

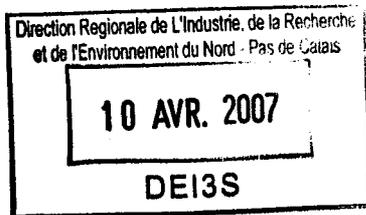


*Liberté • Égalité • Fraternité*  
**RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**

**PRÉFECTURE DU NORD**

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GÉNÉRALE  
BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

Réf. D.A.G.E./3 - CP



**Arrêté préfectoral accordant à la SOCIÉTÉ P.P.G. INDUSTRIES FRANCE l'autorisation de poursuivre l'exploitation d'une unité de fabrication de résines et peintures à SAULTAIN**

Le préfet de la région Nord - Pas-de-Calais  
préfet du Nord  
chevalier de l'ordre national de la légion d'honneur  
commandeur dans l'ordre national du mérite

VU les dispositions du code de l'environnement annexées à l'ordonnance n° 2000-914 du 18 septembre 2000 ;

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié ;

VU les décrets n° 93-742 et n° 93-743 du 29 mars 1993 ;

VU la nomenclature des installations classées résultant du décret du 20 mai 1953 modifié ;

VU la demande présentée par la société P.P.G. INDUSTRIES FRANCE - siège social : Z.A.E. Les Dix Muïds BP 89 59583 MARLY CEDEX - en vue d'obtenir l'autorisation de poursuivre l'exploitation d'une unité de fabrication de résines et peintures à SAULTAIN ;

VU le dossier produit à l'appui de cette demande ;

VU l'arrêté préfectoral en date du 15 mars 2004 ordonnant l'ouverture d'une enquête publique du 28 avril 2004 au 28 mai 2004 inclus ;

VU le procès-verbal d'enquête publique et l'avis du commissaire-enquêteur ;

VU l'avis de Monsieur le sous-préfet de Valenciennes ;



VU l'avis des conseils municipaux de SAULTAIN, SAINT-SAULVE, PRESEAU, ONNAING;

VU l'avis de Monsieur le directeur départemental des affaires sanitaires et sociales ;

VU l'avis de Monsieur le directeur départemental de l'agriculture et de la forêt ;

VU l'avis de Monsieur le directeur régional de la navigation du Nord - Pas-de-Calais ;

VU l'avis de Monsieur le directeur départemental des services d'incendie et de secours ;

VU l'avis de Monsieur le chef de la division de l'équipement, direction de la région de Lille de la S.N.C.F. ;

VU l'avis de Monsieur le directeur régional de l'environnement ;

VU l'avis de Monsieur le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle ;

VU l'avis de Monsieur le directeur départemental de l'équipement ;

VU l'avis du comité d'hygiène de sécurité et des conditions de travail ;

VU le rapport et les conclusions du 26 mars 2006 de Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement ;

VU l'avis émis par le conseil départemental d'hygiène du Nord lors de sa séance du 16 mai 2006 ;

SUR la proposition de Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord,

VU les observations formulées par courrier en date du 26 juin 2006,

VU le rapport et les conclusions du 6 décembre 2006 de Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement ;

**ARRETE**



## TITRE I : DISPOSITIONS GENERALES

### ARTICLE 1 : OBJET DE L'AUTORISATION

#### 1.1. - Activités autorisées

La société PPG Industrie France dont le siège social est situé 3, ZAE les Dix Muids à Marly (59583) est autorisée sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à exploiter sur le territoire de la commune de Saultain, les installations suivantes :

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
1111  2. b)	<b>Très toxiques</b> (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature de l'uranium et composés, substances et préparations liquides : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <i>800 kg</i>	250kg≤q<20T	A	Peintures : A1
1130  2.	Fabrication industrielle de substances et préparations <b>toxiques</b> telles que définies à la rubrique 1 000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol, la quantité totale présente dans l'établissement étant : <i>&lt; 50 tonnes</i>	<200 t	A	Peintures- bâtiment A1 (~6 t) Résines –bâtiment F1 (max 40t)
1131  1. c) 2. b)	<b>Toxiques</b> (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol  1. Substances et préparations solides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t 3. Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 4. Supérieure ou égale à 10 t, mais inférieure à 200 t : <i>180 t</i>	5t≤q<50t   10t≤q<200t	D   A	Peintures Résines Stockage (M2, M3, P1, A4, L1, G1)

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
1158 2.	Diisocyanate de diphenylméthane (MDI) (fabrication industrielle, emploi ou stockage de), la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure à 20 t, mais inférieure à 200 t : 60 t	20t≤q<200t	A	Résines : bâtiment K1 (5t) Stockage : P1 (300kg) et O1-O2-O3 (50t)
1172 3.	<b>Dangereuses pour l'environnement- A -</b> , très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances) telles que définies à la rubrique 1000 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 : 50 t	20t≤q<200t	D	F2, K3 (cuves enterrées) M2, M3 ,P1 , A4 Peintures, résines
1173 2.	<b>Dangereuses pour l'environnement- B -</b> , toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances) telles que définies à la rubrique 1000 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 500 t, mais inférieure à 2 000 t : 1000 t plus 180 t de substances toxiques déjà comptabilisées dans la rubrique 1131	500t≤q<2000t	A	Conditionnement : M1, M2, M3, A4, L1 D1, O1 O2 O3, Peintures, résines
1212 3. a)	Emploi et stockage de <b>peroxydes organiques</b> ou de préparation en contenant : De catégorie de risque 2 et de stabilité S2 et S3 : 1 500kg R2-S2 + 2 000 kg R3-S2 1 000kg R2-S3 + 5 000 kg R3-S3 10 t assimilé R2-S2 (dépôt identique) ;	500kg≤q<50t	A	H4
1432 2. a)	<b>Liquides inflammables</b> (stockage en réservoirs manufacturés de) Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430: Catégorie A = 30 tonnes Catégorie B = 5620 t Catégorie C = 1680 t  Représentant une capacité équivalente totale =30*10+5620+1680/5 = 6256 tonnes Supérieure à 100 m <sup>3</sup> :	>100 m <sup>3</sup>	A	Parcs M1, M2, M3, M4 H4, L1, armoire chauffante ateliers peintures Citernes : A2, F2, D1, D2, G1, C1, C2.

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
1433 A.	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, -Installations de simple mélange à froid : Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence			A1, A2, A4, A5, L1 La capacité est estimée à 50% de la capacité totale des ateliers (hypothèse majorante).
a)	(coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : 1400m <sup>3</sup> .	> 50t	A	
B.	Supérieure à 50 t			
a)	-Autres installations : Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : 600 m <sup>3</sup> Supérieure à 10 t	>10 t	A	F1, K1, O1
1434 2.	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables Installation de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides soumis à autorisation (D1)		A	Buffets de distribution Peintures & Résines Dépotage D1
1450 2	Solides facilement inflammables à l'exclusion des substances visées explicitement par d'autres rubriques :			Stockage & empâtage : A4
a)	Emploi ou stockage : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant Supérieure ou égale à 1 tonne (2 t)	>1 t	A	
2560 2.	Travail mécanique des métaux et alliages, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant de :  91 kW	>50kW ≤500 kW	D	Atelier de maintenance – B2
2565 2.	Traitement des Métaux et matières plastiques pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation, etc., par voie électrolytique, chimique, ou par emploi de liquides halogénés :	>=1500 l.	A	Projet de nettoyage des cuves à la soude, dans l'actuel bâtiment I1.
a)	Procédés utilisant des liquides(sans mise en œuvre de cadmium )le volume des cuves de traitement de mise en œuvre étant 8000 litres de soude : Supérieur à 1500 l.			
2640 a)	Broyage et emploi de colorants et pigments organiques minéraux et naturels, la quantité de matière utilisée étant :  Supérieure ou égale à 2t/jour	≥ 2t/jour	A	A4, A5, A1.

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
2660 a)	Fabrication de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques, la capacité de production étant : de l'ordre de 150 tonnes par jour <i>Supérieure à 1 tonne par jour</i>	>1 t/jour	A	F1 -K1
2661 1- a)	Transformation de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques, par des procédés exigeant des conditions particulières de températures et de pression (polymérisation à haute température), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : de l'ordre de 150 t/jour supérieure à 10 tonnes par jour	>10t/jour	A	F1, K1
2662 a)	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques), le volume susceptible d'être stocké étant : de l'ordre de 8 000m <sup>3</sup> Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup>	≥1000m <sup>3</sup>	A	Parcs à fûts (M1, M2, M3), magasin central (L1), citernes (O1O2O3, quai cationique, C1, C2, H1, J1, J2, F2, P1).
2750	<b>Station d'épuration</b> collective recevant les eaux résiduaires industrielles d'au moins une installation, classée soumise à autorisation.		A	N1
2910 A 1.	Installation de combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfié, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson, ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, la puissance thermique maximale de l'installation étant de 22,6 MW.	P>20MW	A	B1 F3 K2 L2
2915 1. a)	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles : température d'utilisation (300°C) > point d'éclair des fluides (190°C), la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) : <i>13 550 litres</i>	T>T éclair, >1000 l	A	K2, F3

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
2920 2 a)	Installation de compression ou de réfrigération, fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa, n'utilisant pas de fluide inflammable ou toxique la puissance absorbée étant <i>supérieure à 500 kW</i>	>500kW	A	A1 – A3 – A4 – A5 T1 D1 – H4 – L1 F3
2925	Ateliers de charge d'accumulateur. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant de <i>175 kW</i>	P>10kW	D	B6
2930 b)	Ateliers de réparations et d'entretien de véhicules et engins à moteur, la surface d'atelier étant : Supérieure à $500 m^2$ , mais inférieure ou égale à $5000 m^2$	> $500m^2$ ≤ $5000m^2$	D	B2
2940 2 a)	Application, cuisson et séchage de vernis, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textiles, ...).  Lorsque l'application est faite par tout autre procédé que le trempé (pulvérisation, enduction, etc.), si la quantité maximale susceptible d'être utilisée est : de l'ordre de 120kg /jour (1/1000 de la quantité produite) <i>supérieure à 100kg par jour</i>	>100 kg / jour	A	Laboratoires A3, A1, L1

n°	DESIGNATION DES ACTIVITES	CLASSEMENT		LOCALISATION
		SEUIL	REG*	
128	Dépôts ou ateliers de triage de chiffons usagés ou souillés : la quantité emmagasinée étant : 15 tonnes maximum.	50 t	NC	Déchetterie
286	Stockage et activités de récupération de déchets de métaux et d'alliages, de résidus métalliques, d'objets en métal et carcasses de véhicules hors d'usage, etc. : La surface utilisée étant : ~30 m <sup>2</sup>	50m <sup>2</sup>	NC	Déchetterie
329	Papiers usés ou souillés, la quantité emmagasinée étant de : 8 tonnes maximum	50 t	NC	Déchetterie
1200 2.	Combustibles Emploi ou stockage de substances ou préparations, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant de : 1 tonne maximum	2t	NC	A4
2940 1	Application, cuisson et séchage de vernis, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textiles, ...), Lorsque l'application est faite par procédé au trempé – volume des bains = 18l	100l	NC	LaboratoireB4
1810	Emploi ou stockage des substances ou préparations réagissant violemment au contact de l'eau, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature, la quantité susceptible d'être présente dans l'établissement étant : de l'ordre de 500 kg inférieure à 2 tonnes.	2 t	NC	Stockage P1

- \* AS : installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,  
A : installations soumises à autorisation,  
D : installations soumises à déclaration,  
NC : installations non classées.

L'établissement satisfait également à la condition figurant en annexe IV du décret n° 99-1220 du 28 décembre 1999 modifiant la nomenclature des installations classées puisque

- Pour les substances ou préparations visées par les rubriques 11..., à l'exclusion des rubriques 1160, 1176, 1177 :  $\sum q_x/Q_x > 1$

rubrique	1111	1130	1131-1-b	1131-2-a	1158	1172	1173	Somme qx/QX
q	0,8	50	50	180	60	50	1180	
Q	20	200	200	200	200	500	2000	
résultat	0,04	0,25	0,25	0,9	0,3	0,1	0,59	2,43 > 1

- Pour les substances ou préparations visées par les rubriques 12..., 13.. et 14.. à l'exclusion des rubriques 1331, 1450 et 1455 :  $\sum q_x/Q_x > 1$

rubrique	1212	1432-A	1432-B	Somme qx/QX
q	10	30	5620	
Q	50	50	10000	
résultat	0,2	0,6	0,562	1,36>1

A ce titre, l'ensemble des installations exploitées dans l'établissement figure à la liste définie pour application de l'article L.515-8 du code de l'environnement

L'exploitant exploite également les activités suivantes :

DESIGNATION DES ACTIVITES	LOCALISATION
Installations, ouvrages, travaux permettant le prélèvement dans un système aquifère autre qu'une nappe d'accompagnement d'un cours d'eau, d'un débit total de : 20 m <sup>3</sup> /h (forage F4)	Sud-est du site
Station d'épuration, le flux polluant journalier reçu ou la capacité de traitement journalière étant de : 25 kg/j DBO <sub>5</sub> maximum	Station d'épuration NI
Présence d'une zone imperméabilisée 7,8 ha au total (3,2 ha de bâtiments + 4,6 ha de surfaces imperméabilisées)	Bâtiments, voies de circulation, aires de dépotage, aires de stockage

## **1.2 - Installations soumises à déclaration**

Le présent arrêté vaut récépissé de déclaration pour les installations classées soumises à déclaration visées à l'article 1-1.

## **ARTICLE 2 : CONDITIONS GENERALES DE L'AUTORISATION**

### **2.1. - Plans**

Sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, l'établissement est situé et exploité conformément aux plans et descriptifs joints à la demande d'autorisation (dossier (réf. 20519) daté de janvier 2003).

### **2.2. - Intégration dans le paysage**

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer les installations dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence. Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement,...).

### **2.3. - Hygiène et sécurité**

L'exploitant doit se conformer à toutes les prescriptions législatives et réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs.

## **2.4. – Propreté**

Les locaux doivent être maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage doit être adapté aux risques présentés par les produits et poussières.

## **2.5. - Limitation des risques de pollution accidentelle**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour limiter les risques de pollution accidentelle de l'air, des eaux ou des sols. L'exploitant dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants... .

## **2.6. - Contrôles et analyses, contrôles inopinés**

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent arrêté, l'inspection des installations classées peut demander à tout moment la réalisation, inopinée ou non, par un organisme tiers choisi par elle même, de prélèvements et analyses d'effluents liquides ou gazeux, de déchets ou de sols ainsi que l'exécution de mesures de niveaux sonores. Elle peut également demander le contrôle de l'impact sur le milieu récepteur de l'activité de l'entreprise. Les frais occasionnés par ces contrôles, inopinés ou non, sont à la charge de l'exploitant.

## **2.7. - Registre, contrôle, consignes, procédures, documents,....**

Les documents justifiant du respect des dispositions du présent arrêté doivent être tenus à la disposition de l'inspection des installations classées pendant au moins 5 ans. Ils devront être transmis à sa demande. Les prélèvements, analyses, contrôles, échantillonnage,... sont réalisés conformément aux normes reprises en annexe au présent arrêté aux frais de l'exploitant.

---

## TITRE II : ORGANISATION GENERALE ET REGLES D'EXPLOITATION

---

### **Article 3 :**

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

### **Article 4 : Recensement**

L'exploitant procède au recensement régulier des substances ou préparations dangereuses susceptibles d'être présentes dans l'établissement (nature, état physique et quantité) et relevant d'une rubrique figurant en colonne de gauche du tableau de l'annexe I à l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 ou d'une rubrique visant une installation de l'établissement figurant sur la liste prévue à l'article L 515-8 du livre V titre 1° du Code de l'Environnement.

L'exploitant transmet à Monsieur le préfet le résultat de ce recensement avant le 31 décembre de chaque année.

### **Article 5 : Politique de prévention des accidents majeurs**

Les installations doivent être conçues, construites, exploitées et entretenues en vue de prévenir les accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses et de limiter leurs conséquences pour l'homme et l'environnement.

L'exploitant définit une politique de prévention des accidents majeurs. L'exploitant définit les objectifs, les orientations et les moyens pour l'application de cette politique.

Les moyens sont proportionnés aux risques d'accidents majeurs identifiés dans l'étude de dangers définie à l'article 3-5 du décret du 21 septembre 1977 susvisé.

L'exploitant assure l'information du personnel de l'établissement sur la politique de prévention des accidents majeurs.

Il veille à tout moment à son application et met en place des dispositions pour le contrôle de cette application.

### **Article 6 : Information des installations classées voisines**

L'exploitant tient les exploitants d'installations classées voisines informés des risques d'accidents majeurs identifiés dans l'étude de dangers définie à l'article 3-5 du décret du 21 septembre 1977 susvisé, dès lors que les conséquences de ces accidents majeurs sont susceptibles d'affecter les dites installations.

Il transmet copie de cette information au préfet.

### **Article 7 : Système de gestion de la sécurité**

L'exploitant met en place dans l'établissement un système de gestion de la sécurité applicable à toutes les installations susceptibles de générer des accidents majeurs. Le système de gestion de la sécurité est conforme aux dispositions mentionnées en l'article 8 au présent arrêté.

L'exploitant affecte des moyens appropriés au système de gestion de la sécurité. Il veille à son bon fonctionnement.

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les bilans mentionnés au point 6 de l'article 8.

L'exploitant transmet chaque année au préfet une note synthétique présentant les résultats de l'analyse définie au point 7-3 de l'article 8.

### **Article 8 : Contenu du Système de Gestion de la Sécurité**

Le système de gestion de la sécurité s'inscrit dans le système de gestion général de l'établissement. Il définit l'organisation, les fonctions des personnels, les procédures et les ressources qui permettent de déterminer et de mettre en œuvre la politique de prévention des accidents majeurs.

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

#### 1- Organisation, formation

Les fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrits.

Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées.

Le personnel extérieur à l'établissement mais susceptible d'être impliqué dans la prévention et le traitement d'un accident majeur est identifié. Les modalités d'interface avec ce personnel sont explicitées.

#### 2 - Identification et évaluation des risques d'accidents majeurs

Des procédures sont mises en œuvre pour permettre une identification systématique des risques d'accident majeur susceptibles de se produire en toute configuration d'exploitation des installations.

Ces procédures doivent permettre d'apprécier les possibilités d'occurrence et d'évaluer la gravité des risques d'accidents identifiés.

#### 3 - Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations dans des conditions de sécurité optimales. Les phases de mise à l'arrêt et de

démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

#### 4 - Gestion des modifications

Des procédures sont mises en œuvre pour les modifications apportées aux installations et aux procédés et pour la conception de nouvelles installations ou de nouveaux procédés.

#### 5 - Gestion des situations d'urgence

En cohérence avec les procédures du point 2 (identification et évaluation des risques d'accidents majeurs) et du point 3 (maîtrise des procédés et maîtrise d'exploitation), des procédures sont mises en œuvre pour la gestion des situations d'urgence.

Leur articulation avec le plan d'opération interne prévu à l'article 50.2 est précisée.

Ces procédures font l'objet de mises en œuvre expérimentales régulières et, si nécessaire, d'aménagement.

#### 6 - Gestion du retour d'expérience

Des procédures sont mises en œuvre pour détecter les accidents et les accidents évités de justesse, notamment lorsqu'il y a eu des défaillances de mesures de prévention, pour organiser les enquêtes et les analyses nécessaires, pour remédier aux défaillances détectées et pour assurer le suivi des actions correctives. Des bilans réguliers en sont établis.

#### 7 - Contrôle du système de gestion de la sécurité, audits et revues de direction

##### 7-1 Contrôle du système de gestion de la sécurité

Des dispositions sont prises pour s'assurer du respect permanent des procédures élaborées dans le cadre du système de gestion de la sécurité, et pour remédier aux éventuels cas de non-respect constatés.

##### 7-2 Audits

Des procédures sont mises en œuvre pour évaluer de façon périodique ou systématique :

- le respect des objectifs fixés dans le cadre de la politique de prévention des accidents majeurs,
- l'efficacité du système de gestion de la sécurité et son adéquation à la prévention des accidents majeurs.

##### 7-3 Revues de direction

La direction procède, notamment sur la base des éléments résultant des points 6, 7.1 et 7.2, à une analyse régulière et documentée de la mise en œuvre de la politique de prévention des accidents majeurs et de la performance du système de gestion de la sécurité.

### **ARTICLE 9 : CONNAISSANCE DES PRODUITS – ETIQUETAGE**

L'exploitant doit avoir à sa disposition des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans les installations, en particulier, les fiches de données de sécurité prévues par le code du travail.

Les fûts, réservoirs et autres emballages doivent porter en caractère très lisible le nom des produits et les symboles de danger conformément, s'il y a lieu, à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses:

Les recommandations et les consignes de sécurité édictées par les fiches de données de sécurité doivent être scrupuleusement respectées par l'exploitant. L'exploitant doit également disposer des produits et matériels cités par ces fiches pour être en mesure de réagir immédiatement en cas d'incident ou d'accident.

#### **ARTICLE 10 : REGISTRE ENTREE/SORTIE DES PRODUITS DANGEREUX**

L'exploitant doit tenir à jour un état indiquant la nature et la quantité des produits dangereux (tels que définis par l'arrêté ministériel du 20 avril 1994 relatif à la classification et à l'étiquetage des substances) stockés, auquel est annexé un plan général des stockages. Cet état est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours.

La présence de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.

---

## TITRE III : PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU

---

### ARTICLE 11 : PRELEVEMENTS ET CONSOMMATION D'EAU

#### 11.1. - Origine de l'approvisionnement en eau

L'eau utilisée dans l'établissement provient :

- du réseau d'eau public de la ville de Saultain ;
- de l'exploitation de trois forages.

Les forages présentent les caractéristiques suivantes :

Désignation	coordonnées Lambert	date de mise en service	Débit maxi	profondeur	nappe captée	diamètre
F3	X : 689525	1973	10 m <sup>3</sup> /h	19	Craie « secondaire »	400 mm
	Y : 2594245					
	Z : 76					
F4	X : 689595	1978	10 m <sup>3</sup> /h	22	Craie	400 mm
	Y : 2594325					
	Z : 76.8					
F5	X : 689525	1989	10 m <sup>3</sup> /h	16	Craie	104 mm
	Y : 2594125					
	Z : 75					

Le forage F4 est principalement utilisé. Les forages dits F3 et F5 sont utilisés en secours de manière occasionnelle.

Les consommations d'eau sont les suivantes :

	réseau public	Forages
Maximale annuelle m <sup>3</sup> /an	47 000	39 403
Maximale journalière m <sup>3</sup> /j	600	200
Maximale horaire m <sup>3</sup> /h	100	30

#### 11.2. - Conception et exploitation des installations de prélèvement

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter la consommation d'eau. Notamment la réfrigération en circuit ouvert est interdite.

Les ouvrages de prélèvement dans les cours d'eau ne gênent pas le libre écoulement des eaux.

#### 11.3. - Relevé

Les installations de prélèvement d'eau doivent être munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé journalièrement. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé.

#### **11.4. - Protection des réseaux d'eau potable**

Le raccordement à une nappe d'eau ou au réseau public de distribution d'eau potable doit être muni d'un dispositif évitant en toute circonstance le retour d'eau pouvant être pollué.

#### **11.5. - Forage en nappe**

Lors de la réalisation de forages en nappe, toutes dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d'eau distinctes, et pour prévenir toute introduction de pollution de surface, notamment par une implantation et un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses.

##### **11.5.1. - Dispositions applicables au forage et aux puits de contrôles**

La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage est portée à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique. Le forage est équipé de telle sorte que la mesure des niveaux statique et dynamique de la nappe puisse y être réalisée.

La tête du forage doit se trouver dans un avant puits (ou un regard) maçonné ou tubé étanche, profond d'au moins 1,5 m et surélevé d'au moins 0,2 m par rapport au terrain naturel à proximité. Le tubage du forage doit dépasser du fond de l'avant puits (ou du regard) d'au moins 0,3 m pour éviter l'infiltration d'eau stagnante ou de suintement.

L'avant puits (ou le regard) doit être recouvert par un capot protecteur verrouillé ou cadénassé hermétique. Une aire étanche, avec pente favorisant l'écoulement des eaux loin de l'ouvrage, d'un mètre minimum de rayon doit être réalisée autour de cet avant puits.

Ces dispositions sont applicables aux nouveaux puits de contrôle de la qualité des eaux souterraines (piézomètres). Pour les puits déjà construits, une protection de la tête des puits au moins aussi efficace doit être assurée (implantation des puits et des forages dans des zones vertes éloignées des activités de l'établissement...).

L'exploitant doit veiller au bon entretien du forage et de ses abords. Des rondes de surveillance sont réalisées périodiquement.

##### **11.5.2. - Cessation d'utilisation du forage**

En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant prend les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eau souterraines. Ces mesures devront être définies en liaison avec un hydrogéologue extérieur et soumises à l'approbation du préfet. Ces dispositions s'appliquent également aux puits de contrôles (piézomètres)

### **ARTICLE 12 : PREVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES**

#### **12.1. - Canalisations de transport de fluides**

Les canalisations de transport de matières dangereuses ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être doivent être étanches et résister à l'action physique et chimique par les produits qu'elles contiennent.

Sauf exception motivée par des raisons de sécurité, d'hygiène ou de technique, les canalisations de transport de fluides dangereux à l'intérieur de l'établissement doivent être aériennes.

Les différentes canalisations doivent être convenablement entretenues et faire l'objet d'examen périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état et de leur étanchéité.

Elles doivent être repérées conformément aux règles en vigueur.

### **12.2. - Plan des réseaux**

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts doivent être établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ce plan doit faire apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, les regards, les avaloirs, les postes de relevage, les postes de mesure, les vannes manuelles et automatiques...

Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi qu'à celle des services d'incendie et de secours.

### **12.3. - Capacités de stockage**

Les capacités de stockage doivent être étanches et subir, avant mise en service, réparation ou modification, un essai d'étanchéité sous la responsabilité de l'exploitant. L'étanchéité doit être vérifiée périodiquement.

L'examen extérieur doit être effectué régulièrement sans que l'intervalle séparant deux inspections puisse dépasser 3 ans (cas des réservoirs calorifugés). Le bon état de l'intérieur du réservoir doit également être contrôlé par une méthode adaptée. Si ces examens révèlent un suintement, une fissuration ou une corrosion, l'exploitant doit faire procéder aux réparations nécessaires avant remise en service.

Le bon état des structures supportant les capacités de stockage doit également faire l'objet de vérifications périodiques.

### **12.4. - Rétentions**

#### **12.4.1. - Volume**

Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols doit être 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 globale des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitements des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention doit être au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts sans être inférieure à 800 litres (ou à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 litres).

### **12.4.2. – Conception**

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

L'étanchéité du (ou des) réservoir associé(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans les conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne doivent pas être associés à une même rétention. La traversée des capacités de rétention par des canalisations transportant des produits, incompatibles avec ceux contenus dans les réservoirs ou récipients situés dans ladite capacité de rétention, est interdite.

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.

### **12.4.3. - Autres dispositions**

Chaque aire de chargement et de déchargement de véhicules citernes doivent être étanches et disposées en pente suffisante pour drainer les fuites éventuelles vers une rétention. Les caractéristiques des aires de chargement/déchargement et des rétentions associées sont détaillées dans le tableau ci-dessous. Indépendamment des caractéristiques présentées ci-après, le volume de cette rétention doit permettre de recueillir le contenu de la plus importante citerne susceptible de dépoter au niveau de l'aire considérée (en cas de citerne à compartiments, il faut considérer le volume du compartiment le plus important).

<b>Localisation</b>		<b>Activités</b>	<b>Type de protection</b>
A1	quai sous auvent	Chargement de Citernes de volume de 25m <sup>3</sup>	Sol étanche sur rétention 35 m <sup>3</sup> associée à 1 puisard de vidange.
A4	1 quai	Chargement de Citernes de volume de 25m <sup>3</sup>	Sol étanche sur rétention de 35 m <sup>3</sup> condamné par une vanne de confinement avant chaque opération de chargement/déchargement de véhicule.
C1	1 zone de dépotage	Déchargement de Citernes de volume maximal de 25m <sup>3</sup>	Sol étanche formant rétention, relié en point bas à une cuve enterrée de 50 m <sup>3</sup>
O1-O2-O3	1 zone de dépotage	Chargement de Citernes de volume de 25m <sup>3</sup>	Sol étanche formant rétention, relié en point bas à une cuve enterrée de 30 m <sup>3</sup>
D1	1 zone de dépotage	Déchargement de Citernes de volume maximal de 25m <sup>3</sup>	Sol étanche sur rétention 20 m <sup>3</sup> associé à 2 cuves enterrées d'une capacité totale de 16 m <sup>3</sup> , soit une capacité totale de 36m <sup>3</sup>
Déchetterie	1 zone de dépotage	Chargement de Citernes de volume de 25m <sup>3</sup> de déchets liquides, solides imprégnés	Sol étanche sur rétention 70 m <sup>3</sup> condamné par une vanne de confinement avant chaque opération de chargement/déchargement de véhicule.

Ces rétentions devront être maintenues vidées dès qu'elles auront été utilisées. Leur niveau sera mesuré en continu, l'indication étant reportée en salle de contrôle. Leur vidange sera effectuée manuellement après contrôle et décision sur la destination de son contenu.

Les aires d'exploitation doivent également être étanches et disposées en pente suffisante pour drainer les fuites éventuelles vers le réseau de collecte des eaux pluviales de l'établissement qui est immédiatement relié, en cas d'incident, au bassin d'avarie de l'usine. Le volume de ce bassin est de 2500 m<sup>3</sup>.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts...).

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Le stockage et la manipulation de déchets susceptibles de contenir des produits polluants doivent être réalisés sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des lixiviats et des eaux de ruissellement.

## **ARTICLE 13 : COLLECTE DES EFFLUENTS**

### **13.1. - Réseaux de collecte**

Tous les effluents aqueux susceptibles d'être pollués doivent être canalisés.

Le réseau de collecte de l'établissement est actuellement de type unitaire. L'exploitant procédera toutefois, sous un an, à une étude technico-économique visant à procéder à la séparation des eaux pluviales non polluées (et les autres eaux non polluées s'il y en a) et les diverses catégories d'eaux polluées. Cette étude devra également porter sur le raccordement de toutes les fosses septiques au réseau de collecte des eaux usées.

Les réseaux d'égouts doivent être conçus et aménagés pour permettre leur curage. Un système de déconnexion doit permettre leur isolement par rapport à l'extérieur.

Les collecteurs véhiculant des eaux polluées par des liquides inflammables, ou susceptibles de l'être, doivent être équipés d'une protection efficace contre le danger de propagation de flammes. Dans ce cadre, une étude définira sous un mois les moyens à mettre en œuvre pour respecter cette prescription.

### **13.2. - Bassins de confinement**

Le réseau de collecte des eaux pluviales susceptibles d'être polluées doit être aménagé et raccordé à un au bassin d'avarie (étanche) capable de recueillir un volume minimal de 2500 m<sup>3</sup>.

L'ensemble des eaux susceptibles d'être polluées lors d'un accident ou d'un incendie, y compris celles utilisées pour l'extinction, doit être recueilli dans le bassin d'avarie cité ci-dessus.

Les eaux doivent s'écouler dans ce bassin par gravité ou par un dispositif de pompage à l'efficacité démontrée en cas d'accident (présence de corps migrants, température des effluents pompés...).

Les organes de commande nécessaires à la mise en service de ce bassin doivent pouvoir être actionnés en toutes circonstances, localement et à partir du poste de garde.

## **ARTICLE 14 : TRAITEMENT DES EFFLUENTS**

### **14.1. - Installations de traitement**

Les effluents doivent faire l'objet, en tant que de besoin, d'un traitement permettant de respecter les valeurs limites fixées par le présent arrêté.

Les installations de traitement doivent être conçues pour 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.

Parallèlement à l'étude technico-économique citée à l'article 13.1 du présent arrêté, l'exploitant procédera également à une étude technico-économique des moyens de traitement à mettre en place une fois les réseaux restructurés. Cette étude devra tenir compte des investissements nécessaires à la réalisation de ces équipements, ainsi que des coûts d'exploitation de ces équipements et, le cas échéant, des économies (notamment économies d'eau) rendues possibles. Cette étude technico-économique devra en particulier s'intéresser aux possibilités de d'améliorer la qualité des rejets afin de permettre le recyclage dans le process de l'usine des eaux après traitement tel qu'indiqué (page 51) au point 1.5.4 du II de la partie 2 de l'étude d'impact soumise à l'enquête publique. En cas d'impossibilité de recyclage total de ses effluents, l'exploitant examinera, sur la base d'une étude technico-économique, les modalités de modifications de ses installations pour rendre compatibles ses rejets avec les objectifs de qualité du cours d'eau.

Les installations de traitement doivent être correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche doivent être mesurés périodiquement (ou en continu avec asservissement à une alarme).

Les résultats de ces mesures doivent être portés sur un registre éventuellement informatisé.

### **14.2. - Dysfonctionnements des installations de traitement**

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à 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 prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.

En particulier, lorsque les indicateurs suivis en continu du fonctionnement de la station ainsi que les installations d'autosurveillance en continu révèlent que la qualité de l'effluent n'est pas compatible avec son rejet au milieu naturel, les automates de pilotage de la station doivent immédiatement détourner les effluents vers le bassin d'avarie.

### **14.3. - Limitation des odeurs**

Les dispositions nécessaires sont prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents. Lorsqu'il y a des sources potentielles d'odeurs de grande surface (bassins de stockage, de traitement...) difficiles à confiner, celles-ci sont implantées de manière à limiter la gêne pour le voisinage (éloignement...).

Les dispositions nécessaires sont prises pour éviter en toute circonstance, à l'exception des procédés de traitement anaérobie, l'apparition de conditions anaérobies dans les bassins de stockage ou de traitement, ou dans les canaux à ciel ouvert. Les bassins, canaux, stockage et traitement des boues, susceptibles d'émettre des odeurs sont couverts autant que possible et si besoin ventilés.

## **ARTICLE 15 : DEFINITION DES REJETS**

### **15.1. - Identification et localisation des effluents**

L'établissement dispose d'un seul point de rejet. Il est situé en aval de la station de traitement des eaux de l'établissement et rejoint le Ruiot Salin.

Cet émissaire rejette donc au milieu naturel les effluents traités par la station de traitement des eaux de l'établissement. Les effluents qui rejoignent la station de traitement des effluents sont :

- les eaux de lavage des voies ;
- les eaux pluviales collectées sur les voiries ;
- les eaux des exercices incendie, et les eaux susceptibles d'être polluées en cas de sinistre ;
- les eaux des paillasses des laboratoires ;
- les eaux de régénération des résines des installations de traitement de l'eau de ville et de l'eau de forage ;
- les eaux de purge des chaudières ;
- les eaux sanitaires ;
- les eaux de cantine ;
- les eaux de ruissellement des toitures et voiries ;
- les eaux vannes ;
- les eaux des ateliers résines traités par le système d'évaporation (ie. les eaux recondensées après vaporisation) ;
- les eaux de lavage des emballages à la soude, faiblement contaminés ;
- les eaux de rinçage final faiblement contaminées en pâtes cationiques.

Les autres effluents industriels ne sont pas autorisés à être traités par la station de traitement des eaux de l'établissement : ces effluents sont gérés tels des déchets et sont éliminés dans des centres externes d'élimination dans le respect du titre VI du présent arrêté.

Les eaux de refroidissement doivent être intégralement recyclées.

### **15.2. - Dilution des effluents**

Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.

### **15.3. - Rejet en nappe**

A l'exception de l'épandage (dans le respect des dispositions de l'arrêté ministériel du 6 mai 1996 relatif aux dispositifs autonomes d'assainissement) des eaux traitées par les 8 fosses sceptiques de l'établissement (qui recueillent exclusivement des eaux d'origine sanitaire), le rejet direct ou indirect d'effluents même traités dans les nappes d'eaux souterraines est interdit.

### **15.4. - Caractéristiques générales des rejets**

Les effluents rejetés doivent être exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager en égout ou dans le milieu naturel directement ou indirectement des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,

- de tous produits susceptibles de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, seraient susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

De plus, ils ne doivent pas :

- comporter des substances toxiques, nocives ou néfastes dans des proportions capables d'entraîner la destruction du poisson, de nuire à sa nutrition ou à sa reproduction ou à sa valeur alimentaire.
- provoquer une coloration notable du milieu récepteur, ni être de nature à favoriser la manifestation d'odeurs ou de saveurs.

### **ARTICLE 16 : VALEURS LIMITES DE REJET AU RUIOT SALIN**

Les valeurs limites de rejets s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisées sur 24 heures.

#### **16.1. - Débit**

	Instantané (m <sup>3</sup> /h)	Journalier (m <sup>3</sup> /j)	Moyen mensuel (m <sup>3</sup> /j)
Débit maximal	19	460	250

En cas d'épisode pluvieux, ces débits de rejet pourront être dépassés. Cependant, pendant ces épisodes, le débit de rejet de l'établissement devra rester inférieur à **15 litres par seconde**.

#### **16.2. - Température, pH et couleur**

La température des effluents rejetés est inférieure à 30°C et leur pH est compris entre 6,5 et 8,5. La modification de couleur du milieu récepteur, mesurée en un point représentatif de la zone de mélange, ne dépasse pas 100 mg Pt/l.

#### **16.3. - Substances polluantes**

Les caractéristiques du rejet au Ruiot Salin doivent être inférieures ou égales aux valeurs suivantes (y compris en cas d'épisode pluvieux) :

Paramètres	Concentrations (mg/l)		Flux (kg/j)	
	Maximale journalier	Moyenne mensuelle (1)	Maximal journalier	Moyenne mensuelle (1)
MeS	30	20	15	8
DBO5	80	50	25	17
DCO	300	210	100	80
Azote global (2)	30 (1)	pvl (3)	13	pvl (3)

Phosphore total	10 (1)	pvl (3)	4,5	pvl (3)
Hydrocarbures totaux	10	7	4,5	2,5
Indice Phénol	0,3	pvl (3)	0,1	pvl (3)
Cyanures	0,1	pvl (3)	0,04	pvl (3)
Chrome hexavalent et ses composés	0,1	pvl (3)	0,04	pvl (3)
Plomb et ses composés	0,1	pvl (3)	0,04	pvl (3)
Cuivre et composés	0,5	pvl (3)	0,2	pvl (3)
Chrome et composés	0,5	pvl (3)	0,2	pvl (3)
Nickel et composés	0,5	pvl (3)	0,2	pvl (3)
Zinc et composés	2	pvl (3)	0,8	pvl (3)
Manganèse et composés	1	pvl (3)	0,4	pvl (3)
Etain et composés	2	pvl (3)	0,8	pvl (3)
Fer, aluminium et composés (exprimé et Fe+Al)	5	pvl (3)	2	pvl (3)
Composés organiques halogénés	1	pvl (3)	0,4	pvl (3)
Fluor et composés	15	pvl (3)	6	pvl (3)
PCB et HAP (exprimé en PCB+HAP)	0,05	pvl (3)	0,02	pvl (3)

(1) pondérée selon le débit de l'effluent.

(2) L'Azote Global comprend l'azote organique, l'azote ammoniacal et l'azote oxydé.

(3) pas de valeur limite

#### **16.4. – Bilan des rejets**

A l'issue de la période de six mois de surveillance renforcée des rejets (cf. article 19.1), la société PPG adressera à Monsieur le Préfet du Nord et à l'inspection des installations classées un bilan des rejets liquides de ses installations. Sur la base de ce bilan, de l'ensemble des résultats d'autosurveillance, ainsi que des caractéristiques des produits manipulés (ou susceptibles d'être manipulés) au sein de l'établissement, la société PPG proposera la liste des paramètres qu'il pourra rester opportun de suivre. La liste des paramètres de l'article 16.3 restera cependant valide le temps qu'elle n'aura pas été amendée par arrêté préfectoral.

Pour les paramètres qui font l'objet d'une autosurveillance permanente (ie. au moins une mesure représentative par jour), 10% de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Ces 10% sont comptés sur une base mensuelle.

## **ARTICLE 17 : EPANDAGE D'EAUX USEES OU RESIDUAIRES**

L'épandage des eaux usées ou résiduaires est interdit.

## **ARTICLE 18 : CONDITIONS DE REJET**

### **18.1. - Conception et aménagement des ouvrages de rejet**

Le dispositif de rejet des effluents liquides doit être aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci.

Il doit, en outre, permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

### **18.2. - Points de prélèvements**

Sur l'ouvrage de rejet des effluents liquides doit être prévu un point de prélèvement d'échantillons et un point de mesure.

Ces points doivent être implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement...) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

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

### **18.3. - Equipement des points de prélèvements**

Avant rejet au milieu naturel, l'ouvrage d'évacuation des rejets doit être équipés des dispositifs de prélèvement et de mesure automatiques suivants :

- un système permettant le prélèvement d'une quantité d'effluents proportionnelle au débit sur une durée de 24 heures, et la conservation des échantillons à une température de 4°C,
- un appareil de mesure du débit en continu avec enregistrement,
- un pH-mètre et thermomètre en continu avec enregistrement,
- un DCO-mètre en continu qui déclenche une alarme au poste de garde et au niveau du bureau du contremaître qui surveille la station en cas de dysfonctionnement.

## **ARTICLE 19 : SURVEILLANCE DES REJETS**

### **19.1. - Surveillance**

L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance des rejets de ses installations. Les mesures sont effectuées dans les conditions fixées ci-après.

<b>Paramètres</b>	<b>Fréquence</b>
Débit	Continu
Température	Continu
pH	Continu
MeS	Journalière
DBO5	Hebdomadaire
DCO	Journalière par analyse normalisée & continu par DCO-mètre
Azote global (2)	Mensuelle
Phosphore total	Mensuelle
Hydrocarbures totaux	Mensuelle
Indice Phénol	Semestrielle
Cyanures	Semestrielle
Cuivre et composés	Semestrielle
Chrome et composés	Journalière
Nickel et composés	Semestrielle
Zinc et composés	Mensuelle
Manganèse et composés	Mensuelle
Etain et composés	Mensuelle
Fer, aluminium et composés (exprimé et Fe+Al)	Mensuelle
Composés organiques halogénés	Mensuelle
Fluor et composés	Semestrielle
PCB et HAP (exprimé en PCB+HAP)	Semestrielle

*Pour les paramètres pour lesquels la périodicité d'autosurveillance est supérieure à un mois, la société PPG Industrie France est tenue, pendant les six premiers mois qui suivront la notification du présent arrêté, de réaliser une autosurveillance mensuelle.*

Les dispositions qui suivent s'appliquent uniquement aux paramètres azote global, phosphore total, indice phénol, cyanures, Cuivre, nickel, manganèse, composés organiques halogénés, fluor, PCB et HAP :

Au-delà de cette période de surveillance renforcée, les paramètres pour lesquels la concentration et le flux sont inférieurs au dixième de la valeur limite feront l'objet d'une autosurveillance annuelle. Puis, les paramètres pour lesquels la concentration et/ou le flux dépassent le dixième de la valeur limite lors de l'autosurveillance annuelle (ou lors d'un contrôle inopiné) feront l'objet d'une autosurveillance suivant la périodicité reprise ci-dessus. Sur la base d'une nouvelle campagne de surveillance renforcée, la périodicité d'autosurveillance pourrait redevenir annuelle.

### **19.2. - Calage de l'auto surveillance**

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure (pHmètre, thermométrie...) et des moyens consacrés à la débit-métrie, à l'échantillonnage, à la conservation des échantillons et aux analyses ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant doit faire procéder au moins une fois par an au calage de son autosurveillance par un organisme extérieur (laboratoire agréé par le ministère en charge de l'environnement).

Chaque paramètre de la chaîne analytique (prélèvement, échantillonnage, conservation des échantillons et analyses) doit être vérifié.

### **19.3. - Transmissions des résultats de surveillance**

Un état récapitulatif mensuel des résultats des mesures et analyses imposées aux articles précédent doit être adressé au plus tard dans le mois qui suit leur réalisation à l'inspection des installations classées et à la Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt.

Ils doivent être accompagnés en tant que de besoin de commentaires sur les causes de dépassement constatés ainsi que sur des actions correctives mises en œuvre ou envisagées.

---

## **TITRE IV : PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE**

---

### **ARTICLE 20 – DISPOSITIONS GENERALES**

L'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour réduire l'émission de polluants à l'atmosphère, notamment en limitant la pollution de l'air à la source et en optimisant l'efficacité énergétique.

L'exploitant devra notamment prévenir les émissions de COV en maintenant hermétiquement fermés tous les appareils et récipients contenant des solvants (y compris les produits à base de solvants) en dehors des périodes strictement nécessaires à la fabrication ou au conditionnement des produits fabriqués.

Le brûlage à l'air libre est interdit.

#### **20.1. - Odeurs**

Toutes dispositions sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

#### **20.2. - Prévention des envols**

L'exploitant doit prendre les dispositions suivantes nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules doivent être aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées,
- les véhicules sortant de l'installation ne doivent pas entraîner de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela, des dispositions telles que le lavage des roues de véhicules doivent être prévues en cas de besoin,
- les surfaces où cela est possible doivent être engazonnées,
- des écrans de végétation doivent être prévus.

Les stockages de produits pulvérulents doivent être confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents doivent être munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté.

### **ARTICLE 21 – CONDITIONS DE REJETS**

Les poussières, gaz polluants ou odeurs doivent, dans la mesure du possible, être captés à la source et canalisés.

Les nouvelles installations doivent être conçues de manière à ce que les cheminées soient en nombre aussi réduit que possible. Il en sera de même en cas de remise à niveau des ateliers.

Le débouché des cheminées doit avoir une direction verticale et ne pas comporter d'obstacle à la diffusion des gaz (chapeaux chinois...).

Sur chaque canalisation de rejet d'effluent doivent être prévus des points de prélèvement d'échantillons et des points de mesure conformes à la norme NF X 44-052.

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

## **ARTICLE 22 – TRAITEMENT DES REJETS ATMOSPHERIQUES**

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement doivent être contrôlés périodiquement ou en continu avec asservissement à une jauge permettant de visualiser un dysfonctionnement (avec report d'information dans les bureaux de process de chaque bâtiment).

Les événements ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces événements, les remèdes apportés et les actions engagées pour éviter le renouvellement d'un tel événement sont consignés dans un document.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

## **ARTICLE 23 – INSTALLATIONS DE COMBUSTION**

Les installations de combustion sont construites, équipées et exploitées conformément aux dispositions :

- de l'arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux installations de combustions,
- du décret du 11 septembre 1998 relatif aux rendements minimaux et à l'équipement des chaudières d'une puissance comprise entre 400 kW et 50 MW,
- du décret du 16 septembre 1998 relatif aux contrôles périodiques des installations consommant de l'énergie thermique.

### **23.1. – Caractéristiques des installations de combustion**

Localisation & identification	Puissance thermique en kW	Combustible	fréquence d'utilisation
L2 – Chaudière n°1	755	Gaz naturel	Permanent
L2 – chaudière n°2	755	Gaz naturel	Permanent
B1 – chaudière n°3	2550	Gaz naturel	Permanent
B1 – chaudière n°4	2550	Gaz naturel	Permanent
B1 – chaudière n°5	7540	Gaz naturel	Permanent
B1 – chaudière n°6	3690	Gaz naturel	Permanent
F3 – chaudière du R8	1160	Gaz naturel	Permanent
K2 – chaudière du R12	1740	Gaz naturel	Permanent
K2 – chaudière du R6/R13	1860	Gaz naturel	Permanent

### 23.2. - Cheminées

*Elles doivent satisfaire aux caractéristiques suivantes :*

	Puissance thermique En kW	hauteur minimale en m	diamètre maximal au débouché en mm	Installations raccordées	débit nominal en m <sup>3</sup> /h	vitesse minimale d'éjection en m/s
Cheminée n°1	755	10,00	310	L2 – Chaudière n°1	1 610	5,9
Cheminée n°2	755	10,00	310	L2 – chaudière n°2	1 610	5,9
Cheminée n°3	2 550	14,20	350	B1 – chaudière n°3	5 430	15,7
Cheminée n°4	2 550	16,50	390	B1 – chaudière n°4	5 430	12,6
Cheminée n°5	7 540	15,20	690	B1 – chaudière n°5	16 060	11,9
Cheminée n°6	3 690	16,20	460	B1 – chaudière n°6	7 860	13,1
Cheminée n°R8	1 160	22,00	310	F3 – chaudière du R8	2 470	9,1
Cheminée n°R12	1 740	27,00	390	K2 – chaudière du R12	3 710	8,6
Cheminée n°R6/R13	1 860,00	27,00	350	K2 – chaudière du R6/R13	3 960	11,4

### 23.3. - Valeurs limites de rejet

Les gaz issus des installations de combustion doivent respecter les valeurs limites de rejet suivantes :

Polluant	Concentration maximale en mg/m <sup>3</sup>
Poussières	5
SO <sub>2</sub>	35
NO <sub>x</sub> en équivalent NO <sub>2</sub>	150

Flux maximal en g/h	n°1	n°2	n° 3	n° 4	n° 5	n° 6	n° R8	n° R12	n° R6/R133
Poussières	8	8	27	27	80	39	12	18	20
SO <sub>2</sub>	56	56	190	190	562	275	86	130	139
NOx en équivalent NO <sub>2</sub>	240	240	810	810	2409	1180	370	555	594

Les valeurs des tableaux correspondent aux conditions suivantes :

- gaz sec
- température 273° K
- pression 101,3 kPa
- 3% de O<sub>2</sub>

## **ARTICLE 24 – AUTRES INSTALLATIONS**

### **24.1. – Description des sources de rejet canalisées**

Bâtiment	Source	Localisation	Description	commentaires
A1	1	Mezzanine au dessus des cuves mobiles (pour le mélange de couleurs)	générale	
A1	2	Mezzanine au dessus des cuves mobiles	générale	
A1	3	1er étage au dessus du broyage	générale	
A1	4	Rez de chaussée et mezzanine conditionnement vrac et dilution cuve fixe	générale	
A1	5	Rez de chaussée et mezzanine vrac et dilution cuve fixe	générale	
A1	6	Mezzanine DCF (dilution cuve fixe)	générale	
A1	7	Rez de chaussée - Broyage	générale	
A1	8	Rez de chaussée - Broyage	générale	
A1	9	Rez de chaussée - Broyage	générale	
A1	10	buffet DCF (dilution cuve fixe)	locale	
A1	11	buffet DCF (dilution cuve fixe)	locale	
A1	12	broyage - ventilations des broyeurs	locale	
A1	13	broyage - ventilations des broyeurs	locale	
A1	14	empâtage -buffet préparation des liants	locale	
A1	15	empâtage -buffet préparation des	locale	

Bâtiment	Source	Localisation	Description	commentaires
		liants		
A1	16	dilution cuve mobile (DCM) - buffet préparation des liants	locale	
A1	17	préparation liants - bras de ventilation flexible pour basculeur de fûts	locale	
A1	18	dilution/empâtage Zincoli-cuves acides (raccordé au 41)	locale	
A1	19	1 bras de ventilation - cuve de mélange de couleurs	locale	N'existe plus
A1	20	Rez de chaussée Mélange/Broyage	locale	
A1	21	Mezzanine Bureaux	locale	
A1	22	dilution cuve mobile (DCM)- basculeur de fûts	locale	
A1	23	DCF (dilution cuve fixe) - solubilisateur	locale	
A1	41	dilution mezzanine - extraction des dilueuses	locale	
A1	42	conditionnement vrac - extraction bras Needermans	locale	
A1	43	empâtage - extraction big premix relié au dépoussiéreur NeEUT 1 du A4	locale	
A1	115	Labo LMI captation étuve	locale	
A1	116	Labo LMI Extraction cabine	locale	
A1	117	Labo LMI Extraction salle machine	locale	
A1	118	Labo LMI Extraction paillasse	locale	
A1	119	Labo LMI Extraction salle pesées	locale	
A2	24	Intermix+GI	locale	Arrêt de l'atelier carrosserie en 2001
A2	25	Intermix-buffet 6	locale	
A2	26	Intermix - Dromont + bascules	locale	
A2	27	conditionnement carrosserie	locale	Arrêt de l'atelier carrosserie en 2001
A2	28	Bureaux	locale	
A2	29	Cuves pour refinish 4 bras de ventilation	locale	
A2	30	carrosserie durcisseur	générale	Arrêt de l'atelier carrosserie en 2001
A2	31	carrosserie durcisseur	locale	Arrêt de l'atelier carrosserie en 2001
A2	32	conditionnement carrosserie	locale	Arrêt de l'atelier carrosserie en 2001

Bâtiment	Source	Localisation	Description	commentaires
A2	33	Rez de chaussée Zone intermix	générale	
A2	34	Rez de chaussée Zone intermix	générale	
A2	35	Rez de chaussée Zone intermix	générale	
A3	1	Extraction étuves	locale	
A3	2	Extraction étuves	locale	
A3	3	Extraction étuves	locale	
A3	4	Extraction cabine	locale	
A3	5	Extraction cabine	locale	
A3	6	Extraction cabine	locale	
A3	7	Extraction cabine	locale	
A3	8	Extraction cabine	locale	
A3	9	Extraction cabine	locale	
A3	10	Extraction étuves	locale	
A3	11	Extraction étuves	locale	
A3	12	Extraction cabine	locale	
A3	13	Extraction cabine	locale	
A3	14	Extraction cabine	locale	
A3	15	Extraction cabine	locale	
A3	16	Extraction étuves	locale	
A3	P1	paillasse 1	locale	
A3	P2	paillasse 2	locale	
A4	1	30 bras de ventilation (station de pesage, broyage, cuves de mélange de couleurs)	locale	
A4	2	dépoussiéreur NEUT 1	locale	
A4	3	UVEB - dilution	locale	
A4	4	Rez de chaussée -2 étuves	locale	
A4	5	UVEB - dilution	générale	
A4	6	empâtage - dépoussiéreur NEUT1 (filtre à manche)	locale	raccordement big premix
A4	7	empâtage - cabine pigment	locale	inutilisé
A4	10	UVEB - cyclone empâtage	locale	
A5	1	extraction poudres - Filtre à manche externe	locale	
A5	2	empâtage - dépoussiéreur NEUT1	locale	installation trémie
B4	1	Cabine de pulvérisation	locale	
B4	2	Cabine de pulvérisation	locale	
B4	11	Pilote laboratoire	locale	
B4	12	cuves de mélanges, 2 étuves, 1 station de pesage	locale	
B4	13	Mini bol - Cabine d'application électrostatique	locale	
B4	14	1er étage	générale	
B4	3 à 10	extracteurs sorbonnes	locale	

Bâtiment	Source	Localisation	Description	commentaires
B4	ext	?	locale	
C2	1	Stockage résines	générale	
F1	1	résines BT - extracteur E4	locale	
F1	2	résines BT - extracteur E2	locale	
F1	9	résines BT - labo CIP	locale	
F1	12	résines BT - cyclone	locale	
F1	13	résines BT - scrubber NH3	locale	inutilisé
F1	E1	résines BT - vidange fûts 3ème etg	locale	
G1	120	Stockage produits dangereux	locale	
II	1	Mâchine de nettoyage à la soude des containers & ventilation du poste de rinçage à l'acétate de butyle de la station de lavage des containers.	locale	
II	2	7 bras de ventilation: station de lavage manuelle, automatique	locale	Arrêt de cette installation en 2004
II	3	Station de lavage manuelle à la soude des cuves mobiles	locale	
II	4	Cuves mobiles Zone de nettoyage	générale	Arrêt de cette installation en 2004 : elles reste ponctuellement utilisée pour le nettoyage des cuves « base aluminium ».
II	5	2 bras de ventilation – poste de rinçage final	locale	Arrêt de cette installation en 2004 : elles reste ponctuellement utilisée pour le nettoyage des cuves « base aluminium ».
II	6	1 bras de ventilation - cuve caustique	locale	Arrêt de cette installation en 2004
II	7	3 bras de ventilation	locale	Arrêt de cette installation en 2004
II	8	1 bras de ventilation cuvette d'égouttage ( puisard)	locale	Arrêt de cette installation en 2004
II	9	3 bras de ventilation lavage : manuel des cuves mobiles, lavage automatique, cuvette d'égouttage	locale	Arrêt de cette installation en 2004
II	10	Station de lavage des cuves mobiles fitcher 1&2 – 3 bras de ventilation	locale	
II	11	lavage manuel	locale	Arrêt de cette installation en 2004
K1	1	résines HT - extracteur E1	locale	
K1	2	résines HT	générale	
K1	3	résines HT	générale	
K1	4	résines HT - cyclone	locale	
K1	5	résines HT - extracteur E4	locale	
K1	6	résines HT - scrubber NH3	locale	inutilisé
L1	1	labo carrosserie - cabine	locale	

Bâtiment	Source	Localisation	Description	commentaires
L1	2	labo carrosserie - cabine	locale	
L1	3	labo carrosserie - cabine	locale	
L1	4	labo carrosserie - étuve	locale	
L1	5	atelier Readymix	locale	
L1	6	atelier Readymix	locale	
L1	7	atelier Readymix	locale	arrêt en 2001
O1	1	Cuves de stockage cationiques	locale	
O2	2	Cuves de stockage cationiques	locale	
O3	3	Cuves de stockage cationiques	locale	

## 24.2. - Cheminées

Elles doivent satisfaire aux caractéristiques suivantes :

Bâtiment	Réf point	Hauteur	Diamètre au débouché (m)	Débit Nm <sup>3</sup> /h	Fonctionnement h/an
A1	1	10	1,2*1,2	27530	5736
A1	2	10	1,2*1,2	27303	5736
A1	3	10	1,2*1,2	28057	5736
A1	4	10	1,2*1,2	27967	429
A1	5	10	1,2*1,2	14623	6024
A1	6	12.8	1,2*1,2	21203	5736
A1	7	10	1,2*1,2	28457	5736
A1	8	10	1,2*1,2	28057	5736
A1	9	10	1,2*1,2	28457	5736
A1	10	9.1	0,7	15859	123
A1	11	12.8	0,5	12209	5000
A1	12	12.8	0,7	9142	5000
A1	13	12.8	0,7	10442	5000
A1	14	9.1	0.45*0.58	18985	126
A1	15	12.8	0,7	12754	5000
A1	16	8.55	0,4	2554	4589
A1	17	8.30	0,28	1680	5000
A1	18	7.9	0,36	1454	5000
A1	20	12.8	0,32 * 0,38	5234	5000
A1	22	8.2	0,28	837	5000
A1	23	9.4	0,38	1268	5000
A1	41	12.8	0,8	25293	5000

Bâtiment	Réf point	Hauteur	Diamètre au débouché (m)	Débit Nm <sup>3</sup> /h	Fonctionnement h/an
A1	42	12.8	0,96 * 1,20	39823	5000
A2	24	12.8	0,7	6935	5000
A2	25	12.8	0,7	10786	5000
A2	26	10	0.6	15904	6024
A2	29	12.8	0.6	5920	6024
A2	33	10	1*1	30880	5736
A2	34	10	1*1	28987	5736
A2	35	10	1*1	24982	5736
A3	Paillasse1	7.85	0,25	820	5000
A3	Paillasse2	7.9	0,32	877	5000
A4	1	10.3	0,5 * 0,54	11383	5000
A4	2	10.15	0,45	4911	5000
A4	3	13.2	0,71	12723	5000
A4	6	10.5	0,62 * 0,48	10054	5000
A4	10	12.6	0,54*0,6	5000	5000
A5	1	10.10	0,40	6500	5760
A5	2	11.8	0,4	2249	5000
B4	11	13.4	1*1	1250	7752
B4	Ext	10.4	0,84	15481	5000
F1	1	17.7	0,66 * 0,94	15666	7000
F1	2	20	0,43 * 0,69	6277	7000
F1	12	19	0,26	2221	7000
F1	E1	21	0,5	2270	7000
I1	1	12.8	0,65*0,65	2200	5000
I1	3	12.8	0,65	600	5000
I1	4	12.8	0,65*0,65	3000	5000
I1	5	12.8	0,65*0,65	3000	5000
I1	10	12.8	0,65*0,65	8000	5000
K1	1	21.9	0,82 * 0,98	33181	7000
K1	4	20.4	0,20 * 0,29	2741	7000
K1	5	20.4	0,32	3610	7000
O1	1	11.6	1,05*1,05	10000	8760
O2	2	11.6	1,05*1,05	6000	8760
O3	3	11.6	1,05*1,05	6000	8760

Sur l'ensemble de ces points de rejet, la vitesse d'éjection doit être supérieure à :

- 8 m/s si le débit de rejet est supérieur 5000 Nm<sup>3</sup>/h ;
- 5 m/s si le débit de rejet est inférieur à 5000 Nm<sup>3</sup>/h.

### 24.3. - Valeurs limites de rejet

Les effluents atmosphériques canalisés doivent respecter les valeurs limites de rejet suivantes :

#### □ Poussières :

La concentration en *poussières* est limitée à 40 mg/Nm<sup>3</sup> au niveau de l'ensemble des points de rejet de l'établissement.

Seules les cheminées suivantes sont susceptibles de présenter des émissions de poussières supérieures à 8 mg/Nm<sup>3</sup> :

- bâtiment A2 : dépoussiéreur WB ;
- bâtiment A4 : sources n°2, 6, 10 ;
- bâtiment A5 : source n°2 ;
- bâtiment F1 : source n° 12 ;
- bâtiment K1 : source n°4 ;
- bâtiment O1 : source n°1 ;
- bâtiment O2 : source n°2 ;
- bâtiment O3 : source n°3.

#### □ Métaux lourds :

❖ La concentration en *plomb et ses composés* (exprimée en Pb) est limitée à 1 mg/Nm<sup>3</sup> au niveau de l'ensemble des points de rejet de l'établissement.

Seules les cheminées suivantes sont susceptibles de présenter des émissions de Pb supérieures à 0,2 mg/Nm<sup>3</sup> :

- bâtiment A2 : dépoussiéreur WB ;
- bâtiment A4 : sources n°2 et 6 ;
- bâtiment A5 : source n°2.

Le flux horaire de plomb rejeté à l'atmosphère par l'ensemble des émissaires de rejet doit rester inférieur à 2,4 g/h.

❖ La concentration en *Cr+Cu+Sn+Zn+Co+Ni et de leurs composés* est limitée à 5 mg/Nm<sup>3</sup> au niveau de l'ensemble des points de rejet de l'établissement.

Seules les cheminées suivantes sont susceptibles de présenter des émissions de Cr+Cu+Sn+Zn+Co+Ni supérieures à 1 mg/Nm<sup>3</sup> :

- bâtiment A4 : sources n°2 et 6 ;
- bâtiment A5 : source n°2.

En complément des dispositions précédentes, les rejets de Cr sont interdits sur le bâtiment A5.

La concentration en *CrVI* est limitée à 0,02 mg/Nm<sup>3</sup> sur l'ensemble des émissaires.

Le flux horaire de CrVI rejeté à l'atmosphère par l'ensemble des émissaires de rejet doit rester inférieur à 0,1 g/h.

Les émissions de Sb, Mn et V sont interdites. L'exploitant est par conséquent tenu de vérifier, pour toute nouvelle matière première utilisée sur le site, l'absence de ces composés. Une procédure devra d'ailleurs

explicitement prévoir l'organisation mise en place en ce sens. En cas de présence de l'un de ces composés, il s'agira d'une modification qui devra être portée à la connaissance du préfet (avant sa réalisation) avec tous les éléments d'appréciation conformément aux termes de l'article 20 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977

□ **COV** :

- ❖ L'émission annuelle de **COV** doit rester inférieure à 3% de la quantité de solvants utilisée dans l'année en cours.

Pour le respect cette valeur limite, la société PPG Industrie France applique et tient à jour le schéma de maîtrise des émissions de COV mis en place en application de l'arrêté préfectoral complémentaire du 15 décembre 2003.

- ❖ La concentration en **benzène** est limitée à 2 mg/Nm<sup>3</sup> au niveau de chaque point de rejet de l'établissement.  
Seules les cheminées suivantes sont susceptibles de présenter des émissions de benzène supérieures à 0,4 mg/Nm<sup>3</sup> :
  - bâtiment A1 : sources n° 11, 12, 13, 14, 15, 16, 20, 22, 41 et 42 ;
  - bâtiment A4 : sources n° 1, 2, 3, 6 et 10.

Le flux total de benzène émis par l'ensemble des émissaires devra rester inférieur à 10 g/h.

*L'exploitant est tenu de prendre toutes dispositions pour que le benzène n'apparaisse qu'à l'état de traces dans les matières premières qu'il emploie. L'exploitant est ainsi tenu de mettre en place un plan d'assurance de la qualité permettant d'assurer une maîtrise à la source de cette teneur en benzène. L'exploitant devra en outre disposer, pour chaque lot de produit manipulé, de la teneur en benzène du lot.*

- ❖ La concentration en **Acide Acrylique + acrylate d'éthyle + anhydride maléique + formaldéhyde + mercaptans méthacrylates + tryéthylamine** est limitée à 10 mg/Nm<sup>3</sup> au niveau de l'ensemble de chaque point de rejet de l'établissement.  
Seules les cheminées suivantes sont susceptibles de présenter des émissions de ces composés :
  - bâtiment A1 : sources n°23 et 41 ;
  - bâtiment A2 : source n° 26 ;
  - bâtiment B4 : source « Ext » ;
  - bâtiment F1 : sources n°1, 2, 12 et E1 ;
  - bâtiment K1 : sources n°1, 4 et 5.

En complément de la valeur limite imposée sur la concentration de l'ensemble des composés listés ci-dessus, **le flux d'acroléine émis par l'ensemble des cheminées doit rester inférieur à 1,95 g/h.**

Les émissions d'acétaldéhyde, d'acroléine, de dioxane et de xylénol sont interdites. L'exploitant est par conséquent tenu de vérifier, pour toute nouvelle matière première utilisée sur le site, l'absence de ces composés. Une procédure devra d'ailleurs explicitement prévoir l'organisation mise en place en ce sens. En cas de présence de l'un de ces composés, il s'agira d'une modification qui devra être portée à la connaissance du préfet (avant sa réalisation) avec tous les éléments d'appréciation conformément aux termes de l'article 20 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977

- ❖ Les dispositions de l'arrêté préfectoral complémentaire du 21 juillet 2004 (relatif aux pics d'ozone) restent applicables.

□ **Vapeurs alcalines :**

Les rejets de l'installation de nettoyage des cuves implantée dans le bâtiment I1 doit respecter les prescriptions suivantes au niveau des émissaires de rejet n°4 et n°5 :

	Concentration (mg/m <sup>3</sup> )	Flux (g/h)
OH-	10	30

□ **Les valeurs limites de rejet correspondent aux conditions suivantes :**

- gaz sec
- température : 273 K
- pression : 101,3 kPa

*Pour le calcul des flux de polluants émis, si la valeur de concentration mesurée lors des campagnes de mesure est inférieure à la limite de détection, la concentration du polluant sera, par convention, considérée comme étant nulle pour le calcul des flux. L'exploitant devra néanmoins rechercher, chaque année, les méthodes d'analyses et les laboratoires qui réalisent des analyses avec des seuils de détection les plus faibles possibles.*

**ARTICLE 25 – SURVEILLANCE DES EMISSIONS**

**25.1. – Rejets canalisés**

L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance des rejets de ses installations. Les mesures sont effectuées dans les conditions fixées ci-après.

Paramètres	Fréquence	Cheminées concernées
Débit	Lors de chaque mesure réalisée sur un émissaire de rejet.	
O <sub>2</sub>	Lors de chaque mesure réalisée sur un émissaire de rejet.	
Poussières	Annuel	Sur toutes les cheminées pour lesquelles une valeur limite de rejet est imposée sur le paramètre poussière au titre de cet arrêté.
SO <sub>2</sub> et NO <sub>x</sub>	Annuel	Sur toutes les chaudières sauf les chaudières référencées 5 et 6 implantées dans le B1
SO <sub>2</sub> et NO <sub>x</sub>	Semestriel	Chaudières référencées 5 et 6 implantées dans le B1

plomb et ses composés	trimestrielle	- bâtiment A4 : sources n°2 et 6 ; - bâtiment A5 : source n°2.
Cr+Cu+Sn+Zn+Co+Ni et leurs composés	annuelle	- bâtiment A4 : sources n°2 et 6 ; - bâtiment A5 : source n°2.
Cr VI	trimestrielle	bâtiment A4 : sources n°2 et 6.
benzène	trimestrielle	- bâtiment A1 : sources n° 11, 12, 13, 14, 15, 20, 22, 41 et 42 ; - bâtiment A4 : sources n° 1, 2, 3, 6 et 10.
Acide Acrylique + acrylate d'éthyle + anhydride maléique + formaldéhyde + mercaptans méthacrylates + tryéthylamine	Annuelle	- bâtiment A1 : sources n°23 et 41 (concernant uniquement le formaldéhyde et le tryéthylamine) ; - bâtiment A2 : source n° 26 (concernant uniquement le formaldéhyde et le tryéthylamine) ; - bâtiment B4 : source « Ext » ; - bâtiment F1 : sources n°1, 2, 12 et E1 ; - bâtiment K1 : sources n°1, 4 et 5.

A l'issue de la première année de surveillance des émissions, la société PPG Industrie France réalisera un bilan des campagnes d'autosurveillance et, sur cette base, proposera une révision (à la hausse ou à la baisse) des périodicités reprises dans le tableau ci-dessus. Cette proposition devra être justifiée à l'appui des résultats des mesures réalisées et en tenant compte des caractéristiques (notamment toxicologiques) des substances suivies en autosurveillance.

Les périodicités reprises dans le tableau ci-dessus devront continuer à être respectées le temps qu'elles n'aient pas été amendées par arrêté préfectoral.

Les valeurs limites s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l'appareil et du polluant et voisine d'une demi-heure.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double des valeurs limites du présent titre.

Un état récapitulatif mensuel des résultats de surveillance doit être adressé le mois suivant leur obtention à l'inspection des installations classées. Il doit être accompagné en tant que de besoin de commentaires sur les causes des dépassements constatés ainsi que sur des actions correctives mises en œuvre ou envisagées.

## **25.2. – Rejets de COV**

La société PPG Industrie France est tenue de mettre en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant est tenu de transmettre annuellement, avant le 15 juin, à l'Inspection des installations classées ainsi qu'à la Direction départementale des affaires sanitaires et sociales du Nord, le plan de gestion des solvants. Il informe l'Inspection des installations classées de ses actions visant à réduire les émissions.

## **ARTICLE 26 – CALAGE DE L'AUTOSURVEILLANCE**

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des moyens consacrés à la débitmétrie, à l'échantillonnage, à la conservation des échantillons et aux analyses ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant doit faire procéder au moins une fois par an au calage de son autosurveillance par un organisme extérieur (laboratoire agréé par le ministère en charge de l'environnement). Chaque paramètre de la chaîne analytique (prélèvement, échantillonnage, conservation des échantillons et analyses) doit être vérifié.

Les résultats de ce contrôle sont transmis à l'inspection des installations classées dès réception.

## **ARTICLE 26bis – MAITRISE DU RISQUE « LEGIONELLOSE »**

L'exploitant est tenu de respecter les dispositions des arrêtés ministériels du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation ou à déclaration suivant la rubrique 2921 de la nomenclature des installations classées.

La société PPG Industrie France est également tenue de respecter tout texte venant compléter ou se substituant aux textes susmentionnés.

## **TITRE V : PREVENTION DU BRUIT ET DES VIBRATIONS**

### **ARTICLE 27 – CONSTRUCTION ET EXPLOITATION**

L'établissement est construit, équipé et exploité de façon à ce que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne, ou de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.

Les prescriptions suivantes sont applicables à l'établissement :

- 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
- la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.

### **ARTICLE 28 – VEHICULES ET ENGIN**

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

### **ARTICLE 29 – APPAREILS DE COMMUNICATION**

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

### **ARTICLE 30 – NIVEAUX ACOUSTIQUES**

Le contrôle des niveaux acoustiques dans l'environnement se fait en se référant au tableau (et au plan) ci-après qui fixe(nt) les points de contrôle et les valeurs correspondantes des niveaux limites admissibles.

Emplacement	Niveaux limites admissibles de bruit en dB (A)	
	période allant de 7 heures à 22 heures, sauf dimanches et jours fériés	période allant de 22 heures à 7 heures, ainsi que les dimanches et jours fériés
En tout point en limite de propriété	70	60

Les émissions sonores de l'établissement ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-après, dans les zones à émergence réglementée (préciser la localisation de ces zones pour ledit établissement) :

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement)	Emergence admissible pour la période allant de 7 heures à 22 heures, sauf dimanches et jours fériés	Emergence admissible pour la période allant de 22 heures à 7 heures, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 35 dB (A) et inférieur ou égal à 45 db (A)	6 dB (A)	4 dB (A)
Supérieur à 45 dB (A)	5 dB (A)	3 dB (A)

### **ARTICLE 31 – CONTROLE DES NIVEAUX SONORES**

L'exploitant doit faire réaliser tous les 3 ans, à ses frais, une mesure des niveaux d'émission sonore de son établissement par une personne ou un organisme qualifié choisi après accord de l'inspection des installations classées. Ces mesures se font aux emplacements où les nuisances sonores perçues sont les plus importantes (à la fois au niveau des limites de propriété de l'établissement et dans les zones à émergence réglementée). Une première mesure doit intervenir dans le moins qui suit la notification du présent arrêté.

## TITRE VI : TRAITEMENT ET ELIMINATION DES DECHETS

### ARTICLE 32 : NATURE ET CARACTERISATION DES DECHETS PRODUITS

Référence nomenclature du 20.04.02)	(J.O. Nature du déchet	Filières de traitement réglementairement possibles*	Caractérisation du déchet**
08 01 11*	Butyl glycol pour fabrication de produits cationiques	VAL I S I E	Analyse référencée A. B. C.
07 01 08*	Résidus de réaction et résidus de cristallisation lors du process de fabrication résines	I S I E	Analyse référencée A. B. C.
15 02 02	Déchets issus de tri Absorbants, matériaux filtrants, sacs vides de pigments, chiffons, imbibés de solvant, etc...	PRE I S	Analyse référencée A. B. C.
07 01 08*	Autres résidus de réaction et résidus de distillation (Boues provenant de la régénération de nos solvants)	PRE I S I E	Analyse référencée A. B. C.
08 01 11*	Déchets de peinture et vernis sans solvants halogènes (Produits liquides non vendables en l'état)	PRE I S I E	Analyse référencée A. B. C.
08 01 11*	Peintures et vernis séchés (Produits séchés et durcis)	PRE I S I E	Analyse référencée A. B. C.
08 01 12	Déchets de peinture et vernis à l'eau (mélange eau+résine+produit cationique)	PRE I S I E	Analyse référencée A. B. C.
15 01 10*	Emballages et résidus solides en mélange.	PRE I S I E	Analyse référencée A. B. C.
15 01 04	Emballages métalliques (Produits ferreux <b><u>non souillés</u></b> )	VAL	
15 01 01	Emballages papier/cartons	VAL	Valorisation de papiers, cartons, bois non souillés

08 01 99	Matières premières périmées ou plus utilisées sur site.	PRE I S	Analyse référencée A. B. C.
15 01 10*	Emballages métalliques souillés	PRE I S	Analyse référencée A. B. C.
08 01 15*	Eaux souillées de peintures, résines diverses	I S I E	Analyse référencée A. B. C.
07 01 11	Boues provenant du traitement in situ des effluents (station d'épuration)	PRE I S	Analyse référencée A. B. C.

\*I/E (interne/externe) – IS (incinération) IE (incinération avec récupération d'énergie) VAL (valorisation) DC 1 / 2 (décharge de classe 1 / 2) PC (traitement physico-chimique) PCV (traitement physico-chimique avant récupération) PRE (prétraitement) REG (regroupement) EPA (épandage)

\*\***Analyses référencées A** : Solvants, type M.I.B.K., Xylène, Butyl Glycol, etc... + Point éclair

\*\***Analyses référencées B** : Métaux Lourds, Hydrocarbures totaux, Plomb, chrome, cuivre, nickel, cadmium, cyanures

\*\***Analyses référencées C** : autres produits : silicones, benzènes, phénols, éthers, hydrogène

Les déchets, à l'exception des déchets banals, sont caractérisés par une analyse chimique de la composition globale et, dans le cas de déchets solides, boueux ou pâteux éliminés en centres de stockage, par un test de lixiviation selon les normes en vigueur figurant en annexe.

Cette caractérisation est renouvelée au minimum tous les deux ans, et après tout changement de procédé. Les analyses effectuées dans le cadre de la procédure d'acceptation préalable d'un déchet sur son site d'élimination peuvent être prises en compte pour sa caractérisation.

## **ARTICLE 33 : TRAITEMENT ET ELIMINATION DES DECHETS**

### **33.1. - Généralités**

Une procédure interne à l'établissement organise la collecte, le tri, le stockage temporaire, le conditionnement, le transport et le mode d'élimination des déchets.

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise.

A cette fin, il se doit, successivement :

- de limiter à sa source la quantité et la toxicité de ses déchets en adoptant des technologies propres ;
- de trier, recycler, valoriser ses sous-produits de fabrication ;
- de s'assurer du traitement ou du pré-traitement de ses déchets, notamment par voie physico-chimique, détoxification ou voie thermique ;
- de s'assurer, pour les déchets ultimes dont le volume doit être strictement limité, d'un stockage dans les meilleurs conditions possibles.

### **33.2. - Stockage temporaire des déchets**

Les déchets et résidus produits doivent être stockés, avant leur valorisation ou leur élimination, dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par les eaux météoriques,

d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envois et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

Les stockages temporaires, avant valorisation ou élimination des déchets, doivent être réalisés sur des cuvettes de rétention étanches et si possible être protégés des eaux météoriques.

Il est interdit de stocker des déchets à l'intérieur de l'établissement sur une période anormalement longue au regard de la fréquence habituelle des enlèvements.

### **33.3. - Traitement des déchets**

Les déchets éliminés ou valorisés dans une installation classée ne peuvent l'être que dans une installation autorisée ou déclarée à cet effet au titre de la législation relative aux installations classées. Il appartient à l'exploitant de s'en assurer et d'apporter la preuve d'une élimination correcte.

Le caractère ultime au sens de l'article L. 541-1-III du Code de l'environnement des déchets éliminés en centre de stockage doit être justifié.

Les déchets d'emballages des produits doivent être valorisés dans les filières agréées, conformément à la réglementation en vigueur.

Toute incinération à l'air libre ou dans un incinérateur non autorisé au titre de la législation relative aux installations classées de déchets de quelque nature qu'ils soient est interdite.

### **33.4. - Prescriptions relatives à l'épandage des déchets ou des effluents**

Tout épandage de déchets est interdit

## **ARTICLE 34 : COMPTABILITE- AUTOSURVEILLANCE**

Il est tenu un registre, éventuellement informatique, sur lequel sont reportées les informations suivantes :

- codification selon la liste des déchets figurant à l'annexe II du décret n° 2002-540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets
- type et quantité de déchets produits
- opération ayant généré chaque déchet
- nom des entreprises et des transporteurs assurant les enlèvements de déchets
- date des différents enlèvements pour chaque type de déchets
- nom et adresse des centres d'élimination ou de valorisation
- nature du traitement effectué sur le déchet dans le centre d'élimination ou de valorisation
- lieux précis de valorisation du déchet, en cas de valorisation en travaux publics.

L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées dans le mois suivant chaque période calendaire un bilan trimestriel récapitulatif de l'ensemble des informations indiquées ci-dessus avec une distinction explicite des déchets d'emballage.

Il doit en outre se conformer aux dispositions du décret du 30 mai 2005 relatif aux circuits d'élimination de déchets.

## **TITRE VII : BILAN et SURVEILLANCE DES EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT**

### **ARTICLE 35 : BILAN DE FONCTIONNEMENT :**

Le bilan de fonctionnement prévu à l'article 17-2 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 est élaboré par le titulaire de l'autorisation et adressé au préfet au plus tard dix ans après la date de notification du présent arrêté, puis tous les dix ans.

Le bilan de fonctionnement porte sur les conditions d'exploitation de l'ensemble des installations exploitées.

Il contient :

- une évaluation des principaux effets actuels sur les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement ;
- une synthèse des moyens actuels de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens par rapport aux meilleures techniques disponibles ;
- les investissements en matière de prévention et de réduction des pollutions au cours de la période décennale passée ;
- l'évolution des flux des principaux polluants au cours de la période décennale passée ;
- les conditions actuelles de valorisation et d'élimination des déchets ;
- un résumé des accidents et incidents au cours de la période décennale passée qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511.1 du code de l'environnement ;
- les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie ;
- les mesures envisagées en cas d'arrêt définitif de l'exploitation.

### **ARTICLE 36 : BILAN DES REJETS**

La société PPG est tenue de procéder annuellement à la déclaration des émissions polluantes dans le respect des dispositions de l'arrêté ministériel du 24 décembre 2002 (ou de tout autre texte se substituant à cet arrêté).

### **ARTICLE 37 : SURVEILLANCE DES EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT**

#### **37.1. - Surveillance des eaux souterraines**

La société PPG Industrie France est tenue de surveiller la qualité des eaux souterraines en exploitant les réseaux de piézomètres prescrits à l'article 3 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 16 août 2004.

Deux fois par an (en périodes de basses et de hautes eaux) et quotidiennement pendant une semaine après chaque incident notable (débordement de bac, fuite de conduite, etc...) des relevés du niveau piézométrique de la nappe, des prélèvements d'eau doivent être réalisés dans ces puits.

La hauteur d'eau dans les piézomètres doit être ramenée dans le repère NGF afin de pouvoir évaluer le sens d'écoulement des nappes.

Des analyses doivent être effectuées sur les prélèvements sur les paramètres suivants :

- BTEX ;
- Hydrocarbures totaux ;

- Métaux lourds ;
- Alcools ;
- Cétones.

Les résultats de mesures sont transmis à l'inspection des installations classées dans la semaine qui suit leur réception par l'exploitant. Ces résultats sont commentés par l'exploitant. En particulier, toute dérive (à la hausse ou à la baisse) des paramètres suivis, tout écart significatif (ie. supérieur à 50%) entre les mesures réalisées à l'amont et l'aval hydraulique du site doivent être expliqués. De même, les différences de comportement des nappes entre les périodes de hautes eaux et les périodes de basses eaux doivent également être explicitées.

Si les résultats de mesures mettent en évidence une pollution des eaux souterraines, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour rechercher l'origine de la pollution et, si elle provient de ses installations, en supprimer la cause. Dans ce cas, il doit en tant que de besoin entreprendre les études et travaux nécessaires pour réduire la pollution de la nappe.

Il doit informer le Préfet et l'inspection des installations classées du résultat de ses investigations et, le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

### **37.2. – Surveillance de la qualité de l'air et des retombées**

L'exploitant doit assurer une surveillance de la qualité de l'air et/ou des retombées de poussières sur les paramètres suivants :

- COV totaux ;
- BTEX ;
- Chrome VI ;
- Plomb.

La société PPG Industrie France est tenue de proposer, **sous six mois**, les dispositions qu'elle va mettre en œuvre pour assurer cette surveillance. Elle déterminera en particulier, pour chaque polluant visé ci-dessus, la nature des dispositifs de prélèvements qui seront mis en place, ainsi que les périodicités d'analyses, la position des dispositifs de prélèvements...

La vitesse et la direction du vent sont mesurées et enregistrées en continu sur le site de l'établissement ou dans son environnement proche.

Cette surveillance de la qualité de l'air devra être opérationnelle sous un an à compter de la notification du présent arrêté.

## **TITRE VIII : PREVENTION DES RISQUES ET SECURITE**

### **ARTICLE 38 : PREVENTION DES RISQUES**

#### **38.1. - Localisation des risques**

L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation.

L'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosives ou émanations toxiques). Ce risque est signalé. (Les ateliers et aires de manipulations de ces produits doivent faire partie de ce recensement).

L'exploitant doit disposer d'un plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de danger correspondant à ces risques.

#### **38.2. - Prévention des risques d'incendie et d'explosion**

Il est interdit :

- de fumer dans l'établissement (sauf le cas échéant dans les locaux administratifs ou sociaux séparés des zones de production et dans le respect des réglementations particulières) ;
- d'apporter des feux nus ;
- de manipuler des liquides inflammables si les récipients ne sont pas hermétiquement clos.

Toute opération de manipulation, de transvasement ou de transport de matières dangereuses à l'intérieur de l'établissement doit s'effectuer sous la responsabilité d'une personne nommément désignée par l'exploitant.

Des consignes particulières fixent les conditions de manipulation, de chargement, de déchargement et de stockage des matières dangereuses.

Les locaux doivent être convenablement ventilés pour éviter tout risque d'atmosphère explosive ou nocive. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation doit être placé aussi loin que possible des habitations voisines.

Tous les travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques (emploi d'une flamme ou d'une source chaude, purge des circuits...) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un permis de travail et éventuellement d'un permis de feu et en respectant les règles d'une consigne particulière.

Le permis de travail et éventuellement le permis de feu et la consigne particulière doivent être établis et visés par l'exploitant ou par la personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le permis de travail et éventuellement le permis de feu et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation, doivent être cosignés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées.

Après la fin des travaux et avant la reprise de l'activité, une vérification des installations doit être effectuée par l'exploitant ou son représentant.

Dans le cas de travaux par points chaud, les mesures minimales suivantes sont prises :

- nettoyage de la zone de travail avant le début des travaux ;
- contrôle de la zone d'opération lors du repli de chantier puis un contrôle ultérieur après la cessation des travaux permettant de vérifier l'absence de feu couvant.

### **38.3. - Affichage – diffusion**

Les consignes de sécurité font l'objet d'une diffusion sous forme adaptée à l'ensemble du personnel à qui elles sont commentées et rappelées en tant que de besoin.

Celles relatives à la sécurité en cas d'incendie seront de plus affichées et comporteront au minimum :

- le numéro de téléphone d'appel urgent du centre de traitement de l'alerte des sapeurs-pompiers : 18,
- l'accueil et le guidage des secours,
- les mesures à prendre en vue d'assurer la sauvegarde du personnel en cas d'incendie.

Les interdictions de fumer sont affichées de manière très visible en indiquant qu'il s'agit d'un arrêté préfectoral ainsi que les plans de sécurité incendie et d'évacuation, conformes à la norme NF S 60.303.

### **38.4. - Matériels et engins de manutention**

Les matériels et engins de manutention sont entretenus selon les instructions du constructeur et conformément aux règlements en vigueur.

L'entretien et la réparation des engins mobiles sont effectués sur des zones spécialement aménagées et situées à une distance supérieure à 10 m de toute matière combustible.

Les engins de manutention sont contrôlés au moins une fois par an si la fréquence des contrôles n'est pas fixée par une autre réglementation.

En dehors des heures d'exploitation, les chariots de manutention sont remisés soit dans un local spécifique, soit sur une aire matérialisée réservée à cet effet.

### **38.5. – Electricité dans l'établissement & maîtrise de l'électricité statique**

#### **38.5.1. - Installations électriques**

Les installations électriques sont réalisées conformément aux normes et textes réglementaires en vigueur. En particulier, elles doivent être réalisées conformément au décret n°88-1056 du 14 novembre 1988 pris pour l'exécution des dispositions du livre II du code du travail (titre III : hygiène, sécurité et conditions de travail) en ce qui concerne la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques.

A proximité d'au moins une issue est installé un interrupteur général, bien signalé, permettant de couper l'alimentation électrique de l'établissement, sauf des moyens de secours (pompes des réseaux d'extinction automatique, désenfumage...).

### **38.5.2. - Vérification périodique des installations électriques**

Toutes les installations électriques doivent être entretenues en bon état et doivent être contrôlées, après leur installation ou leur modification, par une personne compétente. La périodicité, l'objet et l'étendue des vérifications des installations électriques ainsi que le contenu des rapports relatifs aux dites vérifications sont fixés par l'arrêté du 10 octobre 2000 fixant la périodicité, l'objet et l'étendue des vérifications des installations électriques au titre de la protection des travailleurs ainsi que le contenu des rapports relatifs aux dites vérifications.

### **38.5.3. - Matériels électriques de sécurité**

Dans les parties de l'installation visées à l'article « localisation des risques » "atmosphères explosives" ci-dessus, les installations électriques doivent être conformes aux dispositions du décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996 relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives. Cependant, dans les parties de l'installation où les atmosphères explosives peuvent apparaître de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée, les installations électriques peuvent être constituées de matériel électrique de bonne qualité industrielle qui, en service normal, n'engendrent ni arc ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.

Les canalisations électriques ne doivent pas être une cause possible d'inflammation et doivent être convenablement protégées contre les chocs, contre la propagation des flammes et contre l'action des produits présents dans la partie de l'installation en cause.

### **38.5.4. Sûreté des installations**

L'alimentation électrique des équipements vitaux pour la sécurité doit pouvoir être secourue par une source interne à l'établissement.

Les unités doivent se mettre automatiquement en position de sûreté si les circonstances le nécessitent, et notamment en cas de défaut de l'énergie d'alimentation ou de perte des utilités.

Afin de vérifier les dispositifs essentiels de protection, des tests sont effectués. Ces interventions volontaires font l'objet d'une consigne particulière reprenant le type et la fréquence des manipulations.

Cette consigne est distribuée au personnel concerné et commentée autant que nécessaire.

Par ailleurs, toutes dispositions techniques adéquates doivent être prises par l'exploitant afin que :

- les automates et les circuits de protection soient affranchis des micro-coupures électriques,
- le déclenchement partiel ou général de l'alimentation électrique ne puisse pas mettre en défaut ou supprimer totalement ou partiellement la mémorisation de données essentielles pour la sécurité des installations.

### **38.5.5. - Mise à la terre des équipements & maîtrise de l'électricité statique**

Les équipements métalliques (réservoirs, cuves, 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 mise à la terre est effectuées suivant les règles de l'art ; elle est distincte de celle du paratonnerre. La valeur de résistance de terre est conforme aux normes en vigueur.

Pour assurer la maîtrise de l'électricité statique pendant les opérations de fabrication, l'exploitant est tenu d'ajouter un agent anti-statique aux solvants non polaires reçus en vrac, dès leur livraison sur site. Par ailleurs, en cas d'utilisation de solvants non polaires, les modes opératoires de fabrication doivent interdire l'introduction de ces solvants avant l'introduction d'agents anti-statiques.

Pour assurer la maîtrise de l'électricité statique pendant les opérations de fabrication, l'exploitant est tenu d'ajouter un agent anti-statique aux solvants à basse conductivité, dès leur livraison sur site, lorsqu'ils sont reçus en vrac. Il s'agit des solvants qui disposent d'une conductivité inférieure à 2000 pico-Siemens par mètre.

Par ailleurs, en cas d'utilisation de solvants qui disposent d'une conductivité inférieure à 2000 pico-Siemens par mètre, les modes opératoires de fabrication doivent interdire l'introduction de ces solvants avant l'introduction d'agents anti-statiques.

L'exploitant est tenu de tenir à jour la liste des solvants non polaires qu'il est susceptible d'utiliser dans le cadre de ses activités.

#### **38.5.6. - Eclairage artificiel et chauffage/climatisation des locaux**

Dans le cas d'un éclairage artificiel, seul l'éclairage électrique est autorisé. Les appareils d'éclairage fixes sont éloignés des produits stockés afin d'éviter leur échauffement.

Les installations de chauffage sont réalisées conformément aux normes et textes réglementaires en vigueur.

Des méthodes indirectes et sûres telles que le chauffage à eau chaude, à la vapeur ou à air chaud dont la source se situera en dehors des ateliers et des zones de stockage doivent être utilisées. L'utilisation de convecteurs électriques, de poêles, de réchauds ou d'appareils de chauffage à flamme nue est proscrite. Dans le cas d'un chauffage par air chaud pulsé produit par un générateur thermique, toutes les gaines d'air chaud sont entièrement réalisées en matériaux incombustibles.

Les installations de chauffage et/ou de climatisation doivent être implantées dans des locaux spécifiques isolés des ateliers de production et des entrepôts de stockage par une sectorisation de degré coupe-feu 2 heures.

#### **38.6. – Clôture & surveillance de l'établissement**

L'usine est clôturée sur toute sa périphérie. La clôture, d'une hauteur minimale de 2 mètres, doit être suffisamment résistante afin d'empêcher les éléments indésirables d'accéder aux installations.

Les zones dangereuses, à déterminer par l'exploitant autour des unités, doivent être signalées sur le site et se trouver à l'intérieur du périmètre clôturé.

Les accès à l'établissement sont constamment fermés ou surveillés et seules les personnes autorisées par l'exploitant, et selon une procédure qu'il a définie, sont admises dans l'enceinte de l'usine.

Une équipe de gardiennage doit surveiller en permanence le site. Des rondes sont organisées de manière aléatoire pour surveiller l'établissement et pour prévenir et détecter d'éventuelles anomalies.

Les parcs de stockage de liquides inflammables (y compris des produits finis) doivent faire l'objet d'une surveillance renforcée par les équipes de gardiennage et tout particulièrement en dehors des heures de production.

### **38.7. – Moyens de détection**

Les moyens techniques suivants sont mis en place et maintenus opérationnels pour détecter des situations incidentelles ou accidentelles sur le site :

<i>Moyen de détection</i>	<i>Report au poste de garde</i>	
	<i>Visuel</i>	<i>Sonore</i>
Coup de poing	X	X
Feu	X	X
Défauts sprinkler	X	X
Fermeture poteau incendie	X	X
Cabines électriques (détecteurs de fumée)	X	X
Incendie hexagone (détecteurs de fumée)	X	X
Porte local pompier	X	X
Porte S1	X	X
Porte S2	X	X
Groupes froid G1 (alarme sur température)	X	X
Chambre froide B4 (alarme sur température)	X	X
méthacrylonitrile (température, pression)	X	X
Défaut PAPI	X	X
Blockhaus H4 & H5 (alarme sur température)	X	X
Fuite cuve enterrée B1	X	X
Fuite cuve enterrée solvants de nettoyage en I1	X	X
Fuite cuve enterrée MABU	X	X
Fuite cuve enterrée Marlo (fluide thermique) en F3	X	X
Brûleurs chaufferie (détection gaz)	X	X
Chargeurs batterie B6 et L1 (alarme sur taux H2)	X	X
Déclenchement B1-B2-B3-B4	X	X
Groupe électrogène des résines HT	X	X
Disjoncteur sirène utilités	X	X
Vannes L1, station d'épuration	X	

⇒ Niveau bas réserve ;  
Temp. basse ;  
Feu local ;  
Vanne d'isolement des  
canalisations d'égouts fermée ;  
Sollicitation diesel ;  
Diesel en service ;  
Commutateur M/A ;  
Diesel ou armoire en défaut ;  
Manque fioul.  
*Pour S1 et S2*

Les alarmes (visuelles et/ou sonores) sont reportées au poste de garde et font l'objet d'une surveillance permanente par un service de gardiennage.

A chaque changement de poste des équipes de gardiennage, des essais sont réalisés sur le tableau général des alarmes pour vérifier le bon fonctionnement des dispositifs d'alarmes. Ces contrôles sont tracés sur un registre.

Dans les cas suivants, des alarmes locales sont déclenchées en complément des reports au poste de garde :

- élévation de température dans les locaux de stockage des peroxydes (H4, H5 et chambres froides) : cf. prescriptions spécifiques applicables à cette activité ;
- élévation de température du stockage de méthacrylonitrile (alarme sonore) ;

- détection de MDI dans le bâtiment de stockage O1 (alarme sonore et visuelle) ;
- basse pression sur le stockage général d'azote (alarme sonore et visuelle) ;
- basse pression sur les circuits d'eau de refroidissement (alarme sonore et visuelle) ;
- teneur en oxygène élevée sur les réacteurs résines (alarme visuelle et sonore).

Le déclenchement du dispositif de sprinklage génère une alarme visuelle et sonore au poste de garde et déclenche une alarme sonore audible à l'ensemble des postes de travail du bâtiment où a lieu le déclenchement du sprinklage.

Le bâtiment L1 doit être dotée d'une alarme précoce permettant de détecter un début d'incendie le plus rapidement possible et permettant de donner l'alerte le plus rapidement possible. Cette alarme précoce doit être efficace, correctement entretenue et fréquemment testée. En cas de défaillance de cette alarme, l'exploitant doit mettre en place un fonctionnement en mode dégradé avec des dispositions particulières de sécurité. L'exploitant doit fournir, à l'Inspection des Installations Classées sous 1 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, le type de détection précoce mis en place et les dispositions particulières de fonctionnement en mode dégradé retenues.

### **38.8. - Détecteurs d'atmosphère**

Des détecteurs d'atmosphère inflammables et/ou explosives et/ou d'incendie sont judicieusement implantés (et en nombre suffisant) dans l'usine.

L'exploitant doit disposer d'une étude justifiant la suffisance et le positionnement de ces détecteurs et d'un plan de localisation à jour. Cette note d'étude devra être révisée périodiquement et, en tout état de cause, à chaque modification de l'installation.

Les indications de ces détecteurs sont reportées en salle de contrôle et au poste de garde et actionneront :

- dans tous les cas un dispositif d'alarme sonore et visuel
- dans certains cas un système de protection particulière (par exemple, déclenchement d'un arrosage).

Pour les locaux qui en sont équipés, l'installation de sprinklage peut faire office de détection d'incendie lorsque le degré de précision du report d'information permet une localisation rapide et précise du départ d'incendie.

Des contrôles périodiques devront s'assurer du bon état de fonctionnement de l'ensemble de ces dispositifs.

### **38.9. - Mesure des conditions météorologiques**

Les matériels nécessaires pour la mesure de la vitesse et de la direction du vent, de la température sont mis en place dans un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté.

Les capteurs de mesure des données météorologiques sont secourus.

Des manches à air éclairées sont implantées sur le site et elles doivent être visibles à partir de n'importe quel point du site.

Les capteurs météorologiques peuvent être communs à plusieurs installations.

### **38.10. - Equipements abandonnés**

Les équipements abandonnés ne sont pas maintenus dans les unités. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdisent leur réutilisation.

### **38.11. - Mesures particulières**

#### **38.11.1. - Stockages extérieurs**

Les stockages extérieurs de déchets, de matières combustibles... ne doivent pas se situer à moins de 10 mètres des façades des bâtiments et des limites de propriétés.

#### **38.11.2. – Stockage des liquides inflammables et toxiques**

Les dispositions de l'instruction technique du 09 novembre 1989 modifiée relative aux dépôts existants de liquides inflammables sont applicables.

##### **a- Parc à solvants (Zone 9, Stockage D1)**

- *Stockage vrac extérieur*

Les réservoirs de solvants inflammables, d'une capacité totale maximale de 1 346 m<sup>3</sup>, sont situés dans deux cuvettes de rétention dimensionnées conformément aux termes de l'article 12.4.1 du présent arrêté.

Ces réservoirs doivent disposer des équipements suivants :

- indication de niveau en local ;
- inertage à l'azote (excepté pour les réservoirs 20, 36 et 44, contenant des produits inhibés exigeant la présence d'oxygène : ces réservoirs sont équipés d'évents pare-flamme) ;
- vanne de pied de type sécurité feu avec actionneur à distance et à sécurité positive ;

En complément des moyens de secours décrits à l'article 49.6 du présent arrêté, le parc de réservoirs est protégé par les moyens suivants :

- une installation de déversement de mousse (moyen foisonnement – 6,1l/min/m<sup>2</sup>) dans les rétentions du parc de stockage dont la mise en fonctionnement sera automatique en cas de sinistre. Cette installation disposera de sa propre réserve d'émulseurs. Le taux cumulé d'application de mousse des déversoirs et des lances doit être supérieur à 15 l/min/m<sup>2</sup> ;
- une rétention déportée (dont les parois disposent d'une tenue au feu de 4 heures) d'un volume minimum de 150m<sup>3</sup> permettra de recueillir les liquides inflammables susceptibles de se déverser dans les rétentions de ce parc de stockage. Un déversoir à mousse doit également protéger cette rétention. La rétention principale du parc D1 (qui doit avoir une tenue au feu au moins égale à 4 heures) doit disposer d'un nombre suffisant d'évacuations vers la rétention déportée afin d'éviter la stagnation de liquides inflammables ;
- 2 Poteaux Incendie (P.I) n° 17 et 18 reliés au réseau d'eau de refroidissement (P = 6 bar ; débit = 78 m<sup>3</sup>/h) ;
- des colonnes sèches ;
- 4 canons à mousse (taux d'émulseurs : 3%) qui présentent un débit de 2345 l/mn et une portée de 47 mètres permettant de couvrir l'ensemble du parc de stockage (canons oscillo-battants) ;

Les canons à mousse doivent rester opérationnels, y compris en cas de sinistre. Ils doivent tous disposer de leur propre réserve d'émulseur.

Deux canons seront implantés entre le parc D1 et la limite de propriété en dehors de la zone des flux thermiques supérieurs à  $5\text{kW/m}^2$ .

- *Dépotage*

La pomperie dispose d'une aire de dépotage qui forme rétention d'un volume total de  $30\text{ m}^3$ . Cette rétention est constituée de deux cuves souterraines de  $8\text{ m}^3$ . Les murets qui ceignent la rétention dans sa partie basse permettent de constituer un volume complémentaire de  $14\text{ m}^3$  qui s'ajoute à celui des deux cuves.

Les moyens d'extinction présents sont les suivants :

- 2 Poteaux Incendie (P.I) n° 17 et 18 reliés au réseau d'eau de refroidissement ( $P = 6\text{ bar}$  ; débit =  $78\text{ m}^3/\text{h}$ ) ;
- 1 extincteur PS 50 kg sur roue (PS 50) ;
- 1 extincteur poudre polyvalent 9 kg (PP9).

Des branchements complémentaires doivent également être disponibles pour les services d'incendie et de secours (2 branchements sur les 2 côtés du bâtiment de pomperie).

- *Pomperie*

La pomperie est localisée dans un bâtiment équipé d'une aération en parties basse et haute. Elle est équipée :

- d'un extincteur 9 kg à poudre polyvalent (PP 9)
- d'un système de sprinklage (eau + antigel)

#### **b- Stockage méthacrylonitrile (Zone 11, repère G2)**

Le stockage de méthacrylonitrile est effectué en extérieur dans une cuve de  $15\text{ m}^3$  située dans une cuvette de rétention disposant d'un volume de  $31\text{ m}^3$ . Ce stockage doit obéir aux dispositions de l'article 38.11.5 du présent arrêté. En complément, le réservoir doit disposer des équipements suivants :

- indication de niveau en local ;
- pare-soleil de la cuve ;
- mesure de température avec déclenchement automatique d'un arrosage à  $25^\circ\text{C}$  et alarme au poste de garde à  $28^\circ\text{C}$  ;
- mesure de la pression ;
- mise à la terre des cuves et canalisations par une liaison équipotentielle ;
- vannes de pied de type sécurité feu, commandables à distance et à sécurité positive ;
- pompes de transfert avec by pass ;
- en cas d'urgence, possibilité de fermeture manuelle de la vanne de transfert ;

En complément des moyens de secours décrits à l'article 49.6 du présent arrêté, le stockage de méthacrylonitrile est protégé par les moyens suivants :

- Poteau Incendie (P.I) n° 6 relié au réseau sprinkler ( $P = 8\text{ bar}$  ; débit =  $198\text{ m}^3/\text{h}$ )
- P.I. n° 18 relié au réseau d'eau industrielle ( $P = 6\text{ bar}$  ; débit =  $78\text{ m}^3/\text{h}$ )
- 1 extincteur PP9 situé contre le bâtiment G1

### c- Déchargement et transvasement du méthacrylonitrile

Une procédure doit définir les conditions dans lesquelles s'effectue le déchargement de méthacrylonitrile.

Le produit doit être reçu en container d'un volume maximum de 2000 litres puis transvasé vers la cuve de stockage par un personnel qualifié.

Avant le déchargement du container sur l'aire de rétention, celle-ci est vidée au besoin de l'eau de pluie présente (après vérification de l'absence de pollution dans ces eaux). La zone est entièrement balisée pour éviter la présence de personnel dans un rayon d'une vingtaine de mètres.

L'aire de déchargement / transvasement est équipée d'une rétention d'un volume de 5 m<sup>3</sup> (le méthacrylonitrile est livré dans des conditionnements d'un volume unitaire de l'ordre de 2 m<sup>3</sup>).

### **38.11.3. – Stockages de liquides inflammables d'une capacité supérieure à 1500 m<sup>3</sup>**

a- Les dispositions de cet article complètent, pour les stockages d'une capacité supérieure à 1500 m<sup>3</sup> les prescriptions de cet arrêté applicables aux stockages de liquides inflammables.

Les stockages suivants sont les seuls autorisés à pouvoir entreposer une quantité (réelle<sup>1</sup>) de liquides inflammables supérieure à 1500 m<sup>3</sup> :

Dénomination	Capacité d'entreposage maximale autorisée (m <sup>3</sup> )
Parc à fûts M2	2500
Parc à fûts M3	2080
Parc à fûts M4	1655
Magasin central L1	5145
Résines cationiques (O2/O3)	2970

b- Les cuvettes de rétention devront avoir un volume au moins égal à celui du plus gros réservoir contenu et à la moitié de la capacité totale de tous les réservoirs situés dans la cuvette.

Chaque parc de stockage doit avoir une capacité de rétention indépendante des autres parcs de stockage.

Les murets de rétention doivent être étanches et résister au choc d'une vague provenant de la rupture d'un réservoir. Ils doivent périodiquement être surveillés et entretenus.

Les murets de rétention doivent au moins disposer d'une stabilité au feu d'une durée de six heures.

Les traversées de murets par des canalisations devront être jointoyées par des produits coupe-feu 4 heures.

Toutes les canalisations qui ne sont pas strictement nécessaires à l'exploitation de la cuvette ou à sa sécurité devront être exclues de celles-ci. En cas de conduite générale alimentant plusieurs cuvettes seules des dérivations sectionnables pourront pénétrer celles-ci.

Dans le cas du bâtiment L1, le bâtiment dispose d'une capacité de rétention de 90 m<sup>3</sup> (sol en pointe de diamant). En cas de sinistre, le bâtiment doit être mis en relation avec le bassin d'avarie qui dispose d'une capacité de 2500 m<sup>3</sup>.

<sup>1</sup> Pour l'application des dispositions de cet article, c'est la capacité réelle maximale du stockage qui est considérée et non pas la capacité équivalente.

Ce bassin, qui dispose par conception d'un degré coupe-feu 4 heures, doit être étanché. La vitesse de pénétration des liquides au travers de la couche étanche sera au maximum de  $10^{-8}$  m/s, cette dernière aura une épaisseur minimale de 2 cm.

Les effluents (y compris les liquides inflammables et les eaux d'extinction) devront être dirigés vers ce bassin de manière sûre. Dans ce cadre, les organes mécaniques (vannes, pompes...) devront obligatoirement continuer à être opérationnels en cas de sinistre. L'exploitant devra en outre justifier, sous deux semaines, que les pompes éventuellement au contact de fluides chauds résisteront aux sollicitations auxquelles elles pourraient être exposées en cas d'incendie. Cette justification comportera également tous éléments permettant de juger de la fiabilité de son alimentation électrique, y compris en cas de sinistre...

Ce bassin d'avarie doit être pourvu de moyens d'extinction appropriés (eau + mousse) afin de lutter efficacement contre un incendie. L'exploitant doit avoir dimensionné ces moyens.

c- Les cuvettes de rétention seront étanchées. La vitesse de pénétration des liquides au travers de la couche étanche sera au maximum de  $10^{-8}$  m/s, cette dernière aura une épaisseur minimale de 2 cm.

d- Afin de faciliter l'intervention en cas de sinistre, les stockages en hauteur sur les parcs extérieurs doivent être limités en hauteur et en nombre. Pour les stockages en hauteur persistant, ceux-ci doivent être implantés en vue de ne pas gêner l'intervention, et en particulier afin d'éviter qu'ils fassent écrans au canons à eau+mousse.

En cas de chute, tout fût stocké en hauteur doit pouvoir être récupéré à l'intérieur de la cuvette de rétention du parc à fûts. A cet effet, la distance de stockage par rapport au bord de la cuvette de rétention doit être supérieure à la hauteur de stockage des fûts.

e- Pour les parcs à fûts extérieurs, l'exploitant doit privilégier un aménagement permettant aux stockages de fûts et de conteneurs de produits aqueux de former un écran de protection au regard des cibles voisines à protéger en cas de sinistre (parcs à fûts voisins, ...). Dans cette optique, la répartition des liquides inflammables et des produits aqueux dans chaque parc doit être réfléchi.

f- Dans le bâtiment L1, l'exploitant doit étudier la possibilité de regrouper les produits les plus inflammables et d'assurer un recouplement de ces produits par rapport au reste des produits stockés. Ce recouplement pourrait être assuré par une distance d'isolement de 5 mètres par rapport aux autres produits stockés. L'étude doit également porter sur la possibilité de mise en place d'une cuvette de rétention de ce recouplement de dimensions limitées et bien située par rapport aux points d'attaque en cas d'incendie. L'évacuation des produits vers le bassin de confinement doit être particulièrement étudiée. L'exploitant doit remettre cette étude à l'Inspection des Installations Classées sous 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté.

g- L'exploitant doit remettre, sous 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, à l'Inspection des Installations Classées, la solution retenue pour protéger le bâtiment L1 des risques d'agression extérieure et en particulier du parc M1 voisin. Le déménagement du parc M1, l'installation d'une rampe d'arrosage sur la façade du bâtiment L1, ou un aménagement des produits peu inflammables à proximité de la façade du bâtiment L1 devront au moins avoir été étudiés.

#### **38.11.4. – Stockage et utilisation des peroxydes**

- Bâtiment de stockage des peroxydes

Seuls des peroxydes de catégorie de risque R2 ou R3, et de classe de stabilité S2 ou S3 peuvent être stockés. Les principales caractéristiques du « bunker » de stockage des peroxydes sont les suivantes :

- Le stockage est réalisé dans 2 cellules d'entreposage appelées H4 et H5 ;
- Ce bâtiment est entouré d'une clôture et d'un portail qui sont maintenus fermés en permanence ;
- Un merlon de 2 mètres de hauteur entoure ce bâtiment (sauf au niveau de l'accès au dépôt). Ce merlon doit disposer d'une largeur minimale de un mètre en son sommet et ne doit pas être constitué d'objets durs et lourds, ni de débris coupants susceptibles d'être projetés ;
- Surfaces : 25 m<sup>2</sup> pour la cellule H4 et 50 m<sup>2</sup> pour la cellule H5 ;
- Quantités stockées :
  - Cellule H4 : stockage au maximum de 1500 kg R2 S2 et de 2000 kg R3 S2 ;
  - Cellule H5 : stockage au maximum de 1000 kg de R2 S3 et de 5000 kg R3 S3.

L'entreposage et la manipulation des peroxydes doit également respecter les dispositions suivantes :

- i- Les éléments de construction du bâtiment de stockage sont incombustibles et compatibles avec les peroxydes organiques stockés. Le sol du dépôt (et des ateliers où sont utilisés les peroxydes) est imperméable et incombustible.
- ii- Les cellules d'entreposage H4 et H5 sont dotées de grilles de ventilation en parties basses et hautes. Ces grilles et toutes autres ouvertures dans les murs de ces cellules doivent être positionnées de telle sorte qu'elles ne puissent pas favoriser la propagation d'un incendie de H4 vers H5 et vice-versa.
- iii- Les portes du dépôt s'ouvrent vers l'extérieur et sont pare-flammes de degré une heure. La toiture, soufflable en cas d'explosion, doit être capable d'arrêter des projectiles enflammés provenant d'un incendie proche.
- iv- Les chambres froides utilisées pour l'entreposage intermédiaire des peroxydes avant utilisation doivent disposer de parois (cloisons, plafond ou plancher) coupe-feu de degré une demi-heure. Une zone de faiblesse doit être prévue dans la paroi de ces chambres froides pour « maîtriser » une explosion.
- v- Les cellules H4 et H5, ainsi que les chambres froides destinées à l'entreposage des peroxydes doivent être en rétention, afin d'éviter tout déversement accidentel des produits stockés à l'extérieur. Cette cuvette de rétention doit aussi permettre que tout déversement de liquides inflammables ou de substances combustibles ne puisse accéder jusqu'au stockage.
- vi- Les appareils d'éclairage ne sont pas situés en des points susceptibles d'être heurtés en cours d'exploitation ou de créer un échauffement. Les conducteurs doivent répondre aux normes NFC 15 100 ou aux normes CENELEC équivalentes.
- vii- Les commutateurs, les courts-circuits, les fusibles, les moteurs, les rhéostats sont placés à l'extérieur, à moins qu'ils ne soient d'un type non susceptible de donner lieu à des étincelles.
- viii- L'accès aux dépôts (ie. chambres froides et cellules H4 et H5), ainsi qu'aux ateliers où sont manipulés les peroxydes est interdit à toutes personnes non autorisées. Les chambres froides doivent être maintenues fermées à clés en permanence tout comme la porte des cellules H4 et H5 ainsi que la grille d'accès au « bunker ».
- ix- L'entreposage des peroxydes est interdit dans les ateliers de production : les produits sont prélevés dans les chambres froides pour être immédiatement introduites dans le procédé de fabrication.
- x- La réfrigération ou la climatisation des lieux d'entreposage des peroxydes est assurée par un appareillage extérieur à celle-ci. Les générateurs de fluides sont installés à l'extérieur du dépôt et séparés par une paroi coupe-feu de degré 2 heures. La température est affichée à l'extérieur des

chambres froides et des cellules H4 et H5 pour permettre des contrôles réguliers. Un système de détection déclenche une alarme visuelle et sonore (qui déclenche localement et au niveau du poste de garde) si la température dépasse un certain seuil fixé assez bas pour qu'on ait le temps d'intervenir. Ce seuil doit être défini dans une note d'étude interne en fonction des caractéristiques des peroxydes entreposés, des conditions d'environnement (notamment la température maximale susceptible d'être atteinte) et en fonction du délai nécessaire pour intervenir et restaurer la réfrigération en cas de dysfonctionnement.

- xi- Les installations de réfrigération des cellules de H4 et H5 doivent être totalement indépendantes. En cas de défaillance de l'installation de réfrigération de l'une des cellules de stockage (ou au niveau des chambres froides), l'autre cellule doit pouvoir accueillir, en toute sécurité, les peroxydes qui ne seraient plus entreposés dans des conditions de température maîtrisées.
- xii- Les installations de climatisation / réfrigération des enceintes d'entreposage des peroxydes doivent être dimensionnées pour permettre en tous temps de respecter le seuil de température maximal défini dans la note d'étude mentionnée ci-dessus, y compris en cas de saison chaude prolongée.
- xiii- La personne désignée pour réceptionner les produits au moment de la livraison doit procéder à une vérification de leur température de stockage afin de ne pas introduire des produits thermiquement non conformes dans le dépôt. Dans le cas contraire, le produit doit être détruit par dilution ou par tout autre moyen approprié.
- xiv- Le dépôt est affecté uniquement au stockage des peroxydes organiques et des préparations en contenant. Il est interdit d'y placer d'autres produits tels, par exemple, des accélérateurs de polymérisation. Le transvasement des produits doit s'effectuer à l'extérieur du dépôt, dans un local aménagé à cet effet. Les chocs et les frictions doivent être évités. Les résidus ne doivent, en aucun cas, être remis dans les récipients d'origine. Tout récipient ou emballage ayant déjà servi au stockage d'une catégorie de peroxyde ne peut en aucun cas être réutilisé tel que sur le site.
- xv- Le ou les modes opératoires pour la manipulation des peroxydes organiques sont définis et tenus à jour par l'exploitant. Dans le voisinage immédiat d'un poste de travail, la quantité de produits entreposés est limitée à la masse strictement nécessaire pour une opération de fabrication et **ne doit pas dépasser la quantité nécessaire à une demi-journée de travail.**
- xvi- Les peroxydes sont conservés dans le dépôt dans leurs emballages réglementaires utilisés pour le transport.
- xvii- Les peroxydes sont maintenus à une température adaptée à leur nature jusqu'au moment de leur emploi. Les produits sont entreposés par groupe de stabilité thermique dans des locaux séparés.
- xviii- Les appareils mécaniques (engins de manutention) utilisés à l'intérieur des locaux d'entreposage des peroxydes, pour la manutention, ne doivent présenter aucune zone chaude non protégée. Ils sont rangés après chaque séance de travail à l'extérieur du dépôt.
- xix- Les locaux d'entreposage des peroxydes et leurs abords doivent être maintenus en état constant de propreté, tout produit répandu accidentellement doit être enlevé aussitôt et détruit ou neutralisé suivant une consigne prévue d'avance pour chaque qualité de peroxyde.
- xx- L'état des stocks (volume, emplacement, qualité) doit être mis à jour régulièrement. Ces données doivent être disponibles à l'extérieur à tout instant, en vue notamment d'une transmission immédiate au service de sécurité.
- xxi- Les portes des chambres froides contenant des peroxydes, ainsi que la clôture d'accès au bunker sont fermées à clef en permanence (sauf lorsque du personnel est présent pour entreposer ou pour retirer des produits). Les portes des cellules H4 et H5 doivent également rester fermées en permanence (sauf lorsque du personnel est présent pour entreposer ou pour retirer des produits). Les clefs sont détenues par des agents nommément désignées par le chef d'établissement.
- xxii- Il est interdit de faire du feu, de pénétrer avec une flamme ou avec un objet ayant un point en ignition, de fumer dans le dépôt (l'atelier) et d'utiliser des outils provoquant des étincelles. Cette interdiction est

affichée en caractères très apparents dans les locaux d'entreposage des peroxydes et aux entrées de ces locaux.

- xxiii- Il est interdit de manipuler des liquides inflammables à l'intérieur des locaux d'entreposage des peroxydes.
- xxiv- Dans le cas de travaux avec points chauds, le local d'entreposage ne doit pas contenir de peroxyde. La délivrance d'un permis de feu est obligatoire pour une durée précisée avec fixation de consignes particulières.
- xxv- Les personnes qui manipulent les peroxydes ou qui sont susceptibles d'intervenir en cas de sinistre doivent être spécialement instruites des dangers présentés par ces produits, ainsi que de la nature du matériel et des substances qui ne doivent pas entrer en contact avec les peroxydes. Elles reçoivent une formation spécialisée, notamment à leur manipulation. Ces instructions sont répétées à intervalles appropriés.
- xxvi- Les cellules H4 et H5 d'entreposage des peroxydes doivent être dotées d'une installation d'extinction automatique à poudre conçue et construite dans les règles de l'art.

### ***38.11.5.- Emploi ou stockage de produits toxiques et très toxiques***

Les produits très toxiques entreposés ou utilisés sur le site PPG se présentent exclusivement sous forme liquide. Les produits toxiques se présentent quant à eux sous forme liquides et sous forme solide. L'entreposage et l'utilisation de ces produits doit obéir aux prescriptions suivantes :

- i- Les substances ou préparations doivent être stockées par groupe en tenant compte de leur incompatibilité liée à leurs catégories de danger.
- ii- L'installation doit être implantée à une distance d'au moins :
  - 15 mètres des limites de propriété pour le stockage à l'air libre ou sous auvent,
  - ou 5 mètres des limites de propriété pour des stockages en local ou enceinte, fermé et ventilé ;
- iii- Sauf autres dispositions réglementaires plus contraignantes, les stockages de récipients contenant des substances ou préparations très toxiques présentant un risque d'inflammabilité ou d'explosibilité doivent être à une distance minimale de 5 mètres des stockages d'autres substances ou préparations ou matériaux présentant un risque d'inflammabilité ou d'explosibilité. L'espace resté libre peut-être éventuellement occupé par un stockage de produits ininflammables et non toxiques.

Dans le cas où les dispositions ci-dessus ne peuvent pas être respectées, les stockages de récipients contenant des substances ou préparations très toxiques qui sont inflammables devront être séparés de tout produit ou substance inflammable par des parois coupe-feu de degré 1 heure d'une hauteur d'au moins 3 mètres et dépassant en projection horizontale la zone à protéger de 1 mètre.
- iv- A l'exception des matières utilisées pendant le poste et situées à l'intérieur des bâtiments, pour tout stockage constitué exclusivement de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, admis au transport, le volume minimal de la rétention est égal soit à la capacité totale des récipients si cette capacité est inférieure à 800 litres, soit à 20 % de la capacité totale avec un minimum de 800 litres.

Tout stockage comprenant des substances ou préparations de liquides susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol, doit être associée 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 globale des réservoirs associés.

Les récipients fixes sont munis de jauge de niveau et pour les stockages enterrés de limiteurs de remplissage. Le stockage sous le niveau du sol n'est autorisé que dans des réservoirs en fosse maçonnée ou assimilée ou en cuve à double paroi équipée d'un détecteur de fuite. L'étanchéité des réservoirs doit être contrôlable.

La capacité de rétention doit être étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour le dispositif d'obturation qui doit être maintenu fermé en condition normale.

Des réservoirs ou récipients contenant des produits susceptibles de réagir dangereusement ensemble ne doivent pas être associés à la même cuvette de rétention.

- v- La hauteur maximale d'un stockage de substances ou préparations sous forme liquide ne devra pas excéder 5 mètres dans un bâtiment, sauf lorsqu'elles sont disposées dans des racks de stockage équipés de sprinkler, ou en mezzanine (également équipée d'un sprinkler) et sur 4 hauteurs de palettes de fûts à l'air libre ou sous auvent.

Les substances ou préparations inflammables au sens de l'arrêté ministériel du 20 avril 1994 doivent être situées sur une aire ou dans une cellule spécifique répondant aux caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :

- murs et planchers hauts coupe-feu de degré 1 heure,
- couverture incombustible,
- portes intérieures coupe-feu de degré 1 heure et munies d'un ferme porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique,
- porte donnant vers l'extérieur pare-flamme de degré 1 heure,
- matériaux de classe M0 (incombustibles).
- désenfumage adapté (cf. article 49.5 du présent arrêté).

Pour assurer une bonne ventilation, un espace libre doit être d'au moins un mètre entre le stockage des substances ou préparations très toxiques et le plafond.

- vi- L'exploitant est tenu de définir, sur site, les lieux de stockage de ces produits. Ces lieux seront matérialisés in situ et sur plans. Le choix de ces lieux de stockage devra également rester cohérent avec les choix émis dans le cadre de l'étude des dangers réalisée sur ce site.

Pour les installations existantes, lorsque les mesures décrites ci-dessus ne peuvent pas être respectées, l'exploitant proposera, **sous deux semaines**, la mise en place de mesures compensatoires de nature à permettre d'atteindre un niveau de prévention et de protection au moins équivalent à celui procuré par la stricte application des dispositions de cet article.

### **38.11.6.- Exploitation d'installations de combustion**

L'exploitation des installations de combustion doit respecter les prescriptions suivantes :

- i- Les appareils de combustion sont implantés de manière à prévenir tout risque d'incendie et d'explosion et à ne pas compromettre la sécurité du voisinage, intérieur et extérieur à l'installation. Ils sont suffisamment éloignés de tout stockage et de toute activité mettant en œuvre des matières combustibles ou inflammables. L'implantation des appareils doit satisfaire aux distances d'éloignement suivantes (les distances sont mesurées en projection horizontale par rapport aux parois extérieures du local qui les abrite ou, à défaut, les appareils eux mêmes) :
- a) 10 mètres des limites de propriété et des établissements recevant du public de 1ère, 2ème, 3ème et 4ème catégories, des immeubles de grande hauteur, des immeubles habités ou occupés par des tiers et des voies à grande circulation,
  - b) 10 mètres des installations mettant en œuvre des matières combustibles ou inflammables y compris les stockages aériens de combustibles liquides ou gazeux destinés à l'alimentation des appareils de combustion présents dans l'installation.

A défaut de satisfaire à cette obligation d'éloignement lors de sa mise en service, l'installation devra respecter les dispositions du point « ii » (4<sup>ème</sup> alinéa) ci-dessous.

Les appareils de combustion destinés à la production d'énergie doivent être implantés dans un local uniquement réservé à cet usage et répondant aux règles d'implantation ci-dessus.

Lorsque les appareils de combustion sont placés en extérieur, des capotages, ou tout autre moyen équivalent, sont prévus pour résister aux intempéries.

ii- Les locaux abritant l'installation doivent présenter les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :

- matériaux de classe MO (incombustibles),
- stabilité au feu de degré une heure,
- couverture incombustible.

Ces locaux ne doivent pas être traversés par des canalisations qui véhiculent des liquides inflammables et/ou toxiques.

Les locaux doivent être équipés en partie haute de dispositifs permettant l'évacuation des fumées et gaz de combustion dégagés en cas d'incendie (par exemple lanterneaux en toiture, ouvrants en façade ou tout autre moyen équivalent). Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès. Le système de désenfumage doit être adapté aux risques particuliers de l'installation. Les locaux où sont utilisés des combustibles susceptibles de provoquer une explosion sont conçus de manière à limiter les effets de l'explosion à l'extérieur du local (événements, parois de faibles résistance...).

De plus, les éléments de construction présentent les caractéristiques de comportement au feu suivantes, vis à vis des locaux contigus ou des établissements, installations et stockages pour lesquels les distances prévues au point « i » ci-dessus ne peuvent être respectées :

- parois, couverture et plancher haut coupe-feu de degré 2 heures,
- portes intérieures coupe-feu de degré 1/2 heure et munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique,
- porte donnant vers l'extérieur coupe-feu de degré 1/2 heure au moins.

iii- Les installations doivent être aménagées pour permettre une évacuation rapide du personnel dans deux directions opposées. L'emplacement des issues doit offrir au personnel des moyens de retraite en nombre suffisant. Les portes doivent s'ouvrir vers l'extérieur et pouvoir être manœuvrées de l'intérieur en toutes circonstances. L'accès aux issues est balisé.

iv- Les réseaux d'alimentation en combustible doivent être conçus et réalisés de manière à réduire les risques en cas de fuite notamment dans des espaces confinés. Les canalisations sont en tant que de besoin protégées contre les agressions extérieures (corrosion, choc, température excessive...) et repérées par les couleurs normalisées. Un dispositif de coupure, indépendant de tout équipement de régulation de débit, doit être placé à l'extérieur des bâtiments pour permettre d'interrompre l'alimentation en combustible des appareils de combustion. Ce dispositif, clairement repéré et indiqué dans des consignes d'exploitation, doit être placé :

- dans un endroit accessible rapidement et en toutes circonstances,
- à l'extérieur et en aval du poste de livraison et/ou du stockage du combustible.

Il est parfaitement signalé, maintenu en bon état de fonctionnement et comporte une indication du sens de la manœuvre ainsi que le repérage des positions ouverte et fermée.

Dans les installations alimentées en combustibles gazeux, la coupure de l'alimentation de gaz sera assurée par deux vannes automatiques<sup>2</sup> redondantes, placées en série sur la conduite d'alimentation en gaz. Ces vannes seront asservies chacune à des capteurs de détection de gaz<sup>3</sup> et un pressostat<sup>4</sup>. Toute la chaîne de coupure automatique (détection, transmission du signal, fermeture de l'alimentation de gaz) est testée périodiquement. La position ouverte ou fermée de ces organes est clairement identifiable par le personnel d'exploitation.

Tout appareil de réchauffage d'un combustible liquide doit comporter un dispositif limiteur de la température, indépendant de sa régulation, protégeant contre toute surchauffe anormale du combustible.

La parcour des canalisations à l'intérieur des locaux où se trouvent les appareils de combustion est aussi réduit que possible.

Par ailleurs, un organe de coupure rapide doit équiper chaque appareil de combustion au plus près de celui-ci.

La consignation d'un tronçon de canalisation, notamment en cas de travaux, s'effectuera selon un cahier des charges précis défini par l'exploitant. Les obturateurs à opercule, non manœuvrables sans fuite possible vers l'atmosphère, sont interdits à l'intérieur des bâtiments.

- v- Les appareils de combustion sont équipés de dispositifs permettant d'une part, de contrôler leur bon fonctionnement et d'autre part, en cas de défaut, de mettre en sécurité l'appareil concerné et au besoin l'installation.

Les appareils de combustion sous chaudières utilisant un combustible liquide ou gazeux comportent un dispositif de contrôle de la flamme. Le défaut de son fonctionnement doit entraîner la mise en sécurité des appareils et l'arrêt de l'alimentation en combustible.

- vi- Un dispositif de détection de gaz, déclenchant, selon une procédure préétablie, une alarme en cas de dépassement des seuils de danger, doit être mis en place dans les installations utilisant un combustible gazeux, exploitées sans surveillance permanente ou bien implantées en sous-sol. Ce dispositif doit couper l'arrivée du combustible et interrompre l'alimentation électrique, à l'exception de l'alimentation des matériels et des équipements destinés à fonctionner en atmosphère explosive, de l'alimentation en très basse tension et de l'éclairage de secours, sans que cette manœuvre puisse provoquer d'arc ou d'étincelle pouvant déclencher une explosion. Un dispositif de détection d'incendie doit équiper les installations implantées en sous-sol.

L'emplacement des détecteurs est déterminé par l'exploitant en fonction des risques de fuite et d'incendie. Leur situation est repérée sur un plan. Ils sont contrôlés régulièrement et les résultats de ces contrôles sont consignés par écrit. La fiabilité des détecteurs est adaptée aux exigences du point « iv » ci-dessus. Des étalonnages sont régulièrement effectués.

Toute détection de gaz, au-delà de 60 % de la LIE, conduit à la mise en sécurité de toute installation susceptible d'être en contact avec l'atmosphère explosive, sauf les matériels et équipements dont le fonctionnement pourrait être maintenu conformément aux dispositions prévues à l'article 38.5.3. Cette mise en sécurité est prévue dans les consignes d'exploitation

---

<sup>2</sup> Vanne automatique : cette vanne assure la fermeture de l'alimentation en combustible gazeux lorsqu'une fuite de gaz est détectée par un capteur. Elle est située sur le circuit d'alimentation en gaz. Son niveau de fiabilité est maximum, compte-tenu des normes en vigueur relatives à ce matériel.

<sup>3</sup> Capteur de détection de gaz: une redondance est assurée par la présence d'au moins deux capteurs.

<sup>4</sup> Pressostat : ce dispositif permet de détecter une chute de pression dans la tuyauterie. Son seuil doit être aussi élevé que possible, compte-tenu des contraintes d'exploitation.

- vii- L'exploitant doit veiller au bon entretien des dispositifs de réglage, de contrôle, de signalisation et de sécurité. Ces vérifications et leurs résultats sont consignés par écrit.  
Toute tuyauterie susceptible de contenir du gaz devra faire l'objet d'une vérification annuelle d'étanchéité qui sera réalisée sous la pression normale de service.  
Toute intervention par point chaud sur une tuyauterie de gaz susceptible de s'accompagner d'un dégagement de gaz ne peut être engagée qu'après une purge complète de la tuyauterie concernée. A l'issue de tels travaux, une vérification de l'étanchéité de la tuyauterie doit garantir une parfaite intégrité de celle-ci. Cette vérification se fera sur la base de documents prédéfinis et de procédures écrites. Ces vérifications et leurs résultats sont consignés par écrit.  
Pour des raisons liées à la nécessité d'exploitation, ce type d'intervention pourra être effectuée en dérogation au présent alinéa, sous réserve de l'accord préalable de l'inspection des installations classées.  
Les soudeurs devront avoir une attestation d'aptitude professionnelle spécifique au mode d'assemblage à réaliser. Cette attestation devra être délivrée par un organisme extérieur à l'entreprise et compétent aux dispositions de l'arrêté du 16 juillet 1980.
- viii- Les installations doivent être exploitées sous la surveillance permanente d'un personnel qualifié. Il vérifie périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et s'assure de la bonne alimentation en combustible des appareils de combustion.  
Par dérogation aux dispositions ci-dessus, l'exploitation sans surveillance humaine permanente est admise :
- pour les générateurs de vapeur ou d'eau surchauffée lorsqu'ils répondent aux dispositions de l'arrêté ministériel du 1<sup>er</sup> février 1993 (J.O. du 3 mars 1993) relatif à l'exploitation sans présence humaine permanente ainsi que les textes qui viendraient s'y substituer ou le modifier,
  - pour les autres appareils de combustion, si le mode d'exploitation assure une surveillance permanente de l'installation permettant au personnel, soit d'agir à distance sur les paramètres de fonctionnement des appareils et de les mettre en sécurité en cas d'anomalies ou de défauts, soit de l'informer de ces derniers afin qu'il intervienne directement sur le site.
- L'exploitant consigne par écrit les procédures de reconnaissance et de gestion des anomalies de fonctionnement ainsi que celles relatives aux interventions du personnel et aux vérifications périodiques du bon fonctionnement de l'installation et des dispositifs assurant sa mise en sécurité. Ces procédures précisent la fréquence et la nature des vérifications à effectuer pendant et en dehors de la période de fonctionnement de l'installation.  
En cas d'anomalies provoquant l'arrêt de l'installation, celle-ci doit être protégée contre tout déverrouillage intempestif. Toute remise en route automatique est alors interdite. Le réarmement ne peut se faire qu'après élimination des défauts par du personnel d'exploitation au besoin après intervention sur le site.
- ix- En complément des dispositions de l'article 49.6, les installations de combustion doivent également être dotées de moyens de secours contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur., qui seront au minimum constitués :
- des extincteurs portatifs répartis à l'intérieur des locaux, sur les aires extérieures et les lieux présentant un risque spécifique, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Leur nombre est déterminé à raison de deux extincteurs de classe 55 B au moins par appareil de combustion avec un maximum exigible de quatre lorsque la puissance de l'installation est inférieure à 10 MW et de six dans le cas contraire. Ces moyens peuvent être réduits de moitié en cas d'utilisation d'un combustible gazeux seulement. Ils sont accompagnés

d'une mention "Ne pas utiliser sur flamme gaz". Les agents d'extinction doivent être appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits manipulés ou stockés ;

- une réserve d'au moins 0,1 m<sup>3</sup> de sable maintenu meuble et sec et des pelles (hormis pour les installations n'utilisant qu'un combustible gazeux).
- Ces matériels doivent être maintenus en bon état et vérifiés au moins une fois par an.

### **38.11.7.- Exploitation des ateliers de charge d'accumulateurs**

- i- Les locaux abritant les ateliers de charge d'accumulateurs doivent présenter les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :
- murs coupe-feu de degré 2 heures ;
  - plafond coupe-feu de degré deux heures dans le L1 ;
  - portes (ouvrant dans le sens de l'évacuation) coupe-feu de degré 1 heure et munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique en cas de sinistre ;
  - pour les autres matériaux : classe M0 (incombustibles) .

Ces locaux doivent être dotés d'un désenfumage qui répond aux dispositions de l'article 49.5 du présent arrêté.

- ii- Sans préjudice des dispositions du code du travail, les locaux doivent être convenablement ventilés pour éviter tout risque d'atmosphère explosible ou nocive. Le débit d'extraction est donné par la formule suivante :

$$Q = 0,05 n I$$

où

Q = débit minimal de ventilation, en m<sup>3</sup>/h ;

n = nombre total d'éléments de batteries en charge simultanément ;

I = courant d'électrolyse, en A.

- iii- Si les ateliers de charge d'accumulateurs sont équipés de détecteurs d'hydrogène, le seuil de la concentration limite en hydrogène admise dans le local sera pris à 25% de la L.I.E. (limite inférieure d'explosivité), soit 1% d'hydrogène dans l'air. Le dépassement de ce seuil devra interrompre automatiquement l'opération de charge et déclencher une alarme. Si ces ateliers ne sont pas dotés de détecteurs d'hydrogène, l'interruption des systèmes d'extraction d'air ( hors interruption prévue en fonctionnement normal de l'installation) devra interrompre automatiquement, également, l'opération de charge et déclencher une alarme.

### **38.11.8. – gestion des incompatibilités entre produits & maîtrise de la stabilité des réactions**

- a- La société PPG établit et tient à jour la liste des produits qui présentent :

- des incompatibilités avec d'autres produits ;
- des incompatibilité avec des matériaux.

Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

Les produits qui présentent des incompatibilités entre eux doivent être entreposés dans des locaux distincts.

Pour les produits qui présentent des incompatibilités avec des matériaux, l'exploitant sélectionnera des emballages, des appareillages (y compris les tuyauteries qui peuvent relier les appareillages entre eux)... adaptés aux caractéristiques de ces produits.

Afin de prévenir les risques liés aux isocyanates, l'exploitant doit appliquer une procédure de décontamination et de repérage des fûts ayant contenu ce produit.

- b- Les seules fabrications, avec réaction chimique, autorisées à être réalisées par la société PPG sont celles qui auront été étudiées au laboratoire et pour lesquelles l'exploitant aura démontré que le procédé de fabrication est transposable au stade industriel de production avec un haut degré de sécurité. A cet effet, les réactions réalisées dans les ateliers de production devront toutes disposer d'un dossier d'étude démontrant le respect de ces objectifs en matière de sécurité. Pour les procédés existants, un échéancier sera établi par l'exploitant pour établir ces dossiers en hiérarchisant les procédés en fonction de leur dangerosité potentielle et de leur fréquence de réalisation.
- c- Pour les opérations de fabrication sans réaction chimique, les opérations de développement en laboratoire doivent prendre en compte les impératifs de sécurité du site et être soumis à l'approbation préalable du responsable HSE du site.

#### **Les mesures suivantes doivent être respectées pour l'industrialisation d'un procédé :**

- *Passage du laboratoire à la phase prototype :*

Tout procédé testé en phase prototype (au cours de ces phases, les quantités mises en œuvre sont limitées) doit avoir fait l'objet d'une étude poussée en laboratoire pour démontrer que la réaction prévue d'être testée est sûre. Cette étude devra en particulier démontrer la sûreté de la réaction au regard des caractéristiques des installations exploitées par la société PPG (et en particulier en terme de capacité de refroidissement des installations).

Cette étude sera notamment étayée par des tests pratiqués à l'aide d'un calorimètre réactionnel dans un délai de neuf mois à compter de la notification du présent arrêté.

Sur la base de cette étude, l'exploitant est tenu d'établir une note de synthèse comportant un mode opératoire détaillé à partir de laquelle le responsable du laboratoire doit rédiger une « fiche prototype » (vérifiée et approuvée suivant les règles usuelles de l'assurance de la qualité) qui détaille :

- les risques liés à la manipulation des produits ;
- le mode opératoire adapté aux matériels exploités lors de la phase prototype.

En fin de campagne, et dès lors que le passage à la phase prototype confirme que la réaction est sûre, une procédure de fabrication « semi-industrielle » est établie en tenant compte de l'expérience acquise au laboratoire et durant la phase prototype.

- *Passage de la phase prototype au stade industriel :*

Après une phase de fabrication « semi-industrielle », au cours de laquelle la surveillance du procédé de fabrication est renforcée afin de garantir la sûreté des réactions réalisées, la procédure de fabrication « industrielle » est établie (vérifiée et approuvée suivant les règles usuelles de l'assurance de la qualité).

Une procédure interne définit les dispositions à respecter pour établir ces documents afin de garantir la sûreté des opérations au stade industriel en fonction des caractéristiques des installations de production. Cette procédure prévoit également les mesures à mettre en œuvre pour surveiller les

nouvelles réactions mises en jeu par la société PPG, ainsi que la nécessité de systématiquement tirer profit du retour d'expérience des premières campagnes de production pour améliorer les documents de production.

Il est à noter qu'en cas de modification des installations, des produits utilisés... ces documents devront être révisés, mais également à chaque fois qu'un événement particulier sera observé.

Dans le cadre de ce processus qui permet le passage du laboratoire à l'industrialisation d'un procédé de production, l'exploitant est tenu d'étudier, à chaque stade de ce processus, la gestion des événements incidentels. En particulier, l'exploitant doit établir les procédures qui permettront le cas échéant de gérer la conduite en mode dégradé.

Au-delà, la société PPG est tenue d'établir et de mettre en place, **sous trois mois**, une méthodologie d'analyse des risques permettant d'évaluer de manière systématique l'évaluation des risques présentées par les réactions chimiques mises en œuvre.

d- Les matières premières utilisées dans l'établissement doivent être codées dans le respect des règles internes à l'établissement.

Lors de la réalisation d'opérations à risque, une double identification des produits devant être introduits dans les appareillages de fabrication doit avoir lieu. Cette double identification est réalisée par l'utilisation de moyens redondants (ex. saisie informatique du produit sur l'automate de pilotage des fabrications et validation du produit par un dispositif de clés).

Les modes opératoires doivent clairement identifier les produits mis en jeu.

Les canalisations de transport ainsi que tous les contenants de matières premières doivent comporter un étiquetage permettant de connaître les produits qu'ils contiennent et les risques qui leurs sont associés.

#### **38.11.9. – Protection des réacteurs & des dilueuses**

Les réacteurs de production et les dilueuses sont protégés par des événements qui débouchent en toiture des ateliers.

Les événements des dilueuses doivent être équipés de condenseurs (avec retour des condensats dans la dilueuse).

Par dérogation aux dispositions précédentes, les réacteurs et les mixing tank des ateliers de fabrication des résines sont équipés de disques de ruptures. En cas d'éclatement des disques de rupture, les produits libérés par l'explosion doivent être récupérés dans un bac d'expansion. Le volume minimum de ces bacs d'expansion doit être supérieur à 2,5 fois le volume du plus important réservoir (ie. réacteur, mixing tank...) relié.

## ARTICLE 39.- FABRICATION DES RESINES

### ARTICLE 39.1.- DISPOSITIONS GENERALES

Les lignes de fabrication de résines (situées dans les bâtiments F1 et K1) sont constituées de :

- 2 chaînes de réaction au bâtiment F1 :
  - S8 & S11 : Fabrication de résines acryliques
- 4 chaînes de réaction en K1 :
  - S6 : Fabrication de résines polyesters
  - S2 & S20 : Fabrication de résines cationiques (époxydiques)
  - S13 : Fabrication de résines isocyanates (« cross-linker »)

Chaque ligne de fabrication comprend les équipements suivants :

- un ou des « mixing tank » (mélangeur pour la préparation des matières premières)
- un « catalyst tank » (mélangeur pour la préparation du catalyseur)
- un réacteur (volume : de 6 à 20 m<sup>3</sup> ; température de réaction : de 120 à 300°C)
- une dilueuse

Par famille de résine, les principaux produits utilisés sont les suivants :

Bâtiment	Volume réacteur (n° ligne fabrication)	Famille de résine fabriquée	Principales matières premières
F1	8 et 11 m <sup>3</sup> (S8 et S11)	Acrylique	- Monomères acryliques (dont le méthacrylonitrile) - Peroxyde (catalyseur)
K1	6 m <sup>3</sup> (S6)	Polyester	- Acide + alcool (estérification)
	12 et 20 m <sup>3</sup> (S12 et S20)	Cationique (époxydiques)	Epoxyde, polyol + acide + amine
	13 m <sup>3</sup> (S13)	Isocyanate (« cross-linker »)	MDI ou polyisocyanate + polyol

### ARTICLE 39.2.- MODE D'EXPLOITATION

#### 39.2.1.- Conduite des installations

La fabrication de ces ateliers est entièrement suivie par une supervision (logiciel Fisher) exceptée pour la chaîne S6. Les serveurs de conduites sont redondants, l'un est situé dans les bureaux de la maintenance, le second dans les bureaux résines.

La ligne S6 est pilotée par des régulateurs électroniques.

Les paramètres suivants sont suivis avec attention dans le cadre de la fabrication des résines :

- Mixing tank :      Température  
(MT)                      Poids  
                                  Teneur en O<sub>2</sub> (sur S13)
- Catalyst tank :    Température  
(CT)                      Poids
- Réacteur :            Température (2 sondes sauf en R8 et R13 : 1 sonde)

- Dilueuse :
  - Pression
  - Vide
  - Teneur en O<sub>2</sub> (sur S13)
  - Poids cumulé de produit incorporé (sur R8 et R9)
  - Vitesse d'agitation
  - Température
  - Poids (sur D12 et D20)
  - Débit d'azote

### 39.2.2.- Conduite / régulation des opérations de fabrication :

Les arrivées produits sont effectuées :

- directement depuis les bacs de stockage vrac vers les mixing tanks ou les catalyst tanks (arrivée des produits commandée par des vannes manuelles doublées de vannes automatisées)
- depuis les bacs de stockage vrac vers les buffets de distribution de l'atelier (vannes manuelles pour le transfert jusqu'aux réservoirs)
- depuis des fûts et containers, par pompage sur peson ou via une bascule de pesée
- par sac pour les poudres via des trémies d'incorporation

Les paramètres régulés lors des opérations de fabrication sont, en fonction des équipements :

- La vitesse d'agitation
- La température (possibilité de chauffage et de refroidissement par eau ou fluide thermique en double enveloppe)
- L'arrivée d'azote

### 39.2.3.- Alarmes & sécurités

En cas de dérive ou d'anomalie pendant la fabrication des résines, des signaux d'alarmes sont générés par l'automate de supervision et reportés sur l'écran de contrôle (sauf sur S6). Parallèlement, en cas de dysfonctionnement, l'automate applique les principaux verrouillages de sécurité.

Les trous d'homme des réacteurs S8, S11, S13, S6, S20 sont équipés d'actionneurs pneumatiques asservis à des capteurs de pression rendant impossible l'ouverture des couvercles dès lors que la pression est supérieure à 1 080 mbar (sauf pour le S20 : 1120 mbar).

Sur les lignes S8 et S11, l'automate de supervision doit imposer, avant le commencement de chaque « battée », la vérification de certains paramètres à risques (« check list ») : en cas de dysfonctionnement, le système informatique bloque le démarrage de la fabrication.

Les alarmes et les sécurités suivantes doivent être enclenchées en fonction des fabrications :

#### ❖ Fabrication des résines acryliques (lignes S8 et S11)

Intitulé alarme ou sécurité	Appareils concernés*	Paramètre contrôlé	Action en cas de dysfonctionnement
Inertage (limitation du taux d'oxygène)	MT, CT, R, D	Double contrôle : Débit d'azote + temps d'injection d'azote	Arrêt de la ligne de fabrication (arrêt des ajouts, maintien de l'agitation, arrêt du chauffage)

Niveau haut	MT, CT	Sonde de niveau haut	Fermeture des vannes et arrêt des pompes de chargement (coupure électrique)
Contrôle des matières premières	MT, CT	Double validation : branchement du flexible d'arrivée matière + branchement d'un cordon électrique de validation**	Fermeture des vannes et arrêt des pompes de chargement (coupure électrique)
Température seuil haut	MT, CT	Température (paramétrage d'un niveau haut)	3 niveaux d'alarme automatisés : - 35°C : alarme simple (visuelle) - 45°C : simple + sirène + envoi d'inhibiteur - 65°C : ordre d'évacuation
	R	Contrôle visuel de la température à des étapes déterminées (paramétrage d'un niveau haut)	En cas de besoin, injection manuelle d'inhibiteur
	D	Température (paramétrage d'un niveau haut)	Alarme visuelle
Pression seuil haut	MT, CT	-	Rupture d'un joint d'explosion avec évacuation du produit vers un bac d'expansion de 45 m <sup>3</sup> .
	R	Pression (paramétrage d'un seuil haut)	3 niveaux d'alarme : - Alarme visuelle + mise en route du refroidissement - Arrêt des ajouts - Rupture du joint d'explosion et passage en sécurité de repli (annulation du chauffage...)
Refroidissement	MT, CT, R, D	Pression sur les circuits d'eau de refroidissement (au niveau des nourrices générales dans l'atelier)	Alarme visuelle en cas de chute de pression Recommandation express sur la supervision de ne pas redémarrer la batée

\*MT : mixing tank ; CT : catalyst tank ; R : réacteur ; D : dilueuse

\*\* Pour le MDI et le méthacrylonitrile : verrou supplémentaire par le contremaître qui doit, d'une part, valider l'utilisation du produit par un contact à clé, d'autre part, remettre la clé permettant d'ouvrir le cadenas placé sur la vanne du produit considéré.

### ❖ Fabrication des résines isocyanates (ligne S13)

Intitulé alarme ou sécurité	Appareils concernés*	Paramètre contrôlé	Action en cas de dysfonctionnement
Inertage (limitation du taux d'oxygène)	MT, R	Taux d'oxygène (mesure en continu)	Alarme sur la supervision
Niveau haut	MT	Poids cumulé incorporé + sonde NH	Arrêt automatique de chargement (fermeture vannes et arrêt des pompes)
Contrôle de l'introduction des matières premières	MT	Chargement direct par programme**	Fermeture des vannes et arrêt des pompes de chargement (coupure électrique)
Température seuil haut	MT, R	Température (paramétrage d'un niveau haut)	Alarme visuelle
Pression seuil haut	R	-	Rupture de 2 joints d'explosion avec évacuation du produit vers un bac d'expansion de 60 m <sup>3</sup>
	R	Pression (paramétrage d'un seuil haut)	Alarme visuelle
Contrôle des matières premières	MT, R	Contrôle du taux d'humidité sur les matières premières avant leur introduction	Pas d'introduction de la matière en cas de présence d'humidité

Refroidissement	MT, R, D	Pression sur les circuits d'eau de refroidissement (au niveau des nourrices générales dans l'atelier)	Alarme visuelle en cas de chute de pression
-----------------	----------	---	---

MT : mixing tank ; R : réacteur ; D : dilueuse

\*\* Pour le MDI et le méthacrylonitrile : verrou supplémentaire par le contremaître qui doit, d'une part, valider l'utilisation du produit par un contact à clé, d'autre part, remettre la clé permettant d'ouvrir le cadenas placé sur la vanne du produit considéré.

#### ❖ Fabrication des résines cationiques (lignes S12 et S16)

Les 2 lignes de fabrication comprennent chacune 4 mixing tanks. 2 mixing tanks sur 4 sont régulés par la supervision au niveau de la température.

<i>Intitulé alarme ou sécurité</i>	<i>Appareils concernés*</i>	<i>Paramètre contrôlé</i>	<i>Action en cas de dysfonctionnement</i>
Inertage (limitation du taux d'oxygène)	MT, CT, R	Double contrôle : Débit d'azote + temps d'injection d'azote	Arrêt de l'opération
Niveau haut	MT, CT	Sonde de niveau haut + quantité incorporée (paramétrage d'un seuil haut)	Fermeture des vannes et arrêt des pompes de chargement (coupure électrique)
Contrôle de l'introduction des matières premières	MT, CT	Double validation	Fermeture des vannes et arrêt des pompes de chargement (coupure électrique)
Température seuil haut	MT, CT	Température (paramétrage d'un niveau haut)	Alarme visuelle. Mise en route du refroidissement pour les MT régulés.
	R	Contrôle visuel de la température à des étapes déterminées (paramétrage d'un niveau haut)	Alarme visuelle. Mise en route du refroidissement.
Pression seuil haut	MT, CT, R	-	Rupture d'un joint d'explosion avec évacuation du produit vers un bac d'expansion de 60 m <sup>3</sup>
	R	Pression (paramétrage d'un seuil haut)	Alarme visuelle
Refroidissement	MT, CT, R, D	Pression sur les circuits d'eau de refroidissement (au niveau des nourrices générales dans l'atelier)	Alarme visuelle en cas de chute de pression.

\* MT : mixing tank ; CT : catalyst tank ; R : réacteur ; D : dilueuse

#### ❖ Fabrication des résines polyesters (ligne S6)

Cette ligne est semi-automatisée via un automate indépendant.

Les équipements sont tous inertés à l'azote (démarrage manuel de la mise sous azote).

<i>Intitulé alarme ou sécurité</i>	<i>Appareils concernés*</i>	<i>Paramètre contrôlé</i>	<i>Action en cas de dysfonctionnement</i>
Contrôle des matières premières	R	Double validation : entrée code + vérification avec visa	Décision humaine de non-continuation des opérations.
Niveau haut	R	Double validation des quantités introduites	Décision humaine de non-continuation des opérations.

<i>Intitulé alarme ou sécurité</i>	<i>Appareils concernés*</i>	<i>Paramètre contrôlé</i>	<i>Action en cas de dysfonctionnement</i>
Température seuil haut	R, D	Mise en température entièrement automatisée Contrôle visuel possible	Alarme visuelle. Décision humaine de mise en route du refroidissement d'urgence.
Pression seuil haut	R	-	Rupture d'un joint d'explosion avec évacuation du produit vers un bac d'expansion de 60 m <sup>3</sup> .
	R, D	Pression	Décision humaine de mise en route du refroidissement d'urgence.
Refroidissement	R, D	Pression sur les circuits d'eau de refroidissement (au niveau des nourrices générales dans l'atelier)	Alarme visuelle en cas de chute de pression.

\* MT : mixing tank ; CT : catalyst tank ; R : réacteur ; D : dilueuse

#### ❖ Sécurités « générales »

Chaque fabrication est décrite dans un mode opératoire de fabrication qui précise les différentes étapes de la fabrication et prévoit les « sécurités » à mettre en œuvre pour prévenir tout risque d'accident et réduire l'impact environnemental dû à l'activité du site.

Les équipements dans lesquels les produits sont amenés automatiquement sont dotés de sondes de niveau qui arrêtent automatiquement les pompes en cas d'atteinte d'un niveau haut.

Les équipements exploités dans les bâtiments résines sont également dotés de pesons afin de contrôler les quantités de matières premières effectivement introduites dans les appareillages de fabrication.

Les vannes de fond installées sur les matériels de fabrication doivent être doubles : une vanne manuelle et une vanne automatique. Le chargement automatique des produits dans les appareillages de fabrication est asservi à la bonne fermeture de la vanne automatique et de la vanne manuelle qui est dotée d'un capteur de fin de course qui signale sa position (cette double sécurité doit également être active pour interdire, lors de la phase de nettoyage, l'introduction de solvants lorsque la vanne de fond n'est pas hermétiquement fermée).

Les pompes volumétriques qui permettent le conditionnement des produits sont dotées d'un by pass automatique afin de prévenir la montée en pression du filtre.

Une fosse de rétention dimensionnée conformément aux termes de l'article 12.4 du présent arrêté est présente sous chacune des dilueuses.

Pendant les phases de chargement, les réacteurs/mélangeurs doivent être inertés à l'azote avant l'introduction des produits. Pendant cette phase, tous les mélangeurs/réacteurs doivent également être connectés à une extraction d'air et reliés à la terre.

En complément des dispositions de l'article 38.11.9 ci-dessus, les réacteurs doivent être protégés par des disques de rupture tarés à 0.5 bars.

En cas de baisse de pression sur les circuits de refroidissement, une alarme visuelle doit apparaître sur la supervision. Les procédures de conduite en marche dégradée doivent préciser la conduite à tenir en pareille situation.

Le libre passage dans la ligne d'évent des réacteurs et des mélangeurs doit régulièrement être vérifié. Une procédure définit les modalités de cette vérification. Ces contrôles doivent être tracés sur un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Sur les réacteurs, une sonde de température doit être implantée en aval de chaque disque de rupture. Ces sondes doivent permettre de détecter une élévation anormale de température et conduire à mettre automatiquement l'installation en position de repli en cas de rupture d'un disque de protection. Une procédure de conduite en marche dégradée doit également définir la conduite à tenir en pareille situation.

La vidange des produits fabriqués en ces ateliers de fabrication s'effectue sous un bras mobile d'extraction. En complément, en cas de vidange de liquides inflammables, les bacs sont inertés avant leur remplissage et les bacs et fûts sont mis à la terre pendant l'opération.

Pendant les opérations de nettoyage des mélangeurs / réacteurs, les appareillages sont inertés avant l'aspersion par solvant. Ces opérations sont réalisées dans le respect d'une procédure de nettoyage qui définit les modalités de nettoyage. Par ailleurs, le débit et le temps de mise sous azote sont contrôlés et font l'objet d'une alarme.

## **ARTICLE 40.- PREPARATION DES LIANTS**

### **ARTICLE 40.1.- DISPOSITIONS GENERALES**

La préparation des liants et des solvants a lieu dans chacun des ateliers de production, en cuves mobiles de contenance 350 litres, 500 litres et 1000 litres :

- soit à partir de buffets de distribution (pour les matières premières stockées en vrac) ;
- soit à partir de stations de vidanges et pesage (matières premières réceptionnées en fûts).

Ces cuves sont placées sur pesons pour contrôler l'arrivée des matières premières chargées par un buffet de distribution.

Les matières premières mises en œuvre en ces ateliers sont :

- Les solvants (isopropanol, MIBK, essence E, méthoxypropanol, butylglycol, acétate d'éthyle, isobutanol, xylène, toluène...)
- Les résines (polymères acryliques, polyesters, époxydiques ou polyuréthanes)

### **ARTICLE 40.2.- MODE D'EXPLOITATION**

#### ***40.2.1.- Conduite des installations***

L'introduction des matières premières se déroule soit automatiquement (supervision) lorsque les matières premières sont disponibles sur un buffet de distribution, soit manuellement dans le cas contraire. La masse de produit introduit dans la cuve mobile est suivie avec attention.

#### ***40.2.2.- Conduite / régulation des opérations de fabrication :***

La cuve mobile (propre et vide) doit être placée sur peson et correctement reliée à la terre avant de pouvoir commencer toute opération de remplissage.

Pour les matières premières disponibles sur les buffets de distribution, la saisie des codes de fabrication permet de lancer l'introduction automatique des produits dans la cuve en fonction du mélange recherché. La vitesse d'écoulement lors du remplissage des cuves doit être adaptée pour prévenir les risques liés à l'électricité statique.

Une procédure interne doit être mise en place pour assurer la bonne programmation de la supervision en fonction des fabrications prévues afin de garantir que :

- la nature et l'ordre d'introduction des matières premières introduites correspond à ce qui a été défini lors du développement du produit qui doit être fabriqué ;
- les quantités introduites sont conformes aux attentes ;
- les vitesses d'écoulement sont adaptées aux produits véhiculés.

Les agents de production doivent contrôler le respect des dispositions ci-dessus. Le résultat de ces contrôles est consigné dans les documents de fabrication.

Des sécurités doivent bloquer l'introduction des matières premières afin de prévenir tout débordement.

Pour l'introduction des matières premières dans la cuve, l'opérateur doit saisir sur la supervision les différents codes de fabrication qui correspondent au mélange à réaliser. L'enregistrement de ces codes déclenche le versement automatique de solvants dans la cuve à une vitesse d'écoulement donnée (réduite en début et fin de chargement).

En cas d'introduction manuelle de matières premières dans les cuves de préparation, toutes dispositions sont prises pour prévenir les risques liés à l'électricité statique et les risques de débordement lors du pompage.

Les cuves pleines doivent être recouvertes d'un film plastique.

#### **40.2.3.- Alarmes & sécurités**

Les opérations de chargement des cuves doivent se faire sous la surveillance d'opérateurs de fabrication.

Tout défaut de mise à la terre (ie. si la cuve n'est pas reliée à au moins deux pinces disposant d'une bonne terre) doit conduire au déclenchement d'une alarme lumineuse et à l'arrêt du buffet de distribution automatique.

Les opérations de chargement des cuves doivent se faire sous extraction d'air. Des indicateurs doivent signaler le débit d'air disponible sur les extracteurs qui assurent la captation pendant l'opération de chargement. En cas de dysfonctionnement ou de débit insuffisant, les ajouts doivent impérativement être arrêtés par l'opérateur qui surveille l'introduction des matières premières dans les cuves mobiles.

Des boutons d'arrêt d'urgence disposés à proximité des postes de travail doivent également permettre l'interruption immédiate du remplissage en cas de risque de débordement.

Le remplissage des cuves ne peut se faire que lorsque les cuves sont situées sur les pesons. Les pesons doivent être mis en rétention (le volume utile de la rétention doit être supérieur au volume de la plus importante cuve susceptible d'être installée sur le peson pour être remplie).

## **ARTICLE 41.- EMPATTAGE**

### **ARTICLE 41.1.- DISPOSITIONS GENERALES**

Des opérations d'empattage se déroulent dans chacun des ateliers de production de peinture. Elles sont réalisées au moyens de mélangeurs d'une puissance comprise entre 25 et 100 Cv. Ces opérations sont gérées par la supervision.

Les matières premières mises en œuvre sont :

- les liants (mélange résines + solvants) préparés dans l'atelier A1 ;
- des pigments et des charges minérales (additifs divers) se présentant sous forme de poudre, conditionnés en sacs ou cartons.

### **ARTICLE 41.2.- MODE D'EXPLOITATION**

#### ***41.2.1.- Conduite des installations***

Les opérations d'empattage se déroulent sous la surveillance des opérateurs de fabrication. En particulier, ils surveillent et régulent la vitesse d'agitation durant ces opérations.

La société PPG est tenue de mettre en place une procédure pour garantir le bon paramétrage de la supervision en fonction des productions.

#### ***41.2.2.- Alarmes & sécurités***

Les opérations d'empattage doivent se dérouler sous la surveillance permanente d'opérateurs compétents. Les disperseurs sont équipés d'une extraction d'air placée au-dessus de la cuve. La mise en service de l'agitation ne doit avoir lieu qu'après vérification du bon fonctionnement de l'aspiration d'air.

Un indicateur doit mesurer le débit d'air dans les extracteurs. En cas de débit insuffisant, les opérations d'empattage doivent immédiatement être suspendues par l'intermédiaire de boutons d'arrêt d'urgence placés au niveau des postes de travail.

La mise en service des disperseurs est également asservie à :

- la présence d'une cuve sous l'agitateur ;
- la bonne fixation de la cuve placée sous l'agitateur ;
- la bonne mise à la terre de la cuve contenant la matière à disperser (cette mise à la terre est assurée par la « chaîne de ceinture » qui bloque la cuve en position de travail).

Des consignes de conduite doivent préciser la conduite à tenir en cas d'augmentation de température dans le mélange en cours de dispersion.

## ARTICLE 42.- BROYAGE

### ARTICLE 42.1.- DISPOSITIONS GENERALES

Les opérations de broyage ont lieu dans chacun des ateliers de production de peinture. Elles sont réalisées au moyen de broyeurs à billes (verre, acier ou céramique) dont le débit de broyage varie entre 10 et 700 kg/h.

La plupart des broyeurs horizontaux est automatisée et leurs paramètres de fonctionnement et de sécurité sont gérés par la supervision. Le fonctionnement des autres broyeurs n'est pas automatisé, mais dispose des mêmes sécurités (les alarmes ne sont toutefois pas reportées sur la supervision).

Les matières premières mises en œuvre sont les pâtes (mélange résine + liant + charges + additifs) préparées lors de la phase d'empâtage.

### ARTICLE 42.2.- MODE D'EXPLOITATION

#### 42.2.1.- Conduite des installations

Les opérations de broyage sont réalisées sous la surveillance permanente d'agents compétents.

Les cuves mobiles sont placées sous agitation permanente. Pendant cette opération, une extraction efficace d'air doit être mise en place pour évacuer les vapeurs qui s'échappent des cuves.

Les cuves doivent être mises à la terre.

Lorsque le broyage est terminé, les cuves doivent immédiatement être recouvertes d'un film anti-statique.

#### 42.2.2.- Alarmes & sécurités

Les alarmes présentes sur les équipements de broyage sont les suivantes (valables pour les broyeurs pilotés ou non par informatique) :

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut	Premier niveau sur la température du produit en sortie de broyage : température proche du seuil haut → Ouverture à 100 % de la vanne du circuit d'eau de refroidissement.  Deuxième niveau : seuil haut température produit ou liquide de barrage atteint  → Arrêt d'urgence (coupure électrique) de la ligne de broyage (broyeur + pompes + agitateur)
Niveau de liquide de barrage	Contrôle visuel par les opérateurs. Arrêt des ajouts si le liquide de barrage atteint le « niveau bas ».
Pression seuil haut	Arrêt électrique de la ligne de broyage en cas de dépassement du seuil haut de la pression dans le broyeur.
Asservissement agitation/broyage	L'agitation et le broyeur ne peuvent fonctionner l'un sans l'autre
Arrêt débit bas	En cas de débit faible de produit à l'entrée du broyeur, arrêt de la ligne de broyage (évite un échauffement du broyeur)

## ARTICLE 43.- DILUTION

### ARTICLE 43.1.- DISPOSITIONS GENERALES

Les opérations de dilution (des pâtes mères) sont réalisées dans chacun des ateliers de production de peinture. La dilution est réalisée en cuves fixes ou mobiles. Les cuves fixes ont un volume compris en 2 et 25 m<sup>3</sup> équipées d'un agitateur mécanique.

Les dilueuses sont réparties en plusieurs unités de fabrication en fonction du produit fabriqué :

- dilution cuves fixes : 105 dilueuses de 2 à 25m<sup>3</sup> utilisant des pâtes mères, des résines et solvants ;
- Unité « diluants » (5 dilueuses de 2 à 25 m<sup>3</sup>) : préparation de diluants pour peintures.
- Unité « Vernis / solvants » (2 dilueuses de 23 m<sup>3</sup>) : préparation de vernis de finition et de solvants pour carrosserie auto.
- Unité « Incolores auto » (15 dilueuses de 2 à 25 m<sup>3</sup>) : fabrication d'un mélange à base de résines et de solvants non pigmentés, destinés à l'automobile.
- Unité « Aluminium » (3 cuves de 2.5 à 10 m<sup>3</sup>) : fabrication de peintures métallisées à base d'un liant incolore et de poudre d'aluminium. Cette unité comprend l'ensemble de la fabrication de la peinture sur place : le liant est préparé dans une première cuve, la pâte d'aluminium est ajoutée à ce liant et dispersée à faible vitesse dans une deuxième cuve puis le tout est dilué dans une troisième cuve.
- Unité « Dilueuses Bonazinc » (2 dilueuses de 5 m<sup>3</sup>) : fabrication de peintures nécessitant l'ajout d'un produit très riche en zinc.
- Unité « Dilueuses acides » (2 dilueuses de 4.5 et 7 m<sup>3</sup>) : fabrication de peintures nécessitant un ajout d'acides.
- Unité « Peintures cationiques » (2 dilueuses de 2 et 4 m<sup>3</sup>) : fabrication peintures cationiques par ajout d'additifs en solution acide (peintures EDP : électrodéposition).

Les matières premières mises en œuvre sont :

- la pâte mère (pâte broyée) amenée en cuve mobile sur chariot élévateur ou par canalisation jusqu'aux buffets de distribution (peinture blanche, peinture incolore),
- les solvants et résines :
  - . amenés par canalisations directes,
  - . prélevés en cuves mobiles au niveau de l'un des deux buffets de distribution (pompage depuis les stockages en vrac),
  - . déversés directement depuis des fûts et bidons.
- des additifs divers (additif anti-UV pour la peinture incolore, pâte d'aluminium pour l'unité alu...), déversés via une trémie.

Les dilueuses spécifiques suivantes fonctionnent de manière « confinée » :

- Unité « Diluants » ;
- Unité « Vernis/Solvants » ;
- Unité « Incolores auto » ;
- Unité « Aluminium ».

Ces unités fonctionnent continuellement sous azote. Elles sont entièrement automatisées.

L'introduction des produits s'effectue par canalisations (excepté la pâte d'aluminium incorporée par trémie).

## ARTICLE 43.2.- MODE D'EXPLOITATION

### 43.2.1.- Conduite des installations

L'arrivée des matières premières s'effectue soit par canalisation directe, soit par déversement de cuves mobiles, de fûts ou de poudres (utilisation d'une trémie pour ces dernières).

Toutes les dilueuses où sont manipulés des solvants isolants, sont équipées d'une arrivée d'azote avec contrôle visuel de la pression ou du débit d'azote. En fonction des dangers d'inflammabilité des produits, l'arrivée d'azote est déclenchée ou non (déclenchement notamment pour les phases de nettoyage par spray).

Pour les unités « Diluants », « Vernis/solvants », « Incolores auto » et « Alu », l'arrivée des produits est gérée par la supervision (contrôle par peson de la quantité de produit introduite, contrôle de la vitesse d'agitation). Ces unités sont placées sous azote en permanence.

La dilution s'effectue sous agitation. Les dilueuses sont toutes équipées d'aspiration d'air se déclenchant de façon automatique à l'ouverture des couvercles lors du chargement des produits. Les couvercles sont situés au niveau du sol de la mezzanine.

Le niveau de matière présent dans les dilueuses doit pouvoir être contrôlé visuellement afin de prévenir les risques de débordement.

Les dilueuses disposent de vannes en pied de capacité. Ces vannes sont fermées en permanence lors de la dilution et sont ouvertes uniquement pour les opérations de conditionnement. Ces vannes sont également équipées de bouchons « OPW » pouvant être verrouillés afin d'éviter, en cas de dysfonctionnement ou de fuite sur la vanne, des épandages sur le sol.

### 43.2.2.- Alarmes & sécurités

Les opérations de dilutions doivent se dérouler sous la surveillance d'agents de production compétents.

Les dilueuses sont dotées des sécurités suivantes :

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Arrêt d'urgence	Possibilité d'arrêt manuel du buffet de distribution. Arrêt d'urgence sur l'agitation des dilueuses.
Débit d'azote	Contrôle visuel du débit et de la pression d'azote sur les unités spécifiées
Taux d'oxygène	Mesures ponctuelles au moment des phases de nettoyage notamment. Pas d'alarme ni de verrouillages.
Niveau haut	Arrêt des ajouts pour les dilueuses automatisées et alarme visuelle. Contrôle visuel et arrêt des ajouts (décision humaine) pour les autres dilueuses (l'opérateur est placé au-dessus de la grille d'incorporation de produit lors du chargement de cuves mobiles ou de fûts)

Les dilueuses sont placées au-dessus de rétentions dimensionnées conformément aux dispositions de l'article 12.4 du présent arrêté.

Les dilueuses spécifiques (cf. article 43.1 ci-dessus) sont inertées en permanence. Le bon inertage de ces dilueuses doit être vérifié avant l'introduction de produits inflammables dans ces dilueuses, puis de manière attentive pendant la durée des opérations de fabrication.

Les autres dilueuses sont inertées si elles sont nettoyées par spray de solvant.

Les solvants peu conducteurs au sens de l'article 38.5.5 (dont le toluène et le xylène) ne doivent pas être déversés directement dans les dilueuses. Ils doivent être introduits par des canalisations coudées qui favoriseront le ruissellement de ces solvants le long de la paroi de la cuve afin de prévenir la formation d'aérosols. L'exploitant pourra déroger à cette disposition technique dès lors qu'il adopte une pratique qui offre un niveau de sécurité au moins équivalent à celui procuré par celle-ci.

Les cuves des dilueuses doivent disposer d'une extraction d'air qui se met automatiquement en service lors de l'ouverture des couvercles et de l'introduction de produits. Ces extractions doivent par ailleurs maintenir en permanence un léger débit de fuite.

Les dilueuses et les cuves de réception doivent être reliées à la terre.

## **ARTICLE 44.- NETTOYAGE DES EMBALLAGES**

### **ARTICLE 44.1.- DISPOSITIONS GENERALES**

Les opérations de nettoyage des emballages (cuves et containers) sont réalisées dans le bâtiment II. Le nettoyage est désormais réalisé par l'utilisation de produits chimiques. Le nettoyage par solvants est désormais proscrit, sauf :

- pour le nettoyage des cuves ayant contenu des produits à base de pâte aluminium ou autres métaux réactifs avec l'eau ;
- en cas de dysfonctionnement de l'installation de nettoyage « chimique ». L'utilisation de cette installation devra toutefois rester exceptionnelle et ponctuelle. Par ailleurs, les dispositions applicables à l'établissement en matière de rejets à l'atmosphère devront être respectées.

### **ARTICLE 44.2.- MODE D'EXPLOITATION**

Le nettoyage des emballages est désormais réalisé à l'aide de deux machines de nettoyage par spray de soude caustique en solution dans l'eau. Un rinçage final à l'acétate de butyle est réalisé en fin de nettoyage afin d'en contrôler la propreté.

Chaque machine procède par :

- un nettoyage par spray de soude caustique ;
- un rinçage avec de l'eau qui est ensuite recyclée dans le process
- un contrôle de la propreté par un rinçage final à l'acétate de butyle.

L'installation est conçue de manière à résister à l'attaque chimique de corrosion par la solution de nettoyage.

Il n'y a pas de rejets directs de l'installation dans les réseaux d'eaux usées du site. Les résidus de nettoyage et autres déchets sont éliminés dans le respect des dispositions du titre VI du présent arrêté relatif à l'élimination des déchets. Les eaux faiblement chargées seront mises en container et pourront être éliminées dans la station de traitement des eaux du site dès lors que leur qualité est compatible avec son bon fonctionnement.

L'atelier est conçu avec un sol étanche (résistant aux produits présents dans les installations) en pointe de diamant permettant la rétention de la totalité des stockages de solution de soude (8000L) en cas d'épandage. Les alimentations en eau seront équipées de dispositifs de coupure d'urgence.

Les emballages doivent être reliés à une bonne terre lors des opérations de rinçage final à l'acétate de butyle. Durant cette opération, une extraction efficace doit également permettre d'éviter la formation d'atmosphères explosives.

## **ARTICLE 45.- « PREMIX UNIT »**

### **ARTICLE 45.1.- DISPOSITIONS GENERALES**

La « Premix Unit », implantée dans le bâtiment A1, est une ligne d'empattage de peintures industrielles à base solvant ou à base eau qui permet de produire de gros volumes. Ces opérations sont réalisées par des disperseurs (dont le fonctionnement est géré par une supervision) dans des réservoirs mobiles d'un volume de 4 m<sup>3</sup> (appelés « portable tanks »).

Les matières premières utilisées sont des résines, des solvants, des pigments et des additifs divers.

Les résines et solvants arrivent des stockages vrac externes jusqu'au buffet de distribution ou bien en fûts ou cuves mobiles préparés à la préparation des liants.

Les poudres sont introduites en big-bags via un système « vide big bag ». Il s'agit essentiellement d'oxyde de titane et de PVDF (plastifiant). Un système d'air comprimé permet d'amener la poudre sous forme fluidifiée (1 l de poudre pour 7 l d'air environ) vers une deuxième trémie placée juste au-dessus du réservoir. La poudre diluée s'écoule par gravité dans la préparation.

Les autres pigments conditionnés en sacs sont introduits manuellement via une petite trémie de déversement.

### **ARTICLE 45.2.- MODE D'EXPLOITATION**

#### ***45.2.1.- Conduite des installations***

L'opération d'empattage est gérée par supervision. L'arrivée des matières s'effectue par canalisation ou par pompage de cuves mobiles ou de fûts (programmation des quantités à charger pour les arrivées par canalisation et pré-pesée pour les autres arrivées).

La dispersion est effectuée par agitation à une vitesse et durant un temps donné. Deux des réservoirs mobiles sont équipés d'une double enveloppe pour leur refroidissement.

En cas de besoin, le mélange est envoyé au broyage (déplacement du réservoir mobile jusqu'aux lignes de broyage).

L'envoi en dilueuse se fait directement depuis le réservoir mobile par l'intermédiaire de canalisations (branchées sur flexibles).

Après chaque cycle, les disperseurs et réservoirs mobiles sont nettoyés au solvant.

Le nettoyage commence par un cycle d'inertage à l'azote. Du solvant régénéré est envoyé par spray dans le réservoir mobile où se trouve également le disperser. Le produit sale est renvoyé vers la station de régénération. Après un deuxième cycle de lavage identique, du solvant propre est aspergé de la même façon.

#### **45.2.2.- Conduite / régulation des opérations de fabrication :**

Les opérations d'empattage de la « Premix Unit » doivent être menées sous la responsabilité de personnels compétents.

La température est surveillée par la supervision sur les disperseurs. En cas de dépassement d'un seuil haut (précisé dans les modes opératoires de fabrication), l'agitation doit automatiquement être stoppée (pour laisser le produit se refroidir)

#### **45.2.3.- Alarmes & sécurités**

La sécurité suivante est mise en place sur cette activité :

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut	Arrêt de l'agitation en cas de dépassement du seuil de température.

Avant de lancer les opérations de nettoyage par aspersion de solvants, un cycle d'inertage à l'azote doit être réalisé. Une procédure doit établir les modalités de cette opération pour garantir, avant de lancer l'aspersion de solvant, le bon inertage des équipements qui seront nettoyés.

Durant les opérations d'empattage et de nettoyage, des extractions efficaces d'air doivent être mises en place afin d'assurer la bonne évacuation des vapeurs solvantées.

Tous les équipements doivent être convenablement reliés à la terre.

## **ARTICLE 46.- ATELIER « PRIMAIRES »**

### **ARTICLE 46.1.- DISPOSITIONS GENERALES**

L'atelier primaire, implanté dans le bâtiment A4, est un atelier de fabrication de peintures primaires pour l'industrie.

Cet atelier regroupe les différents équipements suivants :

- 2 buffets de distribution (pour la préparation des liants) ;
- 2 disperseurs ;
- 9 broyeurs ;
- 16 dilueuses ;
- 4 groupes d'installations mobiles de conditionnement.

Les cuves mobiles, utilisées pour la préparation des liants, l'empattage et le broyage de la pâte mère, sont des « portable tanks » (réservoirs mobiles de 2,5 m<sup>3</sup>).

Les opérations d'empattage, de broyage et de dilution sont gérés par supervision.

Les matières premières suivantes sont mises en œuvre en cet atelier :

- résines et solvants amenés par les buffets de distribution directement dans le réservoir via des flexibles (réservoir sur peson) ;
- poudres (pigments et additifs divers) en big-bags, déversées par une trémie vibrante et acheminés par une vis sans fin ;
- poudres en sacs introduits dans une petite trémie directement placée sur une ouverture du « portable tank ».

Certains mélanges sont préparés en cuve mobile sous les buffets de distribution, puis incorporés par déversement dans le réservoir mobile.

## **ARTICLE 46.2.- MODE D'EXPLOITATION**

### ***46.2.1.- Conduite des installations & régulation des opérations de fabrication :***

#### ***❖ Préparation des liants***

Le réservoir, placé sur peson, reçoit automatiquement les matières premières issues du buffet de distribution. Les quantités de matière à introduire sont préprogrammées sur l'automate du buffet qui régule automatiquement le remplissage et la vitesse d'arrivée du produit.

Une petite partie des liants peut être préparée en cuves mobiles. Dans ce cas, les cuves sont placées sur peson sous un deuxième buffet de distribution conçu à cet effet. Les quantités de solvants et résines à incorporer sont également préprogrammées sur l'automate du buffet.

Une procédure doit être mise en place pour assurer que :

- la vitesse du produit dans les canalisations est adaptée afin de prévenir les risques liés à l'électricité statique ;
- la pré-programmation de la supervision qui gère les introductions de matières premières dans les récipients (portable tanks ou cuves mobiles) respecte rigoureusement d'une part les quantités de matières premières à introduire et d'autre part l'ordre d'arrivée des produits dans le récipient (prise en compte des risques de réactivités et d'incompatibilité des produits).

Pendant les opérations de remplissage des récipients, un agent de production doit contrôler et consigner dans les documents de fabrication d'une part les quantités de matières premières introduites dans les récipients et d'autre part l'ordre dans lequel les produits sont déversés dans le récipient.

Durant cette opération, les équipements doivent être mis à la terre. Une extraction d'air doit être placée au-dessus du réservoir.

#### ❖ *Empattage*

Les poudres (pigments et additifs) sont introduites par une trémie vibrante au-dessus de laquelle sont vidés les big-bags. La poudre est acheminée jusqu'au réservoir via une vis sans fin.

Des liants préparés en cuves mobiles peuvent être ajoutés au contenu du réservoir.

Le réservoir est équipé durant cette opération d'un couvercle avec aspiration d'air sur son contour.

A la fin de cette phase, le disperseur est nettoyé par pulvérisation de solvant. Le lancement du nettoyage ne peut intervenir qu'après inertage du matériel. Une procédure prévoit les modalités de cet inertage et les conditions qui doivent nécessairement être respectées avant de pouvoir lancer le cycle de nettoyage.

#### ❖ *Broyage*

Les prescriptions de l'article 42 relatives aux opérations de broyage qui se déroulent à l'atelier A1 sont également applicables aux opérations de broyage qui se déroulent en cet atelier.

#### ❖ *Dilution*

Les dilueuses sont placées sur peson et au dessus d'une capacité de rétention conforme aux termes de l'article 12.4 du présent arrêté. Les arrivées de diluant sont gérées par la supervision.

Une procédure doit être mise en place pour assurer que :

- la vitesse du produit dans les canalisations est adaptée afin de prévenir les risques liés à l'électricité statique ;
- la pré-programmation de la supervision qui gère les introductions de solvants respecte rigoureusement les quantités de matières premières à introduire.

Pendant les opérations de dilution, un agent de production doit contrôler et consigner dans les documents de fabrication d'une part les quantités de solvants introduites et d'autre part l'ordre dans lequel les produits sont déversés.

Les paramètres suivants sont suivis avec rigueur pendant l'opération de dilution :

- niveau haut (arrêt d'urgence)
- fermeture/ouverture de la vanne de pied

Après vidange, la dilueuse est nettoyée par aspersion de solvant. Le lancement du nettoyage ne peut intervenir qu'après inertage du matériel. Une procédure prévoit les modalités de cet inertage et les conditions qui doivent nécessairement être respectées avant de pouvoir lancer le cycle de nettoyage.

#### ❖ *Conditionnement*

Les dispositions prescrites précédemment concernant les opérations de conditionnement s'appliquent également en cet atelier.

#### **46.2.2.- Alarmes & sécurités**

Lors des opérations réalisées en cet atelier, les récipients, appareillages... doivent être convenablement mis à la terre. Des extractions d'air efficaces doivent également être systématiquement mises en œuvre pour prévenir la formation d'atmosphères explosives.

Les sécurités et les alarmes suivantes sont mises en place au différents stades de la production :

#### ❖ *Empattage*

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut	Arrêt automatique de l'agitation et des ajouts Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Taux d'oxygène (nettoyage matériel)	Vérification visuelle. Pas de lancement de la phase de nettoyage si le taux d'oxygène dépasse 5%.

#### ❖ *Broyage*

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut (produit)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Refroidissement	Arrêt automatique de l'agitation et des ajouts en cas de chute de pression sur le circuit de refroidissement (eau glacée) Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Température seuil haut (liquide de barrage)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Pression seuil haut (broyeur)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts
Débit nul (broyeur)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts
Taux d'oxygène (nettoyage matériel)	Vérification visuelle. Pas de lancement de la phase de nettoyage si le taux d'oxygène dépasse 5%.

#### ❖ *Dilution*

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Niveau haut	Arrêt automatique des ajouts Alarme visuelle sur la supervision
Ouverture vanne de pied	Pas de possibilité d'introduire des matières premières dans la dilueuse en cas d'ouverture de la vanne de pied. L'ouverture ne peut être déclenchée que lorsque la dilueuse est sous agitation à vitesse élevée (soit en fin de cycle de dilution).
Pression seuil haut	Disque d'éclatement

Les cuves de dilution doivent être convenablement éventées. Dans ce cadre, une procédure définit les modalités de contrôle périodique du libre passage dans la ligne d'évent.  
Ces cuves doivent également disposer de disques de rupture tarés à 0,15 bars.

#### ❖ *Conditionnement*

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Pression seuil haut (prévention colmatage du filtre) et by-pass	Arrêt automatique de la pompe et passage en by-pass

## ARTICLE 47.- PATES ELECTRODEPOSITION (EDP)

### ARTICLE 47.1.- DISPOSITIONS GENERALES

Les pâtes électrodeposition (produit « base à l'eau ») sont fabriquées dans le bâtiment A5. Les équipements mis en œuvre pour cette fabrication sont les suivants :

- des préparateurs liants (cuves + agitateurs)
- 3 disperseurs pour l'empattage
- 10 broyeurs et 5 hold tanks de 10 m<sup>3</sup>
- 20 dilueuses de 10 à 50 m<sup>3</sup>
- 5 groupes mobiles de conditionnement (pompe + filtre)

Ces opérations, excepté la dilution, sont gérées par une supervision. L'automatisation partielle des équipements permet en outre d'assurer automatiquement les principaux verrouillages de sécurité en cas de dysfonctionnement.

L'atelier est équipé de 3 buffets de distribution.

Les principales familles de matières premières utilisées sont les suivantes :

- eau
- catalyseur
- résine cationique
- acide

Ces matières sont introduites par canalisation.

Quelques charges (pigments, additifs) sont également introduites sous forme de poudre via des trémies d'incorporation.

### ARTICLE 47.2.- MODE D'EXPLOITATION

#### 47.2.1.- Conduite des installations & régulation des opérations :

##### ❖ Préparation des liants

Cette étape est gérée par la supervision. Une procédure doit être mise en place pour assurer que :

- la vitesse du produit dans les canalisations est adaptée afin de prévenir les risques liés à l'électricité statique ;
- la pré-programmation de la supervision qui gère les introductions de matières premières dans les récipients respecte rigoureusement d'une part les quantités de matières premières à introduire et d'autre part l'ordre d'arrivée des produits dans le récipient (prise en compte des risques de réactivités et d'incompatibilité des produits).

Pendant les opérations de remplissage des récipients, un agent de production doit contrôler et consigner dans les documents de fabrication d'une part les quantités de matières premières introduites dans les récipients et d'autre part l'ordre dans lequel les produits sont déversés dans le récipient.

Durant cette opération, les équipements doivent être mis à la terre. Une extraction d'air doit être placée au-dessus du réservoir.

### ❖ *Empattage*

Le transfert du produit vers le disperseur est géré par la supervision. Les pigments sont introduits manuellement dans un ordre défini (dans les modes opératoires de fabrication) par les trémies.

Le produit dispersé est envoyé vers les « hold tanks » (cuves fixes de réception) par ouverture d'une vanne manuelle.

Durant l'empattage, une extraction efficace doit être mise en place pour prévenir la formation d'atmosphères explosives.

A la fin de cette phase, le lancement du nettoyage du disperseur ne peut intervenir qu'après inertage du matériel. Une procédure prévoit les modalités de cet inertage et les conditions qui doivent nécessairement être respectées avant de pouvoir lancer le cycle de nettoyage.

### ❖ *Broyage*

Les hold tanks, placés sur peson sont reliés aux broyeurs. Le produit est broyé par un simple passage dans le broyeur. Il est réceptionné dans un deuxième hold tank..

Lorsque la cuve de réception est remplie, le mélange est envoyé en dilution (opération gérée par la supervision).

Les prescriptions de l'article 42 relatives aux opérations de broyage qui se déroulent à l'atelier A1 sont également applicables aux opérations de broyage qui se déroulent en cet atelier.

### ❖ *Dilution*

Les dilueuses sont placées sur peson. L'adjonction des diluants est gérée par la supervision.

Une procédure doit être mise en place pour assurer que :

- la vitesse du produit dans les canalisations est adaptée afin de prévenir les risques liés à l'électricité statique ;
- la pré-programmation de la supervision qui gère les introductions de solvants respecte rigoureusement les quantités de matières premières à introduire.

Pendant les opérations de dilution, un agent de production doit contrôler et consigner dans les documents de fabrication d'une part les quantités de solvants introduites et d'autre part l'ordre dans lequel les produits sont déversés.

Les paramètres suivants sont suivis avec rigueur pendant l'opération de dilution :

- niveau haut (arrêt d'urgence)
- fermeture/ouverture de la vanne de pied

Après vidange, la dilueuse est nettoyée par aspersion de solvant. Le lancement du nettoyage ne peut intervenir qu'après inertage du matériel. Une procédure prévoit les modalités de cet inertage et les conditions qui doivent nécessairement être respectées avant de pouvoir lancer le cycle de nettoyage.

#### ❖ Conditionnement

Le conditionnement s'effectue comme dans les autres ateliers sur des équipements mobiles comprenant une pompe précédée d'un filtre à chaussette. Le conditionnement s'effectue en fûts ou containers.

#### 47.2.2.- Alarmes & sécurités

Lors des opérations réalisées en cet atelier, les récipients, appareillages... doivent être convenablement mis à la terre. Des extractions d'air efficaces doivent également être systématiquement mises en œuvre pour prévenir la formation d'atmosphères explosives.

Les holds tanks doivent être équipés d'une sonde de niveau haut. L'atteinte de ce niveau haut doit interrompre le fonctionnement des pompes qui alimentent ces capacités.

Les cuves doivent être convenablement éventées. Dans ce cadre, une procédure définit les modalités de contrôle périodique du libre passage dans la ligne d'évent.

Les sécurités et les alarmes suivantes sont mises en place pour la production de la pâte électrodéposition :

#### ❖ Préparation des liants

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Check-list	Validation après contrôle visuel des paramètres de sécurité Contrôle impératif de la bonne fermeture des vannes de fond

#### ❖ Empattage

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut	Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision

#### ❖ Broyage

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Température seuil haut (produit)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Refroidissement	Arrêt automatique de l'agitation et des ajouts en cas de chute de pression sur le circuit de refroidissement (eau)
Température seuil haut (liquide de barrage)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts Déclenchement d'une alarme visuelle sur la supervision
Pression seuil haut (broyeur)	Arrêt automatique du broyage et des ajouts
Niveau haut et niveau bas du liquide de barrage	Arrêt automatique du broyage

#### ❖ Conditionnement

<i>Intitulé</i>	<i>Action</i>
Pression seuil haut (prévention colmatage du filtre)	Arrêt automatique de la pompe ou by-pass (selon les pompes)

## **ARTICLE 48.- UTILITES**

### **ARTICLE 48.1.- Electricité**

Les installations doivent immédiatement se mettre en position de sécurité en cas de perte de l'alimentation électrique.

L'exploitant est tenu de recenser, sous deux mois, l'ensemble des équipements dont l'alimentation électrique doit être secourue afin de maintenir la sûreté des installations y compris en cas de coupure de courant sur le réseau EdF et démontrer que ces installations sont effectivement secourues et/ou de proposer sous cette même échéance un plan de mise en conformité.

### **ARTICLE 48.2.- Refroidissement**

La société PPG est tenue de surveiller en permanence la température et la pression de ses circuits de refroidissement.

En cas de dysfonctionnement sur ces circuits, des alarmes doivent être reportées.

Des consignes de conduite en marche dégradée doivent préciser les actions à mettre en œuvre pour préserver la sûreté des installations.

## **ARTICLE 49 : MESURES DE PROTECTION CONTRE L'INCENDIE**

### **49.1. - Protection contre la foudre**

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement, à la sûreté des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, doivent être protégées contre la foudre.

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

La norme doit être appliquée en prenant en compte la disposition suivante : pour tout équipement, construction, ensemble d'équipements et constructions ne présentant pas une configuration et des contours hors tout géométriquement simples, les possibilités d'agression et la zone de protection doivent être étudiées par la méthode complète de la sphère fictive. Il en est également ainsi pour les réservoirs, tours, cheminées et, plus généralement, pour toutes structures en élévation dont la dimension verticale est supérieure à la somme des deux autres.

Cependant, pour les systèmes de protection à cage maillée, la mise en place de pointes captatrices n'est pas obligatoire.

L'état des dispositifs de protection contre la foudre des installations visées au premier alinéa qu'il présente fait l'objet, tous les cinq ans, d'une vérification suivant l'article 5.1. de la norme française C 17-100 adapté, le cas échéant, au type de système de protection mis en place.

Cette vérification doit également être effectuée après l'exécution de travaux sur les bâtiments et structures protégés ou avoisinants susceptibles d'avoir porté atteinte au système de protection contre la foudre mis en place et après tout impact par la foudre constaté sur ces bâtiments ou structures.

Un dispositif de comptage approprié des coups de foudre doit être installé sur les installations. En cas d'impossibilité d'installer un tel comptage, celle-ci est démontrée.

## **49.2. Dispositions constructives**

### ***49.2.1. dispositions générales***

Les bâtiments sont constitués d'une structure métallique, sauf en ce qui concerne les bâtiments de stockage D1 et G1 qui disposent d'une structure en béton. Les murs de ces bâtiments sont en bardage métallique ou en panneaux de béton léger.

Le plan repris en annexe 3 comporte les dispositions constructives pour l'ensemble des bâtiments du site. Ce plan comporte également l'ensemble des murs coupe-feu séparatifs.

Les portes internes sont toutes coupe-feu de degré 1/2 heure. Les portes extérieures sont pare-flamme de degré 1/2 heure. Lors des remplacements de portes, des portes coupe-feu de degré 1 heure seront dorénavant installées. Ces portes sont toutes équipées de dispositifs de fermeture automatique (ces portes doivent se refermer en cas d'incendie).

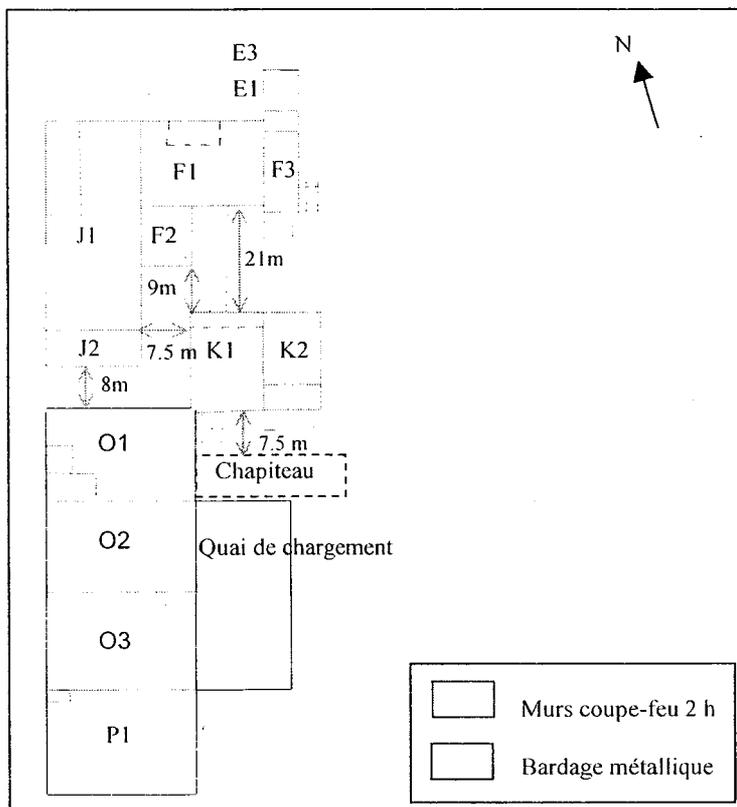
Les murs coupe-feu doivent impérativement être obturés au droit des passages de canalisations, des passages de câbles... à l'aide d'un matériau qui permet de restituer le degré coupe-feu 2 heures au mur traversé.

### ***49.2.2. dispositions particulières applicables au stockage de peroxydes***

En complément des dispositions constructives qui figurent sur le plan en annexe 3 (cf. article précédent), le bâtiment H4 de stockage des peroxydes doit également disposer d'une toiture légère.

### 49.2.3. dispositions particulières applicables aux bâtiments résines

Les résines sont fabriquées dans un ensemble de bâtiments représentés ci-dessous :



En complément, la sectorisation incendie devra être confortée entre le stockage de résines hautes et basses température et le bâtiment « ateliers liants » afin d'assurer un degré coupe-feu deux heures de nature à prévenir les effets dominos entre ces bâtiments.

- **Maîtrise du risque de propagation entre F1/Sud et K1/Nord**

La passerelle reliant les deux bâtiments est équipée de deux portes coupe-feu à chacune de ses extrémités. Les espaces qui sont présents autour des canalisations sont jointoyés à l'aide d'un matériau résistant au feu.

- **Maîtrise du risque de propagation entre J2-J1/Est et K1/Ouest**

La porte située sur le mur K1/Ouest doit être coupe-feu de degré une heure. Cette porte doit être munie d'un ferme-porte.

- **Maîtrise du risque de propagation entre O1/Nord et K1/Ouest**

Sur la façade K1/Ouest, le mur est totalement coupe-feu sur une distance de 20 mètres comptabilisée depuis le bâtiment O1 au niveau du rez-de-chaussée et du 1<sup>er</sup> étage. Au 2<sup>nd</sup> étage, le mur est totalement coupe-feu sur une distance de 5 mètres comptabilisée depuis le bâtiment O1.

Au-delà des distances citées ci-dessus, des fenêtres peuvent exister sur le mur K1/Ouest pour permettre l'éclairage des ateliers.

La porte située sur le mur J2/Est est coupe-feu de degré 1 heure (et munie d'un ferme-porte).

- ***Maîtrise du risque de propagation entre K1/Sud et O1/Est***

Le mur K1/Sud doit être totalement coupe-feu au niveau du rez-de-chaussée et du premier étage.

Le mur K1/Sud est totalement coupe-feu sur une distance de 5 mètres comptabilisée depuis le bâtiment O1 au 2<sup>nd</sup> et au 3<sup>ème</sup> étage.

#### ***49.2.4. dispositions particulières applicables aux bâtiments G1***

Les fenêtres et les trous présents dans les murs du bâtiment G1 seront tous obturés.

Les portes de ce bâtiments doivent s'ouvrir dans le sens de l'évacuation, être coupe-feu de degré 2 heures et être équipées d'un ferme-porte.

### **49.3. - Accessibilité**

Le site doit être rendu accessible de la voie publique par une voie engin répondant aux conditions suivantes :

- largeur de la chaussée : 6 m ;
- hauteur disponible : 3,50 m ;
- pente inférieure a 15 % ;
- rayon de braquage intérieur : 11 m ;
- force probante calculée pour un véhicule de 130 kilo-newton (dont 40 kilo-newton sur l'essieu avant et 90 kilo-newton sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,50 m).

Cette voie réalisée doit desservir une voie engin ayant les caractéristiques minimales suivantes :

- largeur de la chaussée : 3 m ;
- hauteur disponible : 3,50 m ;
- pente inférieure a 15 % ;
- rayon de braquage intérieur : 11 m ;
- force probante calculée pour un véhicule de 130 kilo-newton (dont 40 kilo-newton sur l'essieu avant et 90 kilo-newton sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,50 m).

Au-delà de l'entrée principale, le site doit disposer d'un second accès pompier qui pourra être utilisé (si les fumées sont poussées par les vents en direction du poste de garde) pour permettre au secours d'accéder au site. Les caractéristiques de cette voie devront répondre aux caractéristiques mécaniques d'une « voie engin » énoncées ci-avant.

L'installation doit être accessible pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours. Chaque bâtiment est desservi, sur au moins l'une de ses façades, par une voie-engin ou par une voie-échelle si le plancher haut de cette installation est à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport à cette voie.

Une des façades est équipée d'ouvrant permettant le passage de sauveteurs équipés.

La voie engins doit permettre l'accès des engins sur le demi-périmètre au moins de chaque bâtiment. Les voies en cul de sac disposeront d'une aire de manœuvre permettant aux engins de faire demi-tour.

A partir de ces voies, les sapeurs-pompiers doivent pouvoir accéder à toutes les issues de l'établissement par un chemin stabilisé de 1,30 m de large au minimum et sans avoir à parcourir plus de 60 m.

#### **49.4. - Dégagements – Issues de secours**

Des issues de secours sont prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'établissement ne soit pas distant de plus de 50 m de l'une d'elles, et 25 m dans les parties de l'établissement formant cul de sac. Les culs de sac supérieurs à 10 mètres doivent être supprimés.

Deux issues vers l'extérieur au moins, dans deux directions opposées, sont prévues dans les ateliers présentant une surface supérieure à 1000 m<sup>2</sup>.

**Les portes servant d'issues de secours sont munies de ferme portes et s'ouvrent par une manœuvre simple dans le sens de l'évacuation.**

Les issues normales et de secours doivent être correctement signalées et balisées ; elles doivent être libre d'accès en permanence.

**Les zones de travail et de stockage seront délimitées de manière à garantir des dégagements libres, avec deux allées principales.**

**Les dégagements et les issues seront signalés par un marquage au sol.**

**Par ailleurs, l'exploitant doit installer un éclairage de sécurité conforme à l'arrêté du 10 novembre 1976.**

#### **49.5. - Désenfumage et éclairage zénithal**

Les bâtiments qui abritent des postes de travail sur plus de 300 m<sup>2</sup> et le bâtiment L1 doivent :

- être équipés d'exécutoires en toiture permettant l'évacuation des fumées et gaz chauds en cas d'incendie, représentant le 1/100<sup>ème</sup> de la superficie mesurée en projection horizontale (le taux de désenfumage doit être porté à 2% sur les bâtiments où sont fabriquées et/ou entreposées des peintures et résines). Ils doivent posséder une commande automatique, doublée d'une commande manuelle accessible du sol et située à proximité des issues. Ils doivent être isolés sur une distance d'1 mètre du reste de la structure par une surface réalisée en matériaux M 0 ;
- les commandes manuelles collectives, doivent être organisées par canton et situées à proximité des issues.

En cas de désenfumage mécanique le débit sera calculé sur la base de 1 m<sup>3</sup>/sec par 100 m<sup>2</sup> lorsqu'un taux de désenfumage de 1% est requis, et de 2 m<sup>3</sup>/sec par 100 m<sup>2</sup> dans les cas où un désenfumage de 2% est requis. Les équipements qui participent au désenfumage devront être qualifiés pour un tel usage (tenue des matériels sous contraintes de température, conformité des alimentations électriques...).

En tout état de cause les règles techniques d'exécution devront respecter l'IT n° 246.

Les écrans de cantonnement mentionnés ci-dessus sont tels que les cantons de désenfumage (tenue au feu : M0) ont une superficie maximale de 1 600 mètres carrés et une longueur maximale de 60 mètres.

La surface dédiée à l'éclairage zénithal n'excède pas 10 % de la surface géométrique de la couverture. Les matériaux utilisés pour l'éclairage zénithal doivent être tels qu'ils ne produisent pas de gouttes enflammées au sens de l'arrêté du 30 juin 1983 modifié portant classification des matériaux de construction et d'aménagement selon leur réaction au feu et définition des méthodes d'essais.

La couverture ne comporte pas d'exutoires, d'ouvertures ou d'éléments constitutifs de l'éclairage zénithal sur une largeur de 4 mètres de part et d'autre à l'aplomb de tous les murs coupe-feu séparatifs de l'établissement.

#### 49.6. - Moyens de secours

L'exploitant doit être capable de lutter rapidement contre un début d'incendie avec son personnel, ses propres ressources en eau, en émulseurs et en moyens de mise en œuvre.

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

❖ Le site dispose de 3 réseaux incendie :

- I : Le réseau d'eau industrielle de refroidissement présente les caractéristiques suivantes :
  - Poteaux n° 14, 15, 16, 17, 18 et 19 de type « français » ;
  - 2 sorties Ø 65 mm - 1 sortie Ø 100 mm ;
  - Alimentation : Bâche S4 de 2 400 m<sup>3</sup> ;
  - 3 pompes électriques en parallèle au bâtiment B1 qui disposent d'un débit de 120m<sup>3</sup>/h, 250m<sup>3</sup>/h et 500 m<sup>3</sup>/h (pression de refoulement : 5 bars).
- II : Réseau d'eau potable présente les caractéristiques suivantes :
  - Poteaux n° 11, 12 et 13 de type « français » ;
  - 2 sorties Ø 65 mm - 1 sortie Ø 100 mm ;
  - Alimentation : Château d'eau de Marly ;
  - Débit assuré : 100 m<sup>3</sup>/h à 1,8 bars de pression.
- III : Réseau « sprinkler » présente les caractéristiques suivantes :
  - Poteaux n° 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, et 10 de type « américain » ;
  - 2 sorties Ø 65 mm ;
  - Alimentation : Bâche S4 : 2 400 m<sup>3</sup> pour le groupe S1 ;  
Bac S3 : 1 400 m<sup>3</sup> pour le groupe S2 ;
  - Pompes : Groupes S1 et S2 : 570 m<sup>3</sup>/h à 8.6 bars  
Moteurs diesel à démarrage automatique ;
  - Débit assuré : 198 m<sup>3</sup>/h à 8 bars

En cas de mise à sec de la réserve d'eau S4, les réseaux I et II peuvent être interconnectés pour réalimenter le réseau I.

En complément des dispositions précédentes, le réseau d'eau d'incendie doit être maillé et sectionnable tant en ce qui concerne l'eau de protection que la solution moussante.

Sur le réseau d'incendie, les bras morts supérieurs à 50 m de long ne sont pas autorisés.

Les poteaux d'incendie doivent être de type incongelables.

Les réseaux incendie doivent être équipés de raccords normalisés permettant leur alimentation par des moyens mobiles tels que motopompes. La localisation de ces raccords doit être éloignée des pomperies incendie.

Les poteaux d'incendie nouvellement installés à l'occasion d'extension ou de réfection de réseau seront conformes aux nouvelles normes (100 mm et 2 x 100 mm). Il sera vérifié, **sous un mois**, que les poteaux actuellement implantés sur site peuvent être utilisés par les services d'incendie et de secours. En cas d'incompatibilité, l'exploitant est tenu de mettre en place, sous deux mois, des solutions palliatives.

Le réseau d'incendie sera complété conformément aux instructions du service départemental d'incendie et de secours. Il sera en particulier installé :

- 1 poteau d'incendie sur le réseau III industriel entre les bâtiments L1 et II ;
- 2 poteaux d'incendie sur le réseau industriel III entre les poteaux 6 et 9.

- ❖ Le site dispose des moyens suivants pour alimenter les pompiers (en dehors des poteaux d'incendie) :
  - Bac S3 : 2 sorties Ø 100 mm ;
  - Bâtiment B1 : 1 sortie Ø 100 numérotée 3 en aval des pompes électriques ;
  - Bassin d'homogénéisation de la station d'épuration : environ 1 200 m<sup>3</sup> ;
  
- ❖ Une installation d'extinction automatique (sprinklage) protège les installations. Les caractéristiques de cette installation sont les suivantes :
  - Les locaux défendus par l'installation de sprinklage sont repérés sur le plan de l'installation repris en annexe ;
  - Les sprinklers sont reliés au réseau d'alimentation « sprinkler » assurant une pression de 8-10 bars. ;
  - Le débit d'arrosage est défini en fonction de la nature des risques présents dans les bâtiments et respecte les prescriptions de la norme NFPA 13 (norme américaine) ;
  - Les 22 postes sprinklers présentent les caractéristiques suivantes :

<i>N° poste sprinkler</i>	<i>N° poteau d'alimentation</i>	<i>Bâtiments concernés</i>	<i>Type de poste</i>	<i>USD + volume de light water</i>
1	101	Magasin Central et Labo Carrosserie Moitié du fond	Eau + light water	Horizontal 1 200 l
2	102	Magasin Central et Labo Partie Avant + Restaurant Bureau Magasin	Eau + light water	Horizontal 1 200 l
3	103	Racks du Magasin Central	Eau + light water	Horizontal 1 200 l
4	104	Nettoyage Emballage	Eau	
5	105	Labo Développement Peinture Bureau Direction, Labo Contrôle Peinture (A3)	Eau	
6	106	Conditionnement Carrosserie Intermix, Labo Center	Eau + light water	Vertical 3 000 l
7	107	Broyage, conditionnement vrac bureau personnel, mezzanine	Eau + light water	Horizontal 1 200 l
8	108	Méthode préparation liant, pilote, mezzanine	Eau + light water	Vertical 3 000 l
9	109	Maintenance, entretien, chaufferie, labo résines, pilote résine	Eau	
10	110	Stocks résines C1 C2	Eau + light water	Vertical 1 200 l
11	111	A5 - A4	Eau	
12	112	J1 Bureau stock vestiaire résines, armoire chauffante	Eau	
12 bis		J2 armoire chauffante	Eau	
13	113	O1, O2, O3 et quais cationiques	Eau	
14	114	P1 Monomères stock	Eau + light water	Vertical 4 000 l
15	115	Fabrication résines K1 hautes températures	Eau + light water	Vertical 2 000 l
16	116	Escalier Bât. K1 Chaufferie haute température	Eau	
17	117	Escalier Bât. Chaufferie BT bouilleurs	Eau	
18	118	Fabrication résines F1 BT	Eau + light water	Vertical 2 000 l

<i>N° poste sprinkler</i>	<i>N° poteau d'alimentation</i>	<i>Bâtiments concernés</i>	<i>Type de poste</i>	<i>USD + volume de light water</i>
19	119	Stockage des huiles	Antigel	
20	120	Stockage Methacrylonitrile	Antigel	
21	121	Stockage solvants	Antigel	
22	122	A5 Fabrication cationique	Eau	Report poste 11

En complément des installations répertoriées ci-dessus, dans le cas particulier des cellules d'entreposage des peroxydes (H4 et H5), une installation autonome d'extinction automatique, indépendante du sprinklage « général », est mise en place.

❖ Le site dispose des canons suivants (implantés à demeure) :

<i>Type de canon</i>	<i>Localisation</i>	<i>Nombre</i>	<i>Réseau d'alimentation</i>	<i>Débit assuré</i>	<i>Longueur du jet</i>
Mousse Ø sortie 110	D1 (parc à solvants)	2	Réseau sprinkler à 8-10 bars	3 000 l/min à 8 bars	~ 60 m à 8 bars
Eau Ø sortie 80	H1 (parc à huiles)	1	Réseau sprinkler à 8-10 bars	3 000 l/min à 8 bars	~ 50 m à 8 bars

✓ Le site dispose d'un réseau de RIA pour protéger les bâtiments A1, A2, A3, A4, B4, C1, O2, P1 et L1. Les robinets d'incendie armés de 33 mm doivent être installés conformément aux normes NF S 61 201 et S 62 201 ; ils doivent être placés à proximité des issues. Leur choix et leur nombre doivent être tels que toute la surface des locaux mentionnés ci-dessus puisse être battue par l'action simultanée de deux lances au moins (en tenant compte des aménagements intérieurs). Ils doivent être protégés contre les chocs et le gel.

✓ Pour l'attaque rapide d'un sinistre, le site doit disposer d'un minimum de 4 canons de débit unitaire d'au moins 2000 l/min et permettant la production de mousse. Une réserve d'au moins 8 m3 d'émulseur (calculée sur la base d'un taux de 5%) doit être présente sur le site. Ces émulseurs doivent être disponibles en conteneurs mobiles de 1000 litres minimum. La portée de ces canons doit être suffisante (au moins 40 mètres de portée) pour combattre des incendies dans le bâtiment L1 et les parcs à fûts du site. 2 canons et leurs réserves d'émulseurs attenants doivent être positionnés au plus près du bâtiment L1 pour permettre une intervention rapide en cas de sinistre.

L'exploitant fournira, sous 3 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, à l'Inspection des Installations Classées, une étude visant à définir si des moyens complémentaires en eau et émulseurs doivent être disponibles pour traiter le cas d'un incendie venant à se prolonger.

A l'intérieur d'une même cuvette dans laquelle se développe un feu, l'exploitant doit veiller à ne mettre en œuvre que des moyens d'extinction ou de refroidissement en mousse, pour ne pas détruire le film de mousse formé. A l'extérieur de cette cuvette, le refroidissement doit être assuré à l'eau. Cette disposition doit être spécifiquement reprise dans le POI. .

❖ La société PPG doit disposer de protections individuelles permettant d'intervenir en cas de sinistre et de moyens adaptés de premiers secours concernant les effets physiologiques des peroxydes organiques.

❖ L'exploitant doit disposer d'un réseau d'extincteurs judicieusement répartis à l'intérieur des locaux, sur les aires extérieures et les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction doivent être appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits stockés.

- ❖ Des extincteurs sont également mis en place dans les cas spécifiques suivants :
  - un extincteur à poudre est suspendu au dessus du trou d'homme de chaque réacteur et mélangeur qui utilise des solvants inflammables. C'est le cas des réacteurs de fabrication des résines (F1, J1 et K1).
  - 2 extincteurs à poudre (à déclenchement automatique par fusible thermique) doivent être suspendus au dessus de chaque buffet de distribution des matières premières implantés dans les bâtiments A1, A4.
  - L'exploitant dispose par ailleurs de pompes, tuyaux, lances, tenues de protection... en quantité suffisante et adaptés aux risques présents en ses installations.

Ces matériels doivent être maintenus en bon état et vérifiés au moins une fois par an.

Le personnel doit être formé à la mise en œuvre de l'ensemble des moyens de secours contre l'incendie, en particulier à la mise en œuvre rapide des moyens d'intervention pour lutter contre un sinistre sur les parcs à fûts et la bâtiment L1. Les équipes d'intervention doivent être formés régulièrement sur feux réels.

Des essais doivent également être menés, en cas d'évolution des caractéristiques des produits stockés sur site, afin de vérifier l'efficacité de ces émulseurs sur ces produits.

#### **49.7. - Signalisation**

La norme NF X 08 003 relative à l'emploi des couleurs et des signaux de sécurité est appliquée conformément à l'arrêté du 4 Août 1982 afin de signaler les emplacements :

- des moyens de secours
  - des stockages présentant des risques
  - des locaux à risques
  - des boutons d'arrêt d'urgence
- ainsi que les diverses interdictions.

### **ARTICLE 50 : ORGANISATION DES SECOURS**

#### **50.1. Information des secours**

L'exploitant devra maintenir au bureau de garde, un exemplaire du P.O.I. et un inventaire des stocks et de l'affectation des bacs de stockage.

Cet inventaire sera mis à jour chaque jour ouvré en fin de journée et devra en permanence rester rapidement accessible.

#### **50.2. - Plan de secours**

L'exploitant est tenu de tenir à jour un Plan d'Opérations Internes (POI) qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens qu'il met en œuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les populations et l'environnement. Il en assure la mise à jour permanente.

Ce plan d'intervention doit être facilement compréhensible. Il doit contenir à minima :

- Les actions à entreprendre dès le début du sinistre et la dénomination (nom et/ou fonction) des agents devant engager ces actions ;
- Pour chaque scénario d'accident, les actions à engager pour gérer le sinistre ;
- Les principaux numéros d'appels ;
- Des plans simples de l'établissement sur lesquels figurent :

- Les zones à risques particuliers (zones où une atmosphère explosive peut apparaître, stockages de produits inflammables, toxiques, comburants...);
- L'état des différents stockages (nature, volume...);
- Les organes de coupure des alimentations en énergie et en fluides (électricité, gaz, air comprimé...);
- Les moyens de détection et de lutte contre l'incendie;
- Les réseaux d'eaux usées (points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques);

Toutes les informations permettant de déterminer les mesures de sauvegarde à prendre pour ce qui concerne les personnes, la faune, la flore, les ouvrages exposés... en cas de pollution accidentelle. En particulier :

- la toxicité et les effets des produits rejetés,
- leur évolution et leurs conditions de dispersion dans le milieu naturel,
- la définition des zones risquant d'être atteintes par des concentrations en polluants susceptibles d'entraîner des conséquences sur le milieu naturel ou les diverses utilisations des eaux,
- les méthodes de destruction des polluants à mettre en œuvre,
- les moyens curatifs pouvant être utilisés pour traiter les personnes, la faune ou la flore exposées à cette pollution,
- les méthodes d'analyses ou d'identification et organismes compétents pour réaliser ces analyses.

Les fiches de données de sécurité de l'ensemble des produits présents sur site doivent être à disposition des secours et de l'inspection des installations classées et être facilement accessibles (notamment en cas de déclenchement du plan d'opérations interne).

Ce plan est transmis au Service Interministériel Régional des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile, à Monsieur le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, à Monsieur le Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours, ainsi qu'aux responsables des centres de secours d'Onnaing et de Valenciennes. Ce plan d'intervention est par ailleurs tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services de secours au niveau du poste de garde de l'établissement.

Ce POI doit régulièrement être mis à jour. Il le sera en particulier, à chaque modification de l'installation, à chaque modification de l'organisation, à la suite de mouvements de personnels susceptibles d'intervenir dans le cadre de l'application de ce plan d'intervention et en tout état de cause au moins une fois par an.

Lors de l'élaboration de ce plan d'intervention ou lors de ses révisions, l'exploitant devra définir des actions à engager cohérentes avec l'étude des dangers de l'établissement et avec les prescriptions édictées par le présent arrêté.

Le Préfet, peut demander la modification des dispositions envisagées.

### **50.3. - Moyens d'alerte**

Une ou plusieurs sirènes fixes et les équipements permettant de les déclencher sont mis en place sur le site. Ces sirènes sont destinées à alerter le voisinage en cas de danger. Chaque sirène est actionnée à partir d'un endroit de l'usine bien protégé.

La portée de la sirène doit permettre d'alerter efficacement les populations concernées dans les zones définies dans le Plan Particulier d'Intervention.

Les sirènes mises en place et le signal d'alerte retenu doivent obtenir l'accord du SIRACED-PC. La signification des différents signaux d'alerte doit être largement portée à la connaissance des populations concernées.

Toutes dispositions sont prises pour maintenir les équipements des sirènes en bon état d'entretien et de fonctionnement.

Dans tous les cas, les sirènes sont secourues électriquement. Les essais éventuellement nécessaires pour tester le bon fonctionnement et la portée des sirènes sont définis en accord avec le SIRACED-PC.

Les sirènes sont mises en place dans un délai de 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté.

En cas d'accident ou d'incident, l'exploitant doit prendre toutes les mesures qu'il juge utiles afin d'en limiter les effets. Il doit veiller à l'application du Plan d'Opération Interne et il est responsable de l'information des services administratifs et des services de secours concernés.

Si besoin est, et en attendant la mise en place du P.P.I., il prend toutes les dispositions même à l'extérieur de l'entreprise, reprises dans le P.O.I. et dans le P.P.I., propres à garantir la sécurité de son environnement.

#### **50.4. - Information des populations**

L'exploitant doit assurer l'information des populations, sous le contrôle de l'autorité de Police, sur les risques encourus et les consignes à appliquer en cas d'accident. A cette fin, l'exploitant doit notamment préparer des brochures comportant les éléments suivants et destinées aux populations demeurant dans la zone du P.P.I., et les éditer à ses frais. Il fournit préalablement au Préfet les éléments nécessaires à l'information préalable des populations concernées à savoir :

- le nom de l'exploitant et adresse du site,
- l'identification, par sa fonction, de l'autorité fournissant les informations,
- l'indication de la réglementation et des dispositions auxquelles est soumise l'installation. La remise à l'inspection des installations classées d'une étude sur les dangers répondant à la définition de l'article 3-5 du décret du 21 septembre 1977 est confirmée ainsi que son analyse critique par tiers expert lorsqu'elle a été prescrite,
- la présentation simple de l'activité exercée sur le site,
- les dénominations communes ou dans le cas de rubriques générales les dénominations génériques des substances et préparations intervenant sur le site et qui peuvent occasionner un accident majeur, avec indication de leurs principales caractéristiques dangereuses,
- les informations générales relatives à la nature des risques d'accidents majeurs y compris leurs effets potentiels sur les personnes et l'environnement,
- les informations adéquates sur la manière dont la population concernée est avertie et tenue au courant en cas d'accident,
- les informations adéquates relatives aux mesures que la population concernée doit prendre et au

- comportement qu'elle doit adopter en cas d'accident,
- la confirmation que l'exploitant est tenu de prendre des mesures appropriées sur le site, y compris de prendre contact avec les services d'urgence, afin de faire face aux accidents et d'en limiter au minimum les effets avec indication des principes généraux de prévention mis en œuvre sur le site,
  - une référence aux plan d'opération interne et plan d'urgence éventuels prévus pour faire face à tout effet d'un accident avec la recommandation aux personnes concernées de faire preuve de coopération au moment de l'accident dans le cadre de toute instruction ou requête formulée par le Préfet, son représentant ou les personnes agissant sous leur contrôle,
  - des précisions relatives aux modalités d'obtention de toutes informations complémentaires (notamment les études des dangers répondant à la définition de l'article 3-5 du décret du 21 septembre 1977 susvisé ou les arrêtés préfectoraux d'autorisation) sous réserve des dispositions relatives à la confidentialité définies par la législation française et notamment l'article 6 de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978, et sous réserve des dispositions relatives au plan d'urgence prévues par les arrêtés du ministre de l'intérieur des 30 octobre 1980 et 16 janvier 1990 concernant la communication au public des documents administratifs émanant des préfetures et sous-préfetures.

L'information définie aux points ci-dessus sera diffusée tous les cinq ans et sans attendre cette échéance lors de la modification apportée aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage de nature à entraîner un changement notable des risques.

## **ARTICLE 51 : GARANTIES FINANCIERES**

### **51.1. – Objet**

Les garanties financières définies dans le présent arrêté s'appliquent pour l'activité 1111-2-b visée à l'article 1.1 de manière à permettre, en cas de défaillance de l'exploitant :

- la surveillance et le maintien en sécurité de l'installation en cas d'événement exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement ;
- l'intervention en cas d'accident ou de pollution

### **51.2. - Montant des garanties financières**

<b>Rubrique</b>	<b>Libellé des rubriques</b>	<b>Quantité unitaire maximale retenue pour le calcul de l'évènement de référence</b>
1111-2-b	Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques	Quantité totale inférieure à 20 tonnes. Produits entreposés en fûts de 200 litres.

Montant total des garanties à constituer : **245 900 Euros**

### **51.3. – Etablissement des garanties financières**

Dans le mois qui suivra la notification du présent arrêté, l'exploitant adresse au Préfet :

- le document attestant la constitution des garanties financières établi dans les formes prévues par l'Arrêté Ministériel du 1<sup>er</sup> février 1996 ;
- la valeur datée du dernier indice public TP01, établie à partir d'un ouvrage faisant foi.

#### **51.4. - Renouveaulement des garanties financières**

Le renouvellement des garanties financières doit intervenir au moins trois mois avant la date d'échéance du document prévue à l'article 51.3. Pour attester du renouvellement des garanties financières, l'exploitant adresse au Préfet, au moins trois mois avant la date d'échéance, un nouveau document dans les formes par l'Arrêté Ministériel du 1<sup>er</sup> février 1996 modifié.

#### **51.5. - Actualisation des garanties financières**

Au cours du premier trimestre de l'année n, l'exploitant adresse à l'Inspection des Installations Classées copie du dernier indice TP01 publié par un ouvrage faisant foi.

L'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières et en atteste auprès du Préfet dans le cas suivants :

- tous les cinq ans au prorata de la variation de l'indice publié TP01 ;
- sur une période au plus égale à cinq ans, lorsqu'il y a une augmentation supérieure à 15 % de l'indice TP01, et ce dans les six mois qui suivent ces variations.

#### **51.6. - Révision du montant des garanties financières**

Le montant des garanties financières pourra être révisé lors de toute modification des conditions d'exploitation telle que définie à l'article 1.1 du présent arrêté.

#### **51.7. - Absence de garanties financières**

L'absence de garanties financières entraîne la suspension du fonctionnement des installations classées visées au présent arrêté, après mise en œuvre des modalités prévues à l'article L. 514-1 1° du Code de l'Environnement.

Conformément à l'article L. 514-3 du Code de l'Environnement, pendant la durée de la suspension, l'exploitant est tenu d'assurer à son personnel le paiement des salaires, indemnités et rémunérations de toute nature auxquels il avait droit jusqu'alors.

#### **51.8. - Appel des garanties financières**

Le Préfet peut faire appel aux garanties financières :

- a) en cas de disparition juridique de l'exploitant ;
- b) en cas de défaillance de l'exploitant,

et lors d'intervention en cas d'accident ou de pollution mettant en cause directement ou indirectement les installations soumises à garanties financières ou pour la mise sous surveillance et le maintien en sécurité des installations soumises à garanties financières lors d'événements exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement.

## **TITRE IX : DISPOSITIONS ADMINISTRATIVES**

### **ARTICLE 52 : DISPOSITIONS GENERALES ET PARTICULIERES**

#### **52.1. – Abrogations**

Les arrêtés suivants sont abrogés :

- ✓ arrêté préfectoral du 20 juillet 1988 ;
- ✓ arrêté préfectoral complémentaire du 6 mars 1990 ;
- ✓ arrêté préfectoral complémentaire du 4 septembre 2003 ;
- ✓ arrêté préfectoral complémentaire du 15 décembre 2003.

La société PPG Industrie France continue toutefois de bénéficier du principe de l'antériorité pour l'ensemble des installations qui étaient couvertes par ces arrêtés.

#### **52.2. - Modifications**

Toute modification apportée au mode d'exploitation, à l'implantation du site ou d'une manière plus générale à l'organisation doit être portée à la connaissance :

- du Préfet
- du Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours
- du SIRACED-PC (59)
- de l'Inspection des installations classées

et faire l'objet d'une mise à jour du P.O.I. dès lors que cette modification est de nature à entraîner un changement notable du dossier de demande d'autorisation ou des hypothèses ayant servi à l'élaboration de l'étude des dangers, ce qui peut conduire au dépôt d'un nouveau dossier de demande d'autorisation.

#### **52.3. - Délais de prescriptions**

La présente autorisation, qui ne vaut pas permis de construire, cesse de produire effet si l'installation n'a pas été mise en service dans un délai de trois ans ou n'a pas été exploitée durant deux années consécutives sauf cas de force majeure.

#### **52.4. - Cessation d'activités**

En cas d'arrêt définitif d'une installation classée, l'exploitant doit remettre son site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement.

Au moins un mois avant la mise à l'arrêt définitif (au moins 6 mois avant la date d'expiration de l'autorisation accordée pour des installations de stockage de déchets, des carrières et des ouvrages soumis à la loi sur l'eau), l'exploitant notifie au Préfet la date de cet arrêt. La notification doit être accompagnée d'un dossier comprenant le plan à jour des terrains d'emprise de l'installation (ou de l'ouvrage), ainsi qu'un mémoire sur les mesures prises ou prévues pour la remise en état du site et comportant notamment :

1. l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, des matières polluantes susceptibles d'être véhiculées par l'eau ainsi que des déchets présents sur le site,
2. la dépollution des sols et des eaux souterraines éventuellement polluées,
3. l'insertion du site de l'installation (ou de l'ouvrage) dans son environnement,
4. en cas de besoin, la surveillance à exercer de l'impact de l'installation (ou de l'ouvrage) sur son environnement.

#### **52.5. - Délai et voie de recours**

La présente décision ne peut être déférée qu'au Tribunal Administratif compétent :

1. par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où le présent arrêté leur ont été notifiés
2. par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L 511-1 du code de l'environnement, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage du présent arrêté. Ce délai est le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de deux années suivant la mise en activité de l'installation.

Les dispositions de l'alinéa précédent ne sont pas applicables aux autorisations d'exploitation d'installations classées concourant à l'exécution de services publics locaux ou de services d'intérêt général pour lesquelles le délai de recours est fixé à un an à compter de l'achèvement des formalités de publicité de la déclaration de début d'exploitation transmise par l'exploitant au préfet.

#### **ARTICLE 53**

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le sous-préfet de Valenciennes sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Messieurs les maires de SAULTAIN, ESTREUX, SAINT-SAULVE, MARLY, SEBOURG, CURGIES, AULNOY-LEZ-VALENCIENNES, PRESEAU, ONNAING, ROMBIES-ET-MARCHIPONT, ,

- Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement,

- Messieurs les chefs des services consultés lors de l'instruction de la demande ou concernés par une ou plusieurs dispositions de l'arrêté.

En vue de l'information des tiers :

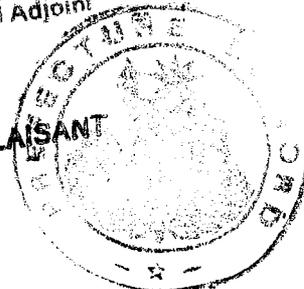
- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de SAULTAIN et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire.
- le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.
- 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.

FAIT à LILLE, le 22 MARS 2007

P.J.: 3 annexes

Le préfet  
Pour le Préfet  
Le Secrétaire Général Adjoint

*[Signature]*  
François-Claude PLAISANT



P/ Pour copie certifiée conforme  
Le Chef de Bureau Délégué.  
*[Signature]*

Thérèse VAN DE WALLE

**NORMES DE MESURES**

Eventuellement, l'analyse de certains paramètres pourra exiger le recours à des méthodes non explicitement visées ci-dessous.

En cas de modification des méthodes normalisées, les nouvelles dispositions sont applicables dans un délai de 6 mois suivant la publication.

**POUR LES EAUX :****Échantillonnage**

Conservation et manipulation des échantillons	NF EN ISO 5667-3
Etablissement des programmes d'échantillonnage	NF EN 25667-1
Techniques d'échantillonnage	NF EN 25667-2

**Analyses**

pH	NF T 90 008
Couleur	NF EN ISO 7887
Matières en suspension totales	NF EN 872
DBO 5 (1)	NF T 90 103
DCO (1)	NF T 90 101
COT (1)	NF EN 1484
Azote Kjeldahl	NF EN ISO 25663
Azote global	représente la somme de l'azote mesuré par la méthode Kjeldahl et de l'azote contenu dans les nitrites et les nitrates
Nitrites (N-NO <sub>2</sub> )	F EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et 26777
Nitrates (N-NO <sub>3</sub> )	NF EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et FD T 90 045
Azote ammoniacal (N-NH <sub>4</sub> )	NF T 90 015
Phosphore total	NF T 90 023
Fluorures	NF T 90 004, NF EN ISO 10304-1
CN (aisément libérables)	ISO 6 703/2
Ag	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Al	FD T 90 119, ISO 11885, ASTM 8.57.79
As	NF EN ISO 11969, FD T 90 119, NF EN 26595, ISO 11885
Cd	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr	NF EN 1233, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr <sub>6</sub>	NFT 90043
Cu	NF T 90 022, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Fe	NF T 90 017, FD T 90 112, ISO 11885
Hg	NF T 90 131, NF T 90 113, NF EN 1483
Mn	NF T 90 024, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Ni	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Pb	NF T 90 027, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Se	FD T 90 119, ISO 11885
Sn	FD T 90 119, ISO 11885
Zn	FD T 90 112, ISO 11885
Indice phénol	XP T 90 109
Hydrocarbures totaux	NF T 90 114
Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)	NF T 90 115
Hydrocarbures halogénés hautement volatils	NF EN ISO 10301

Halogènes des composés organiques absorbables (AOX) NF EN 1485

(1) Les analyses doivent être effectuées sur échantillon non décanté

**POUR LES DECHETS :**

**Qualification (solide massif)**

Déchets solide massif : XP 30- 417 et XP X 31-212

**Normes de lixiviation**

Pour des déchets solides massifs XP X 31-211  
Pour les déchets non massifs X 30 402-2

**Autres normes**

Siccité NF ISO 11465

**POUR LES GAZ**

**Emissions de sources fixes :**

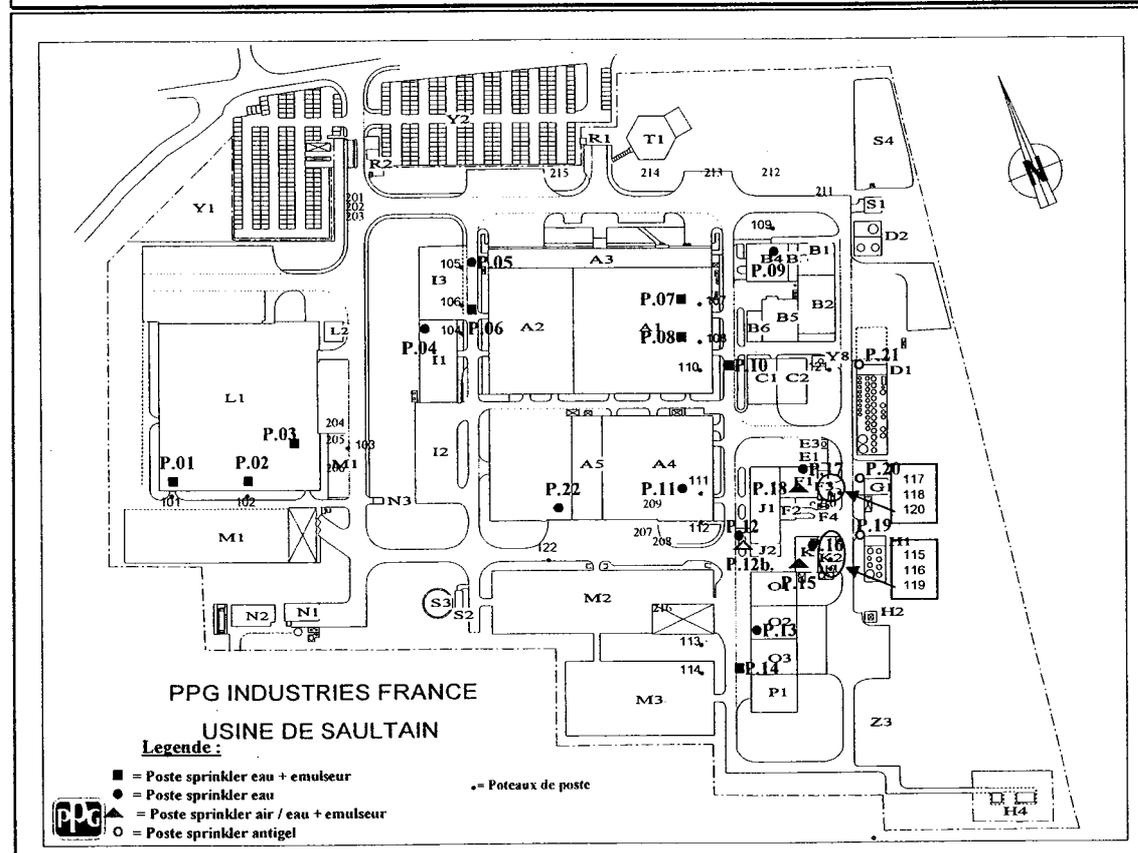
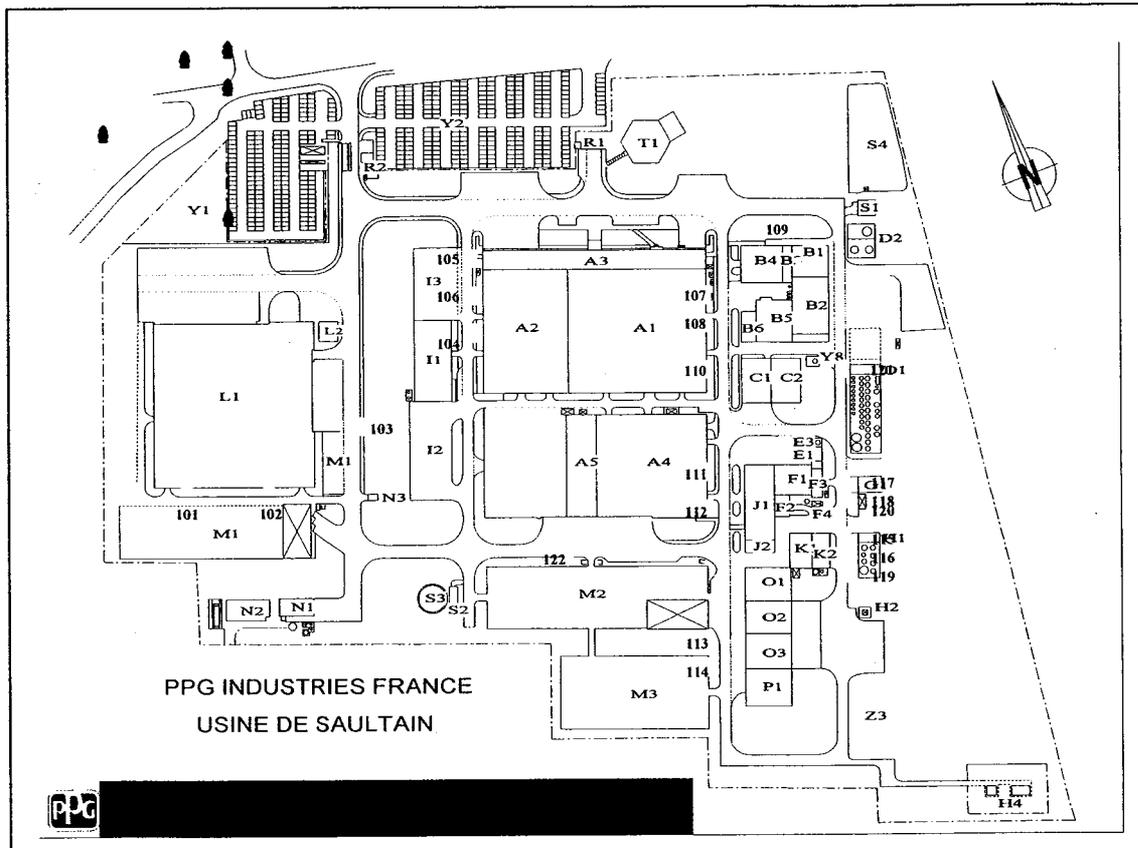
Débit	ISO 10780
O <sub>2</sub>	FD X 20 377
Poussières	NF X 44 052 puis NF EN 13284-1*
CO	NF X 43 300 et NF X 43 012
SO <sub>2</sub>	ISO 11632
HCl	NF EN 1911-1, 1911-2 et 1911-3
HAP	NF X 43 329
Hg	NF EN 13211
Dioxines	NF EN 1948-1, 1948-2 et 1948-3
COVT	<i>NF X 43 301 puis NF EN 13526 et NF EN 12619. NF EN 13 649 dès février 2003 en précisant que les méthodes équivalentes seront acceptées</i>
Odeurs	NF X 43 101, X 43 104 puis NF EN 13725*
Métaux lourds	NF X 43-051
HF	NF X 43 304
NO <sub>x</sub>	NF X 43 300 et NF X 43 018
N <sub>2</sub> O	NF X 43 305

\* : dès publication officielle

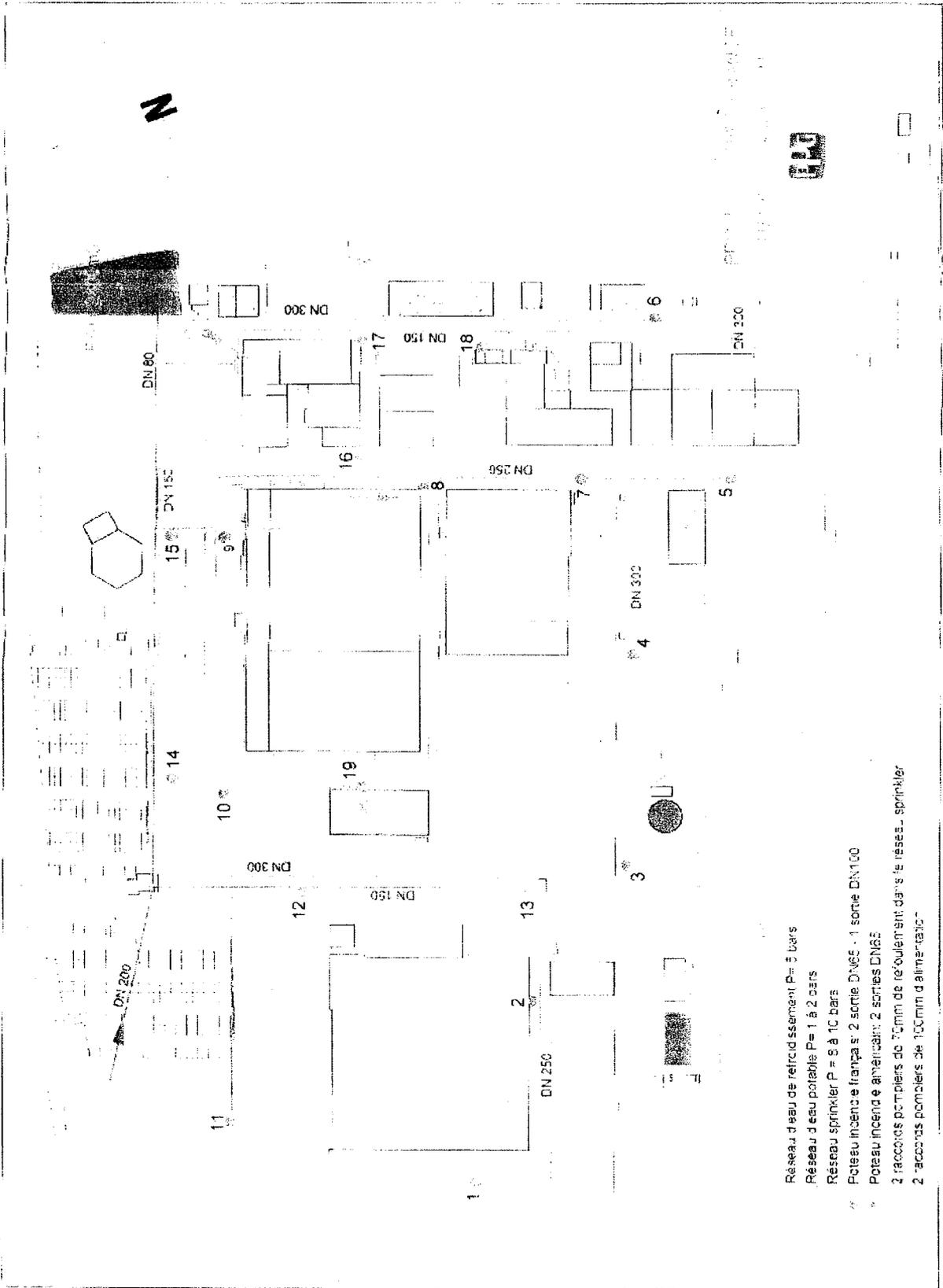
**Qualité de l'air ambiant :**

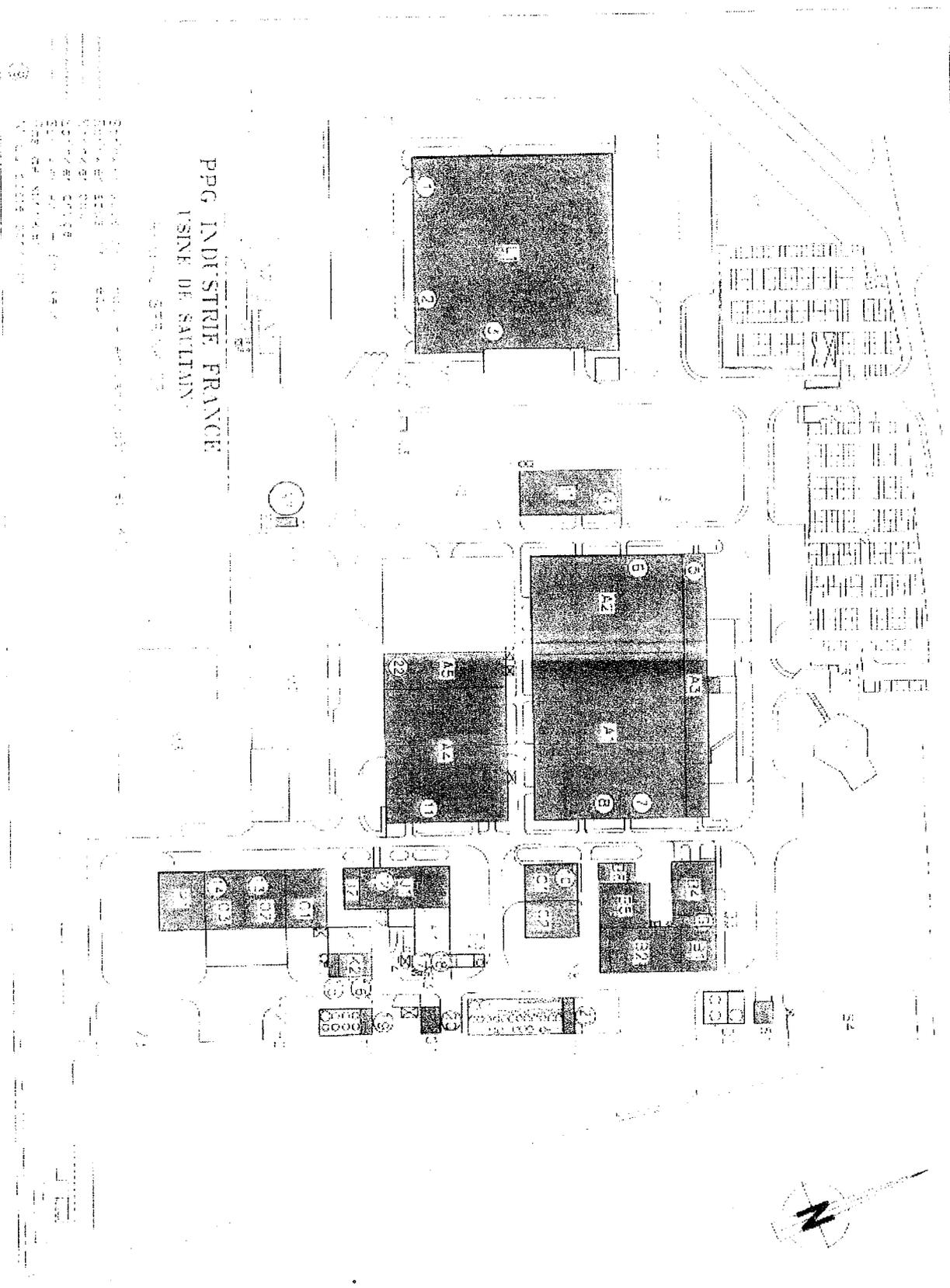
PPG Saultain

CO	NF X 43 012
SO <sub>2</sub>	NF X 43 019 et NF X 43 013
NO <sub>x</sub>	NF X 43 018 et NF X 43 009
Hydrocarbures totaux	NF X 43 025
Odeurs	NF X 43 101 à X 43 104
Poussières	NF X 43 021 et NF X 43 023 et NF X 43 017
O <sub>3</sub>	XP X 43 024
Pb	NF X 43 026 et NF X 43 027



Le plan ci-dessus correspond à l'état des lieux avant réalisation du renforcement prescrit à l'article 49.6 de l'arrêté.





PPG INDUSTRIE FRANCE  
USINE DE SAULTAIN

PROJETÉ PAR :  
DIRECTION GÉNÉRALE  
DES BÂTIMENTS  
ET DES TRAVAUX  
PUBLICS  
100 RUE DE LA  
LIBERTÉ  
92000 NANTERRE  
TEL. 01 1 47 37 10 00

1/50

