



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

## PRÉFET DE LA HAUTE-GARONNE

Direction Départementale des Territoires

Service Environnement, Eau et Forêt  
Unité des Procédures Environnementales

N° S3IC : 0682354

### Arrêté complémentaire relatif à la société LINDE FRANCE à PORTET-SUR-GARONNE

№ 0 4 8

Le préfet de la région Midi-Pyrénées,  
Préfet de la Haute-Garonne,  
Chevalier de la Légion d'honneur,  
Officier de l'ordre national du Mérite,

Vu le code de l'environnement et notamment son titre 1<sup>er</sup> du livre V ;

Vu l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées 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 ministériel du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu les arrêtés préfectoraux des 3 février 2014, 29 août 2005, 20 septembre 2002 et 3 mars 1997 réglementant les activités de la société LINDE FRANCE sise sur la commune de Portet-sur-Garonne ;

Vu l'étude technico-économique en date du 13 mai 2014, complétée le 30 septembre 2014, présentée par la société LINDE, relative à la réduction des risques à la source sur le site de Portet-sur-Garonne ;

Vu l'étude technico-économique en date du 10 juillet 2014, complétée le 30 septembre 2014, présentée par la société LINDE, relative à la mise en œuvre d'un automate programmable de sécurité sur le site de Portet-sur-Garonne ;

Vu le dossier de demande d'une nouvelle unité de production d'ENTONOX sur le site de Portet-sur-Garonne présenté par la société LINDE le 6 octobre 2014 ;

Vu le porter à connaissance relatif à la mise en place d'un automate de sécurité pour certaines mesures de maîtrise des risques au niveau de l'unité de séparation des gaz de l'air présenté par la société LINDE le 9 et complété le 11 décembre 2014 ;

Vu le rapport de l'inspection de l'environnement en date du 5 février 2015 ;

Vu l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques émis le 24 février 2015 ;

Considérant les modifications de process envisagées par l'exploitant, dans l'étude technico-économique de réduction des risques à la source susvisée, afin de supprimer l'impact d'effets létaux toxiques vis-à-vis des bâtiments existants voisins et notamment :

- la suppression du stockage de bouteille de chlore sur le site,
- la suppression du projet de mise en service du réservoir de stockage d'azote liquide LIN,
- la réduction de certaines capacités des réservoirs de gaz présents sur le site ;

Considérant le plan d'action relatif au changement de l'automate de sécurité de l'unité de séparation des gaz de l'air, proposé par l'exploitant, dans l'étude technico-économique susvisée relative à la mise en œuvre d'un automate de sécurité ;

Considérant que ce plan d'action a déjà été initié par l'installation d'un automate de sécurité en octobre 2014 pour certaines mesures de maîtrise des risques de cette unité et identifiées dans l'étude de dangers ;

Considérant que les modifications et le plan d'actions, proposées par l'exploitant, dans les études technico-économiques susvisées sont suffisantes pour répondre aux exigences réglementaires et permettent l'appréciation de la démarche de maîtrise des risques accidentels ;

Considérant la diminution des risques potentiels qui résulte de la proposition de mise en œuvre par la société LINDE FRANCE des mesures de réduction des risques présentées dans l'étude technico-économique du 13 mai 2014 susvisée ;

Considérant que la réalisation des mesures de réduction des risques visées par le présent arrêté, est prise en compte dans l'élaboration du Plan de Prévention des Risques Technologiques LINDE FRANCE conformément aux dispositions que permet l'article R. 515-41 du code de l'environnement ;

Considérant qu'il convient donc d'imposer les modifications envisagées et les plans d'actions associés sous forme de prescriptions complémentaires à la société LINDE FRANCE en application des dispositions de l'article R. 512-31 du code de l'environnement, en vue de protéger les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;

Considérant que le projet d'une nouvelle unité de production d'ENTONOX sur le site de Portet-sur-Garonne constitue une modification notable mais non substantielle au regard de l'article R. 512-33 du code de l'environnement, et qu'il y a toutefois nécessité d'encadrer cette activité sous forme de prescriptions techniques complémentaires en application des dispositions de l'article R. 512-31 du code de l'environnement, en vue de protéger les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;

Considérant que la grille de mesures de maîtrise des risques dite « MMR » et la liste des phénomènes dangereux fixées en annexe de l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014 doivent être mises à jour afin de tenir compte de ce nouveau projet et des deux phénomènes dangereux associés n'impactant toutefois pas l'élaboration du Plan de Prévention des Risques Technologiques LINDE FRANCE ;

Considérant qu'une erreur est intervenue dans la référence de la rubrique 1200 fixée à l'article 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014 et que l'activité d'emploi et de stockage de comburants sur le site est bien soumise au régime de l'autorisation et est visée par la rubrique 1200-2-b (et non 1200-2-c comme mentionné dans l'arrêté susvisé) et qu'il y a donc nécessité de corriger ce point ;

Considérant qu'une erreur s'est glissée dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014, que ce dernier n'aurait pas du comporter d'annexe 1 (annexe 1 intitulée "grille MMR") et que par conséquent il y a nécessité de l'abroger ;

Considérant que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance de la société LINDE FRANCE le 6 mars 2015 ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture de la Haute-Garonne ;

Arrête :

#### **Art. 1<sup>er</sup>. – Domaine d'application**

Sans préjudice des prescriptions édictées par des actes antérieurs ou par des arrêtés ministériels qui leur sont applicables, les installations exploitées par la société LINDE FRANCE sise à Portet-sur-Garonne sont soumises aux prescriptions complémentaires suivantes.

Ces dispositions sont prescrites en complément des prescriptions techniques imposées par les arrêtés préfectoraux des 3 février 2014, 29 août 2005 et 3 mars 1997.

Les prescriptions techniques de l'article 8.11 de l'arrêté préfectoral du 3 mars 1997, relatives au stockage de bouteilles de chlore, sont abrogées, suite à l'arrêt de cette activité sur le site.

## Art. 2. – Enveloppe de l'autorisation

L'article 2 de l'arrêté préfectoral du 3 février 2014 est abrogé et remplacé par l'article suivant :

La société LINDE FRANCE est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions annexées au présent arrêté, à exploiter sur le territoire de la commune de Portet-sur-Garonne, au 16 avenue de la Saudrune, les installations détaillées dans le tableau ci-après.

N° rubrique	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Volume autorisé	Régime rubrique	Seuil réglementaire
1131-3-b	Emploi ou stockage de gaz ou gaz liquéfiés toxiques telles que définies à la rubrique 1000	<u>Atelier GS :</u> cadres de Mastergaz : 4 tonnes  <u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles de SO <sub>2</sub> et autres mélanges gazeux toxiques : 2 tonnes bouteilles de CO : 2 tonnes	8 t	A	$2\text{ t} \leq Q < 200\text{ t}$
1136-A-2-c	Stockage de l'ammoniac en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles d'ammoniac de 44 kg : 4 t	4 t	DC	$150\text{ kg} \leq Q < 5\text{ t}$
1156-3	Emploi ou stockage des oxydes d'azote autres que l'hémioxyde d'azote	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles de NO : 1400 kg	1400 kg	D	$200\text{ kg} < Q \leq 2\text{ t}$
1185-3-2	Emploi et stockage de gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 3. Stockage de fluides vierges, recyclés ou régénérés, à l'exception du stockage temporaire. 2) Cas de l'hexafluorure de soufre	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles d'hexafluorure de soufre : 500 kg  <u>Systèmes d'extinction incendie :</u> 50 kg	550 kg	D	$Q > 150\text{ kg}$
1200-2-b	Emploi ou stockage de combustibles	<u>Dalle 12 :</u> 1 réservoir N <sub>2</sub> O de 34 t (35 m <sup>3</sup> )  <u>Atelier Agathe :</u> bouteilles de N <sub>2</sub> O : 7 t bouteilles de mélanges à base de N <sub>2</sub> O : 13 t  <u>Aire de stockage extérieure :</u> -bouteilles et cadres de mélanges de combustibles état gaz : 6 t  -mélangeurs ENTONOX : 750 K	0,75 t	A	$50\text{ t} \leq Q < 200\text{ t}$

N° rubrique	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Volume autorisé	Régime rubrique	Seuil réglementaire
1220-1	Emploi et stockage de l'oxygène	<u>ASU :</u> 1 réservoir V2 de 830 t (730 m <sup>3</sup> ), 1 réservoir V3 de 1 136 t (1000 m <sup>3</sup> ), 1 réservoir V5 de 56,8 t (50 m <sup>3</sup> ), 1 réservoir V6 de 13,104 t (11,53 m <sup>3</sup> ), 1 réservoir V7 de 13,144 t (11,57 m <sup>3</sup> ),  <u>Dalle 9a :</u> 1 réservoir LOX de 25,6 t (22,5 m <sup>3</sup> )  <u>Dalle 9b :</u> 1 réservoir LOX de 6,8 t (6 m <sup>3</sup> )  <u>Dalle 12 :</u> 1 réservoir LOX de 22,7 t (20 m <sup>3</sup> ) 1 réservoir LOX de 11,36 t (10 m <sup>3</sup> ) Récipients Clos Cryogéniques Transportables (RCCT) : 7 t  <u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles et cadres état gaz : 57,5 t	2 180 t	AS	2000 t ≤ Q
1411-1-c	Gazomètres et réservoirs de gaz comprimés renfermant des gaz inflammables 1. Pour le gaz naturel	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles de méthane : 5 t	5 t	D	1 t ≤ Q < 10 t
1411-2-c	Gazomètres et réservoirs de gaz comprimés renfermant des gaz inflammables 2. Pour les autres gaz	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles et cadres de mélanges de gaz neutres et hydrogène : 5 t	5 t	D	1 t ≤ Q < 10 t
1412-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles de gaz inflammables (propane/butane/éthylène) : 6,2 t	6,2 t	DC	6 t < Q < 50 t
1416-3	Stockage ou emploi de l'hydrogène	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles d'hydrogène : 900 kg	900 kg	D	100 kg ≤ Q < 1 t
1418-2	Stockage ou emploi de l'acétylène	<u>Aire de stockage extérieure :</u> bouteilles d'acétylène : 17 t	17 t	A	1 t ≤ Q < 50 t

A (Autorisation) ou AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou D (Déclaration) ou DC (Déclaration avec Contrôle Périodique)

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

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

### Art. 3. – Prescriptions particulières relatives à la maîtrise des risques à la source

Les mesures de maîtrise de réduction à la source suivantes sont mises en œuvre sur le site de Portet-sur-Garonne selon l'échéancier suivant :

Équipement visé	Implantation	Mesure de réduction	Échéance
Réservoir de dioxyde de carbone CO2 liquide de 60 t	Dalle 9a	Maintien du réservoir de dioxyde de carbone CO2 existant de capacité maximale de 40 t et ajout d'un nouveau réservoir de CO2 de 20 t	Effectif dès la notification du présent arrêté
Réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ de 22 700 l	Dalle 9b	Remplacement par un réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ d'une capacité maximale de 6 000 l avec pression d'utilisation de 6 bar et pression de conception intérieure de 27 bar	Effectif dès la notification du présent arrêté
Réservoir d'azote liquide (LIN) de 50 000 l	Dalle 9b	Suppression du projet de mise en service du réservoir de stockage d'azote liquide	abandon
Réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ V6 de 50 000 l	ASU	Remplacement par un réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ V6 d'une capacité maximale de 11 535 l avec pression d'utilisation de 6 bar et pression de conception intérieure de 27 bar- réservoir rempli depuis une citerne et non depuis l'ASU	Effectif dès la notification du présent arrêté
Réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ V7 de 30 000 l	ASU	Remplacement par un réservoir d'oxygène liquide (LOX) HQ V7 médical de capacité maximale de 11 570 l avec pression d'utilisation de 6 bar et pression de conception de 27 bar Réservoir déplacé sur une zone sans rétention entre ASU et dalle 9a	31/12/2016
Réservoir d'oxygène liquide (LOX) de 33 726 l	Dalle 12	Remplacement par un réservoir d'oxygène liquide (LOX) de capacité maximale de 20 000 l	31/12/2017
Réservoir d'azote liquide (LIN) Instrum. de 10 520 l	Dalle 12	Remplacement par un réservoir d'oxygène liquide (LOX) de 10 000 l avec pression de conception intérieure de 16 bar	31/12/2017
Stockage bouteilles de chlore	Zone GS	Suppression du stockage de chlore sur le site	Effectif dès la notification du présent arrêté

Les caractéristiques des nouvelles installations sont conformes aux caractéristiques exposées dans les porter-à-connaissance susvisés déposés par l'exploitant.

L'exploitant informe le service d'inspection des installations classées de la bonne exécution de chacune des actions listées ci-dessus et du respect des échéances associées.

### Art. 4. – Prescriptions particulières relatives à l'unité de séparation des gaz de l'air (ASU)

Les dispositions fixées à l'article 8 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014 sont complétées par les prescriptions suivantes :

#### « Article 8.6. Mise en œuvre d'un automate programmable de sécurité

L'exploitant se conforme aux engagements présentés dans l'étude technico-économique relative au remplacement de l'automate de sécurité de l'ASU en date du 30 septembre 2014 et doit :

- avant le 31 décembre 2015, réaliser une analyse des risques liés à l'automate de sécurité et à ses fonctionnalités, sous la forme d'une analyse « HAZOP », en tenant compte du retour d'expérience en cours sur un autre site du groupe LINDE. Les caractéristiques du nouvel automate retenu sur cet autre site du groupe LINDE sont transmises à l'inspection des installations classées pour le 1<sup>er</sup> février 2015 ;
- avant le 31 décembre 2015, transmettre les résultats de l'analyse des risques précitée et les conclusions définitives retenues relatives à la mise en œuvre d'un automate programmable de sécurité dont les caractéristiques sont fixées à l'article 9 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014. Les éléments d'appréciation et de justification y sont également joints ;
- Avant le 31 décembre 2017, transmettre le choix définitif de l'automate programmable de sécurité retenu tenant compte des évolutions technologiques éventuelles et des règles de l'art en vigueur ainsi que le planning des travaux envisagés ;
- avant le 31 décembre 2018, mettre en œuvre un nouvel automate programmable de sécurité sur l'unité de séparation des gaz de l'air tenant compte des dispositions précitées.

L'exploitant informe le service d'inspection des installations classées de la bonne exécution de chacune des actions listées ci-dessus et du respect des échéances associées.

L'unité de séparation des gaz de l'air est équipée d'un automate de sécurité de niveau SIL 2 qui assure la transmission des mesures des éléments de maîtrise des risques suivants :

- analyseur CO<sub>2</sub> ;
- analyseur THC.

Il s'agit de deux systèmes logiques indépendants en complément de l'automate process existant reliant l'analyseur acétylène et le capteur de débit d'oxygène liquide aux 4 vannes des tamis moléculaires.

La mise en sécurité de l'unité de séparation des gaz de l'air repose donc sur un ensemble de 3 barrières distinctes avec indépendances des capteurs, des unités de traitements logiques et des actionneurs.

Capteurs	Transmission	Actionneurs
Capteur débit LOX Analyseur Acétylène	Automate process	4 vannes des tamis moléculaires (KV 569A/ KV 559A/ KV 561A/ KV 51A)
Analyseur THC	Automate SIL 2	Arrêt compresseur d'air
Analyseur CO <sub>2</sub>		Ouverture vanne PV 510 et fermeture H581A

Les caractéristiques de l'automate de sécurité SIL 2 et des chaînes de sécurité/de câblage associées sont conformes aux caractéristiques exposées dans le porter-à-connaissance susvisé déposé par l'exploitant.

#### **Art. 5. – Prescriptions particulières de forme**

L'annexe 1 intitulée « grille MMR » annexée à l'arrêté préfectoral complémentaire du 3 février 2014 est abrogée.

#### **Art. 6. – Prescriptions particulières relatives à l'unité de production d'ENTONOX**

L'unité de production d'ENTONOX est constituée d'une unité de mélange (UM) de protoxyde d'azote liquide et d'oxygène gazeux, d'une unité de conditionnement et d'une unité d'analyse des gaz. Cette unité est rattachée au bâtiment de fabrication des gaz médicaux « Agathe » et est disposée sur la dalle de stockage 12. Le protoxyde d'azote liquide est acheminé depuis le réservoir de protoxyde d'azote de la dalle 12 et l'oxygène gazeux est alimenté depuis le réservoir d'oxygène liquide de la dalle 12 après passage de celui-ci à travers le vaporiseur atmosphérique.

L'UM est une unité automatisée chargée du mélange des composants et de leur homogénéisation avant transfert dans des bouteilles destinées aux utilisateurs. Elle est composée de 3 mélangeurs identiques en acier de volume égal à 515 l et de pression maximale admissible de 250 bar, de forme cylindrique et disposées verticalement. Un booster commun aux 3 mélangeurs assure la recirculation des produits (protoxyde d'azote liquide et oxygène gazeux) sur le mélangeur en service.

Ces mélangeurs sont indépendants l'un de l'autre et connectés d'un côté à un réseau d'alimentation en matières premières et de l'autre à un réseau de transfert, tous deux pilotés par des vannes permettant :

- L'introduction des matières premières (protoxyde d'azote liquide et d'oxygène gazeux) uniquement, au dosage adapté pour fabriquer de l'ENTONOX,
- L'homogénéisation du mélange ENTONOX par recirculation et son analyse,
- Le soutirage vers l'unité de conditionnement située à l'intérieur du bâtiment « Agathe » d'abord par détente puis par un booster commun aux trois mélangeurs.

L'exploitant met en place les mesures de maîtrise des risques adéquates et notamment :

- des dispositifs de contrôle des quantités de matières premières introduites qui permettent de déclencher la fermeture de vannes automatiques d'introduction des matières, l'arrêt automatique de la pompe de protoxyde d'azote liquide connectée au réservoir de la dalle 12, l'arrêt automatique de la pompe d'oxygène liquide connectée au réservoir de la dalle 12 ;
- un système de contrôle indépendant de la température très basse en aval du vaporiseur déclenchant l'arrêt de la pompe de distribution de l'oxygène liquide, une boucle de détection indépendante de pression très haute dans le mélangeur déclenchant l'arrêt de la pompe d'oxygène liquide ;
- des dispositifs de contrôle de la température de peau des mélangeurs notamment pendant les phases d'introduction des matières et pendant l'étape d'homogénéisation ;
- des dispositifs de contrôle de la pression depuis l'introduction des matières dans le mélangeur jusqu'au transfert vers les bouteilles de conditionnement. La pression maximale d'utilisation dans les mélangeurs est de 250 bar ;
- chaque mélangeur est doté de deux soupapes de sécurité indépendantes, permettant de limiter les conséquences d'une surpression brutale, ne débouchant pas sur un lieu de passage ;
- un système de contrôle et de conduite du cycle de production automatique, indépendant de celui de l'unité de fabrication des gaz médicaux « Agathe », pouvant être partagé avec des ressources communes (pompes matières premières).

Des procédures ou modes opératoires décrivent les dispositifs de contrôle mis en place ainsi que les paramètres de surveillance et les seuils d'alarme/d'arrêt/de déclenchement et les actions associées. Ces éléments sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et l'exploitant est en mesure de justifier les choix retenus.

L'unité de conditionnement est située à l'intérieur du bâtiment de fabrication des gaz médicaux « Agathe ».

Le conditionnement est composé des étapes suivantes :

- une phase de traitement des bouteilles, qui consiste en une étape de purge du gaz résiduel des bouteilles jusqu'à la pression atmosphérique réalisé en dehors du poste de conditionnement en lui-même et en un tirage au vide des bouteilles,
- la phase initiale de transfert depuis l'un des 3 mélangeurs vers les bouteilles par différence de pression,
- une phase de compression depuis les mélangeurs : un booster prend le relais pour soutirer du produit d'un des 3 mélangeurs et poursuivre le transfert jusqu'à la pression finale. La pression maximale dans les bouteilles est de 250 bar.

Cette unité de conditionnement dispose de 2 rampes permettant d'y connecter 24 bouteilles chacune. Ces rampes fonctionnent de façon indépendante ou simultanée. Les bouteilles sont déplacées et supportées sur des chariots à roulettes de 10 à 12 bouteilles. Les rampes disposent d'éléments de protection (écran/cage) afin de sécuriser l'opérateur et son environnement des flexibles et des bouteilles (risque pression et coup de feu).

Cette unité est complémentaire à l'installation de conditionnement unitaire des bouteilles d'ENTONOX en service à l'intérieur du bâtiment « Agathe ».

L'unité d'analyse des gaz (UA) permet de juger de la qualité du mélange des mélangeurs et du gaz transféré vers les bouteilles. Cette unité est pilotée par le système automatique pour :

- prélever et analyser la teneur en protoxyde d'azote (% N<sub>2</sub>O/mélangeur) d'un mélangeur au choix,

- prélever et analyser en continu la teneur en oxygène (% O2 conditionnement) du gaz conditionné vers les emballages,
- contrôler et étalonner l'analyseur à une fréquence et à des valeurs définies.

L'analyseur est intégré à une des armoires de l'installation de fabrication des gaz médicaux « Agathe ».

Pour l'ensemble de l'exploitation de cette activité, l'exploitant s'assure par des contrôles appropriés et préventifs du bon état des équipements, des installations et des dispositifs de sécurité ; l'exploitant est en mesure de justifier à tout instant d'un entretien et d'une maintenance rigoureux.

#### **Art. 7. – Sanctions**

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre VII du livre 1<sup>re</sup> du code de l'environnement.

#### **Art. 8. – Délais et voies de recours**

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il peut être déféré auprès du tribunal administratif de Toulouse.

1° par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 dans un délai d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de la présente décision.

2° par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée.

Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de ces décisions, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'ouverture de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

#### **Art. 9. – Publicité**

Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de Portet-sur-Garonne, ainsi que dans les mairies de Cugnaux, Lacrois-Falgarde, Pinsaguel, Roques sur Garonne, Roquette, Toulouse et Villeneuve Tolosane, pour y être consultée par tout intéressé.

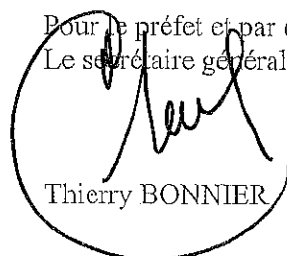
Conformément aux dispositions réglementaires en vigueur, le présent arrêté, énumérant les conditions auxquelles l'autorisation est accordée, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois avec mention de la possibilité pour les tiers de consulter sur place, le texte des prescriptions. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

Un avis sera inséré, par les soins du préfet, et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux, diffusés dans tout le département.

#### **Art. 10. – Exécution**

Le secrétaire général de la préfecture de la Haute-Garonne, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Midi-Pyrénées, le directeur départemental des territoires et le maire de Portet-sur-Garonne sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société LINDE FRANCE.

Fait à Toulouse, le 1<sup>er</sup> AVR. 2015

Pour le préfet et par délégation,  
Le secrétaire général,  
  
Thierry BONNIER