

PRÉFECTURE DU TARN

DIRECTION DE LA STRATEGIE
ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE
Bureau du développement économique
et de l'environnement

ICPE n° 000022

Arrêté préfectoral complémentaire du 27 mars 2008
Prescriptions modifiant les mesures d'exploitation
du stockage d'oxyde d'éthylène de l'arrêté du 25 janvier 2006

Le préfet du Tarn,
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Chevalier de l'ordre national du Mérite,

- Vu le Code de l'Environnement,
- Vu le Code du Travail,
- Vu le décret n° 2005-1170 du 13 septembre 2005 modifiant le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour application de la loi n°76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement et son article 18,
- Vu le décret du 10 août 2005 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- Vu le décret du Président de la République du 1^{er} février 2007 portant nomination de Monsieur François PHILIZOT en qualité de préfet du Tarn;
- Vu l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 modifiant l'arrêté du 10 mai 2000 relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installation classée pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- Vu l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation,
- Vu l'arrêté préfectoral du 25 janvier 2006 autorisant la société SEPIPROD à poursuivre l'exploitation d'une unité de fabricatin de produits chimiques de spécialités, située à "Lacaze-basse" sur la commune de Castres (81100),
- Vu l'arrêté préfectoral du 03 septembre 2007, paru à cette date au recueil des actes administratifs de la préfecture, donnant délégation de signature à Monsieur Eric MAIRE, secrétaire général de la préfecture du Tarn,
- Vu la modification des conditions d'exploitation du stockage d'oxyde d'éthylène et ou de propylène réalisé sur le site de castres conformément au dossier d'exploitation modifié N 00022 adressé le 8 avril 2005 et ayant fait l'objet d'un rapport émettant un avis favorable sur les modifications envisagées dans le cadre de la quantité d'oxyde autorisée sur le site à compter du 1^{er} janvier 2007,
- Vu les conclusions de l'inspection du 14 mai 2007 et la vérification des conditions d'exploitation de ce nouveau stockage,
- Vu le rapport et les propositions en date du 21 novembre 2007 de l'inspection des installations classées,

Vu l'avis favorable émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques en séance du 14 décembre 2007,

Considérant la nécessité d'actualiser et d'adapter les prescriptions relatives aux nouvelles modalités d'exploitation du stockage d'oxyde d'éthylène du site de l'usine de CASTRES;

Considérant que la société SEPIPROD a été informée du rapport et des propositions de l'inspection des installations classées et invitée à se faire entendre par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Tarn,

arrête

Article 1 :

L'article 2 "Nature des installations" de l'arrêté du 25 janvier 2006 est modifié comme suit:

Modification en gras

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique (activité)	Installations concernées	Substances	Etat	Seuil de classement	Volume autorisé ¹
1130	A	Toxiques (fabrication industrielle de substances et préparations)	Atelier F		solide	< 200 t	12 t
1131.1	A	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques solides	Ateliers A, B, E, F Bâtiment MIW		solide	>= 50 t < 200 t	60 t ²
1131.2	A	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides	Ateliers A, B, E Bâtiments MIH, MIW Labo		liquide	>=10 < 200t	110 t
1150.1	AS	Substances et préparations toxiques particulières (stockage, emploi, fabrication industrielle, formulation et conditionnement de ou à base de)	MIW, atelier A, Labo			>= 2 t	8 t
1171.1	A	Dangereuses pour l'environnement - A - très toxiques pour les organismes aquatiques (fabrication industrielle de substances)	Ateliers A, B, E Labo			< 200 t	50 t
1171.2	A	Dangereuses pour l'environnement - B - toxiques pour les organismes aquatiques (fabrication industrielle de substances)	Ateliers A, B, E, D Labo			< 500 t	50 t
1172	AS	Dangereuses pour l'environnement - A - très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances)	Ateliers A, B, E, D Bâtiment MIW, Labo			>=200t	350 t
1173	AS	Dangereuses pour l'environnement - B - toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances)	Ateliers A, B, E, D Bâtiment MIW, Labo			>= 500 t	800 t
1212-4	D	Peroxydes organiques (emploi et stockage) Peroxydes organiques et préparations en contenant du groupe de risques Gr2	Atelier A, Labo Bâtiment MIW			>= 25 kg < 1500 kg	100 kg

¹ Voir le paragraphe 8.2.2.1 des prescriptions techniques pour les quantités stockées dans le bâtiment MIW

² La quantité maximale de MCA (Monochloroacétate de sodium) est fixée à 5 tonnes pour l'ensemble du site.

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique (activité)	Installations concernées	Substances	Etat	Seuil de classement	Volume autorisé ¹
1212-5	NC	Peroxydes organiques (emploi et stockage) Peroxydes organiques et préparations en contenant du groupe de risques Gr3				$\geq 125 \text{ kg}$ $< 2000 \text{ kg}$	100 kg
1321	NC	Substances ou préparations explosibles (emploi ou stockage)	Atelier A Magasin MIL4		Solide	500 kg	100 kg
1419.B	A	Oxyde d'éthylène ou de propylène (stockage ou emploi)	Atelier EA Labo conteneurs et bouteilles	OE OP	Liquide	$5 \leq Q < 50 \text{ t}$	10 t
1432.2	A	Liquides Inflammables (stockage en réservoirs manufacturés)	Ateliers A, B, E, T, D Bâtiments MEE, MIW		liquide	$> 100 \text{ m}^3$	500 m ³
1433.B	A	Liquides Inflammables (installations de mélange ou d'emploi)	Ateliers A, B, E, T, D, GM		liquide	$> 10 \text{ t}$	150 t
1510	D	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500t)	Bâtiments MIB, MIW			$\geq 5000 \text{ m}^3$ $< 50000 \text{ m}^3$	18000 m ³
1611	NC	Acide acétique à plus de 50% en poids d'acide, acide chlorhydrique à plus de 20% en poids d'acide, acide formique à plus de 50% en poids d'acide, acide nitrique à plus de 20% mais à moins de 70% en poids d'acide, acide picrique à moins de 70% en poids d'acide, acide phosphorique, acide sulfurique à plus de 25% en poids d'acide, anhydrique phosphorique, anhydrique acétique (emploi ou stockage)	Ateliers A, B, E, T			$> 50 \text{ t}$	10 t
1630	NC	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives)	Ateliers A, B, E, T	soude		100 T	80 t
1820	D	Substances ou préparations dégageant des gaz toxiques au contact de l'eau (emploi ou stockage)	Atelier B Bâtiment MIW	chlorure d'acide gras		$\geq 2 \text{ t}$ $< 50 \text{ t}$	45 t
2160.1	NC	Silos et installations de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables	Silo glucose	Glucose mono-hydraté	solide	5000 m ³	100 m ³
2260	NC	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épiluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels	Ateliers GS, DC	Broyage et séchage d'amidon ou de dérivés de la cellulose	solide	$< 100 \text{ KW}$	
2515	D	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels et artificiels	Atelier F	Broyage et séchage de fluorure	solide	$> 40 \text{ KW}$ $= 200 \text{ KW}$	60 KW

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique (activité)	Installations concernées	Substances	Etat	Seuil de classement	Volume autorisé ¹
2630	D	Détergents et savons (fabrication Industrielle de ou à base de)	Bâtiments A, B	Fabrication exceptionnelle de détergent ou de savons		> 1 t/j =< 5 t/j	< 5 t/j
2910.A	D	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167 C et 322-B-4	Bâtiment Chaufferie			>2 MW =< 20 MW	15 MW
2915.1	A	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles Point chauffage au-dessus du point éclair	Ateliers B, T			> 1000 l	7 000 litres
2920.2	D	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa	Ateliers A, B, E, HB, T + Labo			> 50 kW =< 500 kW	400 KW
2921.1	A	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de)	Ateliers B, E, T			>2000 kW	15000 kW
2925	D	Accumulateurs (ateliers de charge)	Ateliers A, B MIB, MIW			> 10 kW	80 KW

A (autorisation) ou S (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou D (déclaration, NC (non classé))

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

L'établissement est classé « AS » au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Article 2 : Les dispositions de l'article 8.3 Prescriptions Applicables pour le stockage, l'emploi et le transfert (DEPOTAGE) des oxydes Gazeux figurant dans l'arrêté du 25 janvier 2006 sont remplacées par les mesures suivantes :

8.3 PRESCRIPTIONS APPLICABLES POUR LE STOCKAGE, LE TRANSFERT ET L'EMPLOI DES OXYDES GAZEUX

8.3.1 PRESCRIPTIONS GENERALES AUX OXYDES

Sont concernés les locaux et bâtiments à risque d'explosion y compris l'atelier Pilote.

8.3.1.1 Aménagement et construction

Les installations de production et de pilote industriel sont installées dans l'atelier EA. La zone autoclave est installée sous auvent ouvert sur trois côtés et se trouve située coté Ouest du bâtiment.

Le bâtiment EA est constitué de murs et de bardages légers en vue de limiter les risques de suppression. Il est ventilé naturellement.

Le local fermé du pilote d'essai laboratoire abritant l'installation d'emploi d'oxydes d'éthylène et/ou de propylène doit présenter les caractéristiques de réaction et de résistance aux explosions minimales suivantes :

- construction des structures du bâtiment résistant à la surpression interne
- utilisation de vitrage de sécurité, de portes battantes.

8.3.1.2 Modalités générales d'exploitation des oxydes

L'activité de stockage et d'emploi des oxydes gazeux est organisée selon les conditions suivantes :

- Fabrication et utilisation limitées aux activités de Recherche et Développement à partir de pilotes ; production de spécialités chimiques et pharmaceutiques à partir d'un seul réacteur, présentant les meilleures sécurités,
- Stockage Oxyde OE et OP limité à une quantité maximale de 10 tonnes en conteneurs dédiés et bouteilles,
- Zone de raccordement aménagée selon les meilleures technologies disponibles.

Les conditions d'exploitation de ce nouveau stockage sont déterminées dans les prescriptions suivantes.

8.3.1.3 Interdiction d'habitations au-dessus des installations

Les installations de stockage et d'emploi d'oxydes d'éthylène et/ou de propylène ne doivent pas être surmontées de locaux.

8.3.1.4 Canalisations : liaison, branchement, qualité, maintenance

Les canalisations reliant les conteneurs d'oxydes aux réacteurs ont une longueur minimale de 12 mètres. Le pontage entre les différents éléments de tuyauteries est systématique et le nombre de brides est limité (montage soudé préféré).

Lors de l'arrêt de l'atelier les lignes sont soufflées. Les rejets sont captés et traités.

Le trafic des engins est interdit dans la zone de passage des tuyauteries.

La classe de tuyauterie est spécifique aux lignes véhiculant des oxydes d'éthylène (utilisation des Meilleures Technologies Disponibles et maintien dans le temps).

Les flexibles de raccordement sont l'objet d'un contrôle et d'une maintenance spécifique (procédure).

8.3.1.5 Installations électriques

Toutes les canalisations électriques, tous les moteurs situés dans l'enceinte du dépôt et de l'atelier sont conformes aux directives ATEX en vigueur. Les installations électriques doivent être réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation. Des justifications à cet égard peuvent être demandées à l'exploitant. L'installation électrique est entretenue en bon état et périodiquement contrôlée par un organisme compétent. Les rapports de contrôle sont tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

8.3.1.6 Moyens de détection et de lutte contre l'incendie

L'installation est dotée de moyens de secours contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment :

- Il est strictement interdit de recouvrir les égouttures et les rejets accidentels d'oxyde d'éthylène par des terres absorbantes car cela peut aboutir à l'inflammation des vapeurs d'oxyde d'éthylène,
- Les zones de stockages contenant des oxydes d'éthylène et/ou de propylène sont pourvues d'un système d'arrosage dont le débit minimal est fixé à 10 l/m²/min.
- L'atelier est sprinklé,
- Un réseau de détection explosimétrique et toximétrique est installé au niveau de la zone du stockage et de l'atelier. Ce réseau est défini sous la responsabilité de l'exploitant. Un plan des détecteurs est tenu à jour.

8.3.2 DECHARGEMENT

8.3.2.1 Conditions préalables au déchargement

L'Oxyde d'éthylène et/ou de propylène est livré exclusivement par conteneurs de 770 kg/unité. Une procédure de déchargement est établie par l'exploitant.

Pour les pilotes, le stockage d'oxyde gazeux est réalisé en bouteilles de 100 kg/unité.

Les conteneurs en acier inoxydable doivent répondre aux normes de construction définies pour les appareils à pression et résister à une chute éventuelle du camion lors des phases de chargement - déchargement. En particulier des protections sur le conteneur doivent permettre d'éviter tout arrachement des organes de sécurité.

Les voies permettant l'accès à la zone de déchargement ne sont pas des voies habituelles de circulation. La zone de déchargement est clairement délimitée par un périmètre de sécurité.

Le camion doit être efficacement immobilisé.

Toute opération de livraison sur le site conduit à la reprise par le transporteur des conteneurs vides en attente de retour chez le fournisseur de telle sorte que soit respectée la limite maximale autorisée d'oxyde d'éthylène et de propylène présent sur le site.

8.3.2.2 Contrôle Produit et contrôle préalable au déchargement

Le déchargement des conteneurs n'est autorisé, qu'après validation par l'exploitant (double contrôle écrit par l'opérateur et un cadre ou AMP désigné) de l'ensemble de la procédure de déchargement définie dans le cadre de l'étude des dangers.

Cette procédure porte notamment :

- Sur la vérification préalable de la quantité livrée d'oxyde d'éthylène et de propylène liquéfiés et le contrôle visuel des conteneurs,
- Sur la compatibilité du matériel de manutention (élévateur) et les règles d'accès de ce matériel avec la zone de risque définie à l'article 7.3.5.1 et 7.3.5.2, notamment, en cas de déclenchement d'une alarme « toximètre » ou « explosimètre » sur la zone, le chariot est arrêté immédiatement.
- Sur le contrôle préalable de la pression et la présence éventuelle d'une fuite (contrôle visuel ou par explosimètre ou toximètre portatif), qui en cas d'anomalie doivent justifier de mesures adaptées (refroidissement, confinement, etc ...).
- La qualité du produit livré (certificat de contrôle qualité).

En cas de réception d'un ou plusieurs conteneurs ne répondant pas aux critères d'acceptation définis sous la responsabilité de l'exploitant, celui-ci applique une procédure d'urgence visant à limiter l'occurrence d'un accident.

8.3.2.3 Zone de déchargement

La zone de déchargement est délimitée par un périmètre de sécurité équipée de moyens de protection adaptée. Cette aire est reliée gravitairement au bassin de dilution.

8.3.2.4 Mode de déchargement

Le déchargement et le chargement sont exclusivement réalisés, en présence du chauffeur, par du personnel SEPIPROD formé à cet effet et dûment habilité par l'exploitant.

8.3.3 STOCKAGE EN CONTAINEURS

8.3.3.1 Description

Le dépôt d'oxyde d'éthylène et de propylène est réalisé selon les modalités définies dans le dossier modificatif réalisé par l'exploitant le 21 mars 2005 et complété le 24 janvier 2006.

Le dépôt est constitué sur l'emplacement de l'ancien stockage et reprend l'ensemble de la cuvette en béton ainsi qu'une partie des merlons de protection de l'ancienne zone de stockage vrac (merlon sur 3/4 de

la circonférence). Le dépôt se situe en surface à l'air libre. Le fond de la cuvette est organisé en forme de pente permettant l'écoulement gravitaire vers une bonde donnant dans le bassin de stockage des eaux usées.

La zone de stockage est aménagée en 10 box, couverts par une toiture isolée thermiquement et ventilés naturellement. Une rampe d'accès est aménagée pour le passage des chariots de manutention.

Chaque box est séparé par un mur coupe feu en béton armé.

Chaque box est équipé d'un système de détection et d'extinction automatique incendie de type sprinkler dont le débit minimal est fixé à 10 l/m²/mn.

Le stockage se décompose en 8 box destinés au stockage de conteneurs non raccordés (vides et pleins) et 2 box destinés aux conteneurs en exploitation raccordés à l'atelier EA.

Une aire d'assainissement est aménagée à l'intérieur de la zone de stockage. Cette aire est composée d'une enceinte reliée au scrubber de lavage de gaz existant.

8.3.3.2 Règles d'implantation et protection particulières

Le stockage est implanté à une distance d'au moins 15 mètres des limites de propriété.

La manutention des conteneurs est réalisée exclusivement par du personnel habilité par l'exploitant.

8.3.3.3 Cuvettes de rétention

La capacité de rétention doit être étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides.

Le dépôt est aménagé en plein air dans un réceptacle en communication avec le bassin d'homogénéisation des eaux usées faisant office de cuvette de rétention déportée d'un volume maximum de 1200 m³. Le niveau d'eau présent dans ce bassin ne devra pas être inférieur à 250 m³ (22 volumes d'eau pour un volume d'oxyde). En cas d'épandage d'oxyde liquéfié, le déluge devra être mis en fonctionnement de façon à assurer une dilution à l'eau suffisante. Un dispositif de vidange d'urgence est nécessaire pour les stockages aériens.

En cas de crue, les conteneurs d'oxyde seront déplacés selon les modalités prévues dans le POI de l'exploitant.

8.3.3.4 Inertage

Les conteneurs sont livrés sous atmosphère inerte d'azote de qualité cryogénique.

Les conteneurs raccordés à l'atelier sont exploités sous pression d'azote par le biais d'une ligne spécifique. La pression du ciel gazeux d'azote est d'au moins 6,5 bars.

Le réseau d'azote (niveau du stockage) fait l'objet d'une surveillance continue par l'exploitant. Ce dernier doit s'assurer de disposer d'une quantité toujours suffisante pour assurer l'inertage du stockage des oxydes d'éthylène et de propylène. Une procédure de déclenchement automatique de livraison est en place avec le fournisseur. L'exploitant doit veiller au respect de la pureté de l'azote livré (azote de qualité cryogénique). Un certificat à chaque livraison est délivré et archivé.

Un manomètre de pression est mise en place au niveau du réseau de soufflage.

Le réseau azote est équipé d'un clapet anti-retour avant la vanne automatique du réseau azote et d'un capteur de différence de pression entre le réseau azote et le conteneur avec action de fermeture sur les vannes au plus près du conteneur.

8.3.3.5 Surveillance du stockage

L'exploitant contrôle régulièrement la pression des conteneurs non raccordés et surveille la température des box pendant les périodes de fortes chaleurs (mesure, fréquence définies par l'exploitant). Les conteneurs sont protégés des rayonnements directs par des écrans efficaces.

8.3.3.6 Perte d'utilités

L'exploitant s'assure que la perte d'utilité entraîne la mise en sécurité de l'ensemble des installations d'emploi et de stockage d'oxyde d'éthylène et de propylène.

8.3.3.7 Dépassement des critères de sécurité et vidange d'urgence

Les opérateurs doivent avoir suivi une formation spécifique leur permettant de prendre les mesures appropriées en cas de déviation des conditions normales du procédé.

En cas de risque de polymérisation, l'exploitant basculera au besoin sur les consignes décrites dans son POI (fabrication spécifique de consommation en urgence, procédure de vide-vite, etc ...).

En cas de fuite, une vidange rapide doit être accessible en assurant la dilution du produit. Cette vidange d'urgence devra s'accompagner d'une dilution à l'eau suffisante (minimum en permanence dans le bassin de 250 m³).

8.3.3.8 Traitement des conteneurs après intervention (épreuves, visites, réparations)

Les conteneurs d'oxydes d'éthylène et/ou de propylène doivent avoir subi avec succès les épreuves réglementaires de requalification exigibles au titre des appareils à pression avant toute mise ou remise en service. L'exploitant tiendra à cet effet un registre d'exploitation à jour portant sur la vie de chaque conteneur qui entre sur son site.

Tous les récipients vides ayant contenu des oxydes d'éthylène et/ou de propylène doivent être inertés à l'azote.

8.3.3.9 Protection particulière du stockage en cas d'inondation

L'exploitant définit une procédure d'urgence, intégrée dans son POI, permettant la mise hors d'eau des conteneurs en cas de crue et dès lors que « le niveau d'alerte 3 du PPR Inondation » est atteint.

8.3.3.10 Interdiction

Il est interdit de se livrer à l'intérieur du dépôt à des opérations quelconques de préparation ou de fabrication.

Il est interdit de placer dans le dépôt ou dans son voisinage immédiat un amas de matières combustibles (liquides inflammables, bois, etc...)

8.3.4 TRANSFERT ENTRE STOCKAGE ET ATELIER – LIGNES ET CANALISATIONS

8.3.4.1 Matériaux

L'ensemble des lignes est constitué en acier inoxydable.

Les flexibles de raccordement sont dédiés aux conteneurs oxydes et protégés par une gaine tressée en inox.

Les lignes de transfert sont réalisées de telle sorte que le risque de stagnation d'oxydes d'éthylène et de propylène soit réduit. L'exploitant veille à supprimer tout bras mort sur les lignes de transfert, de dépotage et de vidange. En cas d'arrêt prolongé les canalisations sont soufflées à l'azote.

Il vérifie la compatibilité des matériaux servant à assurer l'étanchéité des lignes de transfert (joints, garniture, etc ...). Au besoin des tests de compatibilité sont effectués notamment en cas d'utilisation de nouveaux matériaux (certificats de compatibilité).

8.3.4.1 Conditions de transvasement sous pression d'azote

Le stockage de liquides et leurs transferts vers l'atelier de fabrication se font sous pression d'azote.

8.3.4.2 Transfert et transvasement

L'exploitant devra consommer en priorité, les conteneurs d'oxyde en tenant compte de la date de livraison des plus anciens conteneurs.

Les oxydes d'éthylène et/ou de propylène doivent avoir leur ligne de transfert spécifiquement dédié.

Les équipements métalliques (conteneurs, bouteilles, canalisations) doivent être mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables, compte tenu notamment de la nature explosive ou inflammable des produits.

La canalisation doit être équipée de deux systèmes de sécurité indépendants pour en assurer le sectionnement.

Les lignes sont dédiées et maintenues sous pression permanente d'azote de qualité cryogénique. Dans le cas d'introduction d'eau ou d'humidité (épreuve, contrôle, visite), son élimination totale doit être faite préalablement à la mise en service.

L'installation de transfert est équipée d'un système de sécurité tel que les vannes de régulation et d'admission des liquides dans l'atelier, se referment automatiquement en cas de baisse de pression dans le stockage (Capteur de pression basse PSL sur ligne oxyde avec action de fermeture sur les vannes au plus près du conteneur et capteur de pression basse PSL sur réseau azote avec action de fermeture au plus près des conteneurs) ou en cas de montée de pression dans le réacteur (capteur de pression PSH) afin d'éviter tout retour des liquides.

En cas de montée en pression dans le réacteur dépassant 5,5 bars (PSHH), une vanne d'isolement de l'ensemble des cuves de stockage est actionnée (asservissement).

De plus, l'installation de transfert est équipée d'un double clapet pour éviter la remontée éventuelle des liquides de l'atelier vers le stockage.

La mise en place d'une sécurité instrumentale supplémentaire pour éviter le « reverse flow » entre le réacteur et le conteneur est réalisée : mesure de différence de pression entre réacteur et ligne

Les tronçons de la canalisation, isolés par le dispositif anti-retour, doivent être purgés ou protégés pour éviter toute pressurisation excessive par échauffement. Un système est en place afin d'éviter toute montée en pression suite à la dilatation du liquide lorsque la conduite est isolée aux extrémités. Ces tronçons sont munis, si nécessaire, de soupapes testées régulièrement et collectées.

L'exploitant définit les limites hautes et basses pression de sécurité.

8.3.4.3 Vérification des lignes annexes

Des contrôles fréquents de fuite gazeuse doivent être effectués au niveau des brides et des piquages des conteneurs.

8.3.5 ATELIER D'ETHOXYLATION (EA)

8.3.5.1 Description de l'atelier

L'atelier est découpé en plusieurs zones :

- zone autoclave (autoclave B) destiné à recevoir les oxydes d'éthylène et de propylène installés en plein air et placés sur cuvette étanche faisant office de rétention et permettant de diriger les liquides déversés vers le bassin tampon des eaux usées faisant office de bassin de confinement.
- zone des réacteurs pilotes de 10, 100 et 200 litres alimentés par bouteilles
- bâtiment comprenant les cuves de préparation et de finition annexes.
- zone des installations de sécurité (crash tank, aéroréfrigérant, etc) et de stockage annexe.

8.3.5.2 Comportement au feu des bâtiments

Le bâtiment présente les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :

- Structure métallique et bardage en fibro ciment,
- stabilité des ossatures de degré 1/2 heure,
- couverture incombustible,
- matériaux de classe M0 (incombustibles).

8.3.5.3 Chauffage

L'atelier où l'on utilise de l'oxyde d'éthylène ou de l'oxyde de propylène n'est pas chauffé.

Les réacteurs des procédés mettant en œuvre l'oxyde d'éthylène ou l'oxyde de propylène peuvent être chauffés, à 200°C maximum, par de la vapeur à 16 bars.

8.3.5.4 Consignes d'exploitation

En complément des dispositions générales relatives aux consignes d'exploitation, des consignes particulières portant sur les points suivants seront établies :

- les dispositifs anti-retour de lignes d'alimentation des ateliers et du circuit d'azote doivent être fréquemment vérifiées,
- une procédure de consommation de l'oxyde est rédigée et validée,
- un test d'équipotentialité sur l'ensemble des lignes est réalisé notamment un dispositif vérifie la mise à la terre des conteneurs et en empêche le cas échéant l'utilisation. La continuité électrique est assurée.
- l'ensemble des alarmes toximétrie est reporté sur la centrale d'alarme,
- les températures et les pressions des réactions sont suivies en continu,
- toute dérive de ces paramètres déclenche une alarme. Les moyens spécifiques à mettre en œuvre sont définis dans le P.O.I.,
- aucun intérimaire n'est employé dans l'atelier EA (sauf pour le conditionnement des produits).

8.3.5.5 Organes de sûreté

Chaque organe de sûreté des équipements utilisant des oxydes d'éthylène et/ou de propylène doit être surmonté d'une tuyauterie de décharge dont l'extrémité sera située en un point judicieusement choisi en fonction des caractéristiques du fluide émis. La tuyauterie aura un diamètre au moins égal à celui de sortie de l'organe de sûreté. Au besoin et afin de limiter les émissions d'oxydes, les organes situés sur les autoclaves sont reliés à une unité d'abattage de vapeur (scrubber) par l'intermédiaire d'un crash tank.

Les soupapes et les disques de rupture doivent être calculés selon les normes en vigueur.

Des mesures doivent être prises pour s'assurer que les soupapes ne puissent pas être bouchées par des dépôts de polymères et assurer à tout moment leur bon fonctionnement.

L'exploitant surveillera régulièrement l'état des soupapes et disques de rupture dans le cadre du suivi des éléments importants pour la sécurité.

Les soufflets présentent une pression limite d'éclatement supérieur à 40 bars. L'exploitant définit sous sa responsabilité la fréquence de changement des soufflets. L'exploitant vérifie le bon état et la bonne étanchéité de ces dispositifs selon une procédure de contrôle interne.

8.3.5.6 Utilisation de catalyseurs

L'exploitant met en place une procédure de contrôle qualité des catalyseurs utilisés dans cet atelier.

L'eau oxygénée est stockée séparément des catalyseurs. L'utilisation d'eau oxygénée dans l'autoclave de production ou dans les pilotes est interdite.

8.3.5.7 Zone de stockage en bouteille

Une zone de stockage des bouteilles est mise en place à proximité des Pilotes. Au maximum, 2 cadres de 4 bouteilles de 100 kg d'oxydes peuvent être stockés sur cette aire.

La zone de stockage est sous surveillance « explosimétrique » et de « toximétrique » avec report d'alarme. Le dépotage vers les Pilotes est assuré par des flexibles dédiés. Seuls des opérateurs formés, sont autorisés à manipuler les bouteilles d'oxydes.

En fin de dépotage, un soufflage à l'azote est réalisé systématiquement.

Une procédure encadre l'ensemble des opérations liées à l'utilisation de bouteilles d'oxydes.

La zone est protégée par un réseau incendie à activation manuelle. Le système d'arrosage a un débit minimal fixé à 10 l/m²/min.

Article 3 : exécution:

Le Secrétaire Général de la Préfecture du Tarn, le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, le maire de Castres, l'exploitant et l'inspection des installations classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie sera déposée à la mairie de Castres pour être communiquée sur place à toute personne qui en fera la demande.

Un extrait sera affiché à la mairie de Castres pendant une durée minimale d'un mois.

Procès verbal de cette formalité sera dressé et transmis à la préfecture - DSDD - bureau du développement économique et de l'environnement.

Le même extrait sera affiché en permanence de façon visible, dans l'installation, par les soins de l'exploitant.

Un avis sera publié par les soins des services préfectoraux, aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux diffusés dans tout le département.

Une copie du présent arrêté sera adressée, pour information, au Sous-préfet de Castres et au directeur du service départemental d'incendie et de secours.

Fait à Albi le 27 mars 2008

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général,



Eric MAIRE

