels sont dirigés vers un caniveau central étanche d'une capacité de 0,5 m³. Ce caniveau est équipé de détecteurs explosimétriques avec alarme reportée au local pompiers de l'usine.
- Une détection feu avec alarme est reportée au local pompiers de l'usine.
- Une colonne sèche connectable aux moyens mobiles d'extinction permet une injection de mousse dans l'entrepôt.

Article 9.3. : UTILISATION ET STOCKAGE DE SUBSTANCES RADIOACTIVES SOUS FORME DE SOURCES SCÉLÉES

9.3.1. : Mode d'exploitation

L'exploitant doit disposer d'une autorisation délivrée par la Commission interministérielle des radioéléments (CIREA) en cours de validité.

9.3.2. : Mise en sécurité des installations

L'emplacement de la source est précisé dans l'inventaire du P.O.I.

Si une source est détériorée, elle est stockée dans des conditions assurant toute sécurité dans l'attente de son enlèvement qui sera demandé immédiatement.

Toute détérioration de la source est déclarée sans délai à l'Inspecteur des installations classées et fera l'objet d'un rapport détaillé.

Tout résidu présentant des risques de contamination ou d'irradiation sont remis à un organisme régulièrement autorisé à cet effet. Les lieux sont décontaminés de façon telle que l'accès au personnel pourrait y être autorisé.

Titre 10 - PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX UTILITÉS

Les utilités comportent :

- * une production de chaleur pour l'ensemble de l'usine
- * une unité de séchage des boues de la station d'épuration de l'usine
- * des installations de compression d'air.

Article 10.1. : PRODUCTION DE CHALEUR

10.1.1. : Mode d'exploitation

La chaufferie abrite deux chaudières d'une puissance totale maximale de 43 MW qui fonctionnent au gaz naturel et au fioul lourd en cas d'interruption du gaz par le distributeur.

Les deux chaudières disposent chacune d'un conduit de fumée d'une hauteur de 40 mètres. Ces conduits sont munis :

- - de dispositifs permettant le contrôle des émissions de gaz et de fumée selon les dispositions de l'arrêté ministériel du 20 juin 1975 ;
- de dispositifs permettant leur ramonage et leur nettoyage.

Les chaudières sont installées sur un massif en saillie d'une hauteur d'au moins 0,10 mètre.

Les parois de la chaufferie sont en matériaux incombustibles et coupe-feu 2 heures. Le sol de la chaufferie est incombustible. La couverture est incombustible et munie au moins d'un exutoire de fumée à ouverture automatique et à commande manuelle.

Le local de la chaufferie est pourvu d'au moins 2 portes disposées dans deux directions différentes. La (ou les) porte (s) donnant sur l'extérieur est (sont) pare-flamme de degré 1/2 heure à fermeture automatique et munie (s) d'une barre anti-panique.

Entre la chaufferie et le local compresseurs, la communication est réalisée par une porte coupe-feu de degré 1 heure à fermeture automatique.

○ L'aération de la chaufferie est suffisante pour empêcher une élévation exagérée de la température de l'air ambiant.

De plus, la ventilation de la chaufferie est assurée par au moins :

- une amenée d'air neuf située à la partie basse du local ;
- une évacuation d'air vicié en partie haute, à l'opposé de la prise d'air neuf et débouchant hors toiture.

Chaque générateur est équipé d'appareils de mesures exigés par la circulaire du 18 décembre 1977, relative à l'application de l'arrêté ministériel du 20 juin 1975. Ces équipements sont :

- un dispositif indicateur du débit : soit du combustible, soit du fluide caloporteur
- un dispositif enregistreur de pression de vapeur sur le collecteur de départ
- indicateur de la température des gaz de combustion à la sortie de chaque générateur
- analyseur automatique des gaz de combustion donnant la teneur en O₂

auxquels s'ajoutent les suivants dans le cas de générateurs consommant du fioul lourd :

- un viscosimètre en ligne sur la chaudière principale
- un enregistrement de la température des gaz de combustion au débouché de la cheminée.

L'emploi d'oxygène ou d'air comprimé pour assurer par contrat direct la circulation du fioul lourd est interdit.

Le raccordement des canalisations rigides aux brûleurs peut être réalisé par des éléments souples d'une longueur aussi courte que possible.

Les chaudières et ses équipements font l'objet de vérifications et contrôles périodiques. Les résultats de ces contrôles et les comptes-rendus d'entretien seront portés au livret de chaufferie prévu par le décret n° 69-615 du 10 juin 1969 (J.O. du 17 juin 1969) dont un modèle a été précisé par la circulaire interministérielle du 15 septembre 1969 (J.O. du 2 octobre 1969).

Le livret de chaufferie des installations de combustion sera tenu à la disposition de toute personne habilitée par l'administration à contrôler l'application du présent arrêté, pendant une durée de 7 années.

10.1.2. : Mise en sécurité des installations

Les sécurités suivantes équipent chaque chaudière :

Le dispositif d'allumage fonctionne avant que le combustible ne soit envoyé aux brûleurs ou au plus tard en même temps.

Le ventilateur de soufflage et les autres dispositifs assurant la combustion et le tirage sont étudiés et dimensionnés pour éviter tout retour de flamme tant à l'allumage qu'en marche normale.

Chaque installation est munie d'un système de contrôle et de sécurité empêchant toute arrivée de combustible aux brûleurs en cas d'allumage retardé ou d'extinction accidentelle de la flamme interdisant tout allumage avant que la chambre de combustion n'ait été suffisamment ventilée, ne permettant l'allumage que si les vannes d'arrêt du circuit d'alimentation en combustible sont dans la position convenable, ainsi que les brûleurs mobiles en position normale de service.

Ces dispositifs d'arrêt, montés sur la canalisation d'alimentation en combustible possèdent pour le gaz naturel, une commande manuelle placée dans la salle de contrôle de la chaufferie.

Une alarme sonore est déclenchée en cas d'activation des dispositifs de sécurité. De plus, des dispositifs de coupure sont installés à l'extérieur de la chaufferie pour interrompre l'alimentation en combustible. Une pancarte bien visible indique le mode d'utilisation de ces dispositifs.

La sécurité incendie et explosion de l'installation de combustion comporte :

- des vannes de sectionnement du gaz facilement accessibles et situées au poste de détente générale, à l'entrée de la chaufferie et au niveau des générateurs ;
- deux pressostats mini et maxi entraînant la coupure d'alimentation du gaz aux brûleurs en cas d'anomalie ;
- une surveillance optique de la combustion commandant l'arrivée de l'admission du gaz.

10.1.3. : Dispositions particulières

La chaufferie possède :

- un extincteur à poudres polyvalentes de 50 kg sur roues
- un extincteur à poudre portatif de 9 kg par chaudière
- une couverture spéciale anti-feu.

Article 10.2. : UNITÉ DE SÉCHAGE DES BOUES

10.2.1. : Mode d'exploitation

Le contrôle des installations se réalise depuis la salle de contrôle de la station d'épuration.

Pendant le fonctionnement des installations, les paramètres suivants sont contrôlés en continu :

- températures entrée/sortie du fluide organique,
- températures des gaz de combustion de la chaudière et de l'installation d'oxydation thermique,
- températures entrée/sortie et pression du fluide de refroidissement,
- température des boues séchées,
- température des buées.

10.2.2. : Mise en sécurité des installations

Toutes les alarmes sont reportées dans la salle de contrôle ; elles sont repérées et signalées sur un tableau ou pupitre.

De plus, les capteurs et indicateurs de sécurité et de niveau permettent, en tant que de besoin, la mise en oeuvre des opérations suivantes et la visualisation de celles-ci depuis la salle de contrôle :

- arrêt de l'alimentation en gaz entraînant la mise en sécurité des installations de chauffage et de l'installation d'oxydation thermique ;
- arrêt de la vis d'alimentation des boues à sécher ;
- arrêt de l'injection des effluents gazeux en l'absence de flamme dans l'installation d'oxydation thermique

ainsi que le déclenchement d'alarmes en salle de contrôle de la station d'épuration de l'usine.

En cas de chute de pression des circuits de refroidissement (manque d'eau), l'installation est arrêtée par contrôle de la température de sortie des boues séchées.

L'alimentation en gaz, réalisée conformément aux règles de l'art, est convenablement repérée, protégée mécaniquement, éloignée des sources chaudes et à plus de 3 cm de toute autre canalisation.

La coupure de gaz peut s'effectuer par action manuelle par au moins deux dispositifs de type quart de tour, situés à proximité de l'installation ; ce dispositif sera facilement accessible et convenablement repéré.

La remise en service de l'installation d'oxydation thermique après coupure automatique ne peut être que manuelle par une personne responsable et désignée et selon une procédure préétablie.

10.2.3. : Dispositions particulières

Dispositions relatives au fluide thermique

- 1°) Le liquide organique combustible est contenu dans une enceinte métallique entièrement close, pendant le fonctionnement, à l'exception de l'ouverture des tuyaux d'évent.
- 2°) L'installation réalisée en circuit fermé à vase d'expansion ouvert comprend un ou plusieurs tuyaux d'évent fixés sur le vase d'expansion qui permettent l'évacuation facile de l'air et des vapeurs de liquide combustible. Leur extrémité est convenablement protégée contre la pluie, garnie d'une toile métallique à mailles fines, et disposée de manière que les gaz qui s'en dégagent puissent s'évacuer à l'air libre à une hauteur suffisante, sans refluer dans les locaux voisins, ni donner lieu à des émanations gênantes pour le voisinage.

- 3°) Au point le plus bas de l'installation, est aménagé un dispositif de vidange totale permettant d'évacuer rapidement le liquide combustible en cas de fuite constatée en un point quelconque de l'installation. L'ouverture de cette vanne interrompt automatiquement le système de chauffage. Une canalisation métallique, fixée à demeure sur la vanne de vidange, conduit par gravité le liquide évacué jusqu'à un réservoir métallique de capacité convenable, situé de préférence à l'extérieur des bâtiments et entièrement clos, à l'exception d'un tuyau d'évent disposé comme à la condition 2°).
- 4°) Un dispositif approprié permet à tout moment de s'assurer que la quantité de liquide contenu est convenable.
- 5°) Un dispositif thermométrique permet de contrôler à chaque instant la température maximale du liquide transmetteur de chaleur.
- 6°) Un dispositif automatique de sûreté empêche la mise en chauffage ou assure l'arrêt du chauffage lorsque la quantité de liquide transmetteur de chaleur ou son débit dans chaque générateur en service sont insuffisants.
- 7°) Un dispositif thermostatique maintient entre les limites convenables la température maximale du fluide transmetteur de chaleur.
- 8°) Un second dispositif automatique de sûreté, indépendant du thermomètre et du thermostat précédents, actionne un signal d'alarme sonore et lumineux, au cas où la température maximale du liquide combustible dépasse accidentellement la limite fixée par le thermostat.

Article 10.3. : INSTALLATIONS DE COMPRESSION D'AIR (L25 ET L29)

10.3.1. : Mode d'exploitation

Le local constituant le poste de compression est construit en matériaux solides permettant une bonne isolation phonique. Il ne comporte pas d'étage. La ventilation du local est assurée en permanence.

Tout stockage de matières inflammables est interdit, à l'exception de la réserve de fuel (200 l) attelée au groupe électrogène qui dessert les chaudières de production de vapeur visées au titre 10.

Les ingrédients servant au graissage et au nettoyage ne peuvent être conservés dans le local "compresseurs" que dans des récipients métalliques fermés ou dans des niches maçonnées avec porte.

10.3.2. : Mise en sécurité des installations

Les compresseurs sont équipés de filtres pour empêcher la pénétration de poussière. Les filtres sont maintenus en bon état de propreté. Les compresseurs refroidis par des circuits d'eau sont munis d'un dispositif permettant de contrôler la circulation de l'eau et d'empêcher la mise en marche si l'alimentation en eau est insuffisante.

Une alarme est déclenchée en cas de dépassement de la pression de service maximale.

Les compresseurs sont dotés de dispositifs de sécurité (pression de service) qui les mettent automatiquement en sécurité en cas de dépassement de la consigne.

10.3.3. : Dispositions particulières (L29)

L'accès à la chaufferie par le local compresseurs est réalisé par une porte coupe-feu de degré 1 heure à fermeture automatique.

Article 10.4. : TRANSFORMATEURS CONTENANT DES PCB

10.4.1. : Mode d'exploitation et mise en sécurité

Les installations électriques (transformateurs, condensateurs ...) contenant des PCB sont exploitées conformément aux dispositions de l'arrêté-type n° 355-A.

10.4.2. : Dispositions particulières

Un programme d'enlèvement et d'élimination des PCB est prévu conformément au décret du 2 février 1987.

TITRE 11 - PRESCRIPTIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES A LA Société ROHMAX

Le secteur 1 bis comporte deux procédés de fabrication :

* les monomères

* les additifs pour huiles.

Article 11.1. : FABRICATION DES MONOMÈRES

11.1.1. : Réaction d'estérification

11.1.1.1. : Matières premières - Transfert de produits vers la production

Les cuves de pesée seront munies d'alarme de niveau haut stoppant le transfert de produits des réservoirs de stockage.

L'admission de la charge d'alcools lourds ne pourra s'effectuer qu'après un contrôle de la température du produit dans le réacteur.

11.1.1.2. : Mode d'exploitation

Le réacteur d'estérification est géré par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (température, niveau, pression et vide dans le réacteur, charges introduites) de ramener l'installation en sécurité.

En cas d'arrêt de l'agitation, la remise en route s'effectuera en respectant les conditions prévues dans les instructions de fabrication (température, pression, charge d'inhibiteur et débit d'oxygène).

11.1.1.3. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3. du présent arrêté, la mise en sécurité du réacteur d'estérification entraînera :

- l'arrêt de la chauffe avec remise progressive de l'enceinte du réacteur à la pression atmosphérique
- l'arrêt des additions.

Alarmes

L'alarme est déclenchée :

- . sur la température de consigne haute dans le réacteur
- . sur le débit de reflux d'acide méthacrylique trop important permettant d'interrompre la chauffe du réacteur.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle devra permettre d'obtenir la mise en sécurité du réacteur d'estérification.

Article 11.2. : SYNTHÈSE DES ADDITIFS POUR HUILES

11.2.1. : Réacteurs de polymérisation

11.2.1.1. : Matières premières - Transfert de produits vers la production

Les charges seront pré-pesées ou comptées. Les cuves de pesée seront munies d'alarme de niveau haut.

11.2.1.2. : Mode d'exploitation

La réaction de polymérisation est gérée par un système automatisé permettant en cas de dysfonctionnement (température dans le réacteur, quantités, monomères introduits) de ramener l'installation en sécurité.

11.2.1.3. : Mise en sécurité des installations

En plus des dispositions indiquées à l'article 3.3., titre 3 du présent arrêté, la mise en sécurité du réacteur de polymérisation entraînera :

- l'arrêt de la chauffe
- l'arrêt des additions.

Alarmes

L'alarme est déclenchée en salle de contrôle en cas :

- d'arrêt de l'agitation
- de température haute dans le réacteur
- de température haute de la boucle du circuit chauffe/refroidissement
- de pression haute dans le réacteur.

Arrêt d'urgence

Au moins un arrêt d'urgence par action manuelle devra permettre la mise en sécurité de chaque réacteur de polymérisation.

11.2.1.4. : Réserve d'huile

Une réserve d'huile sera toujours disponible sur le site pour résorber les montées anormales de température dans le milieu réactionnel.

11.2.2. : Opérations d'homogénéisation

Pendant les opérations d'homogénéisation, l'accès au local abritant les pompes de cisailage des plexols sera réglementé et interdit à toute personne non autorisée et non équipée.

Le local est constitué de parois résistantes aux projections et fabriquées en matériaux incombustibles.

La boucle de refroidissement sera dotée d'une alarme sur la température haute.

Titre 12 - ÉCHÉANCIER

Objet	Référence article	Délai de réalisation (à partir de la date de notification)
Air		
1) <u>Etude technico-économique visant à réduire les émissions à l'atmosphère</u>		
- Rejets de 1,2 dichloroéthane (secteur 1) :	2.7.1, titre 2	18 mois
- Rejets de sulfure de carbone, H ₂ S du secteur 2 et poussières du L11	2.13., titre 2	18 mois
2) <u>Inventaire des sources odorantes</u>	2.2., titre 2	18 mois
Eau		
1) Implantation d'un disconnecteur hydraulique sur le réseau d'eau public	2.4.1., titre 2	15 mois
2) Protection de la tête de puits n° 2 contre la pollution de surface	2.4.1., titre 2	18 mois
3) Contrôle des teneurs en hydrocarbures monoaromatiques et composés halogénés dans les eaux souterraines	2.6.5.1., titre 2	1 an
Sols		
- <u>Fermeture de la décharge interne</u> :	2.3.3., titre 2	
1- étude des risques et de conditions de réaménagement et de surveillance		1 an
2- réaménagement et surveillance		novembre 1999
Sécurité pour l'ensemble du site		
1) Risque sismique (AM du 10/05/1993) :	2.8.1.11., titre 2	
- évaluations, inventaires, justifications et définitions (article 7 de l'AM de 93) pour le nouveau stockage d'acrylonitrile		3 mois
2) Liste des équipements importants ou critiques pour la sécurité avec leur cause de criticité	2.8.2.9., titre 2	3 ans
3) Mise à niveau de la signalisation et de l'identification des équipements	2.8.1.10, titre 2	5 ans
4) Risque foudre	2.8.1.6., titre 2	2 ans
5) Etudes dangers et information du public	2.12.3., titre 2	5 ans
6) Détection de l'anhydride sulfureux (secteur 2)	5.1.3.1., titre 5	1 an
7) Enlèvement et élimination des transformateurs contenant des PCB	10.4.2., titre 10	
Garanties financières pour le nouveau stockage d'acrylonitrile	1.8.	2 mois

Titre 13 - FRAIS

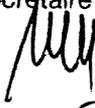
Les frais inhérents à l'application des prescriptions du présent arrêté seront à la charge de la société ROHM AND HAAS.

Titre 14

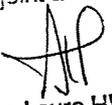
Le Secrétaire général de la préfecture du Bas-Rhin,
le Maire de LAUTERBOURG,
les inspecteurs des installations classées de la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de
l'environnement,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont ampliation sera notifiée à la société
ROHM AND HAAS.

LE PRÉFET
P. le Préfet
Le Secrétaire Général


MICHEL LAFON

Pour ampliation
P. le Secrétaire Général
L'adjoint administratif


Anne-Laure HENRICH



Délai et voie de recours (article 14 de la loi du 19 juillet 1976 précitée) : la présente décision peut être déférée au tribunal
administratif dans un délai de deux mois à compter du jour où la présente décision a été notifiée.