

PRÉFECTURE

DES

ALPES DE HAUTE-PROVENCE

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GÉNÉRALE
ET DE LA RÉGLEMENTATION

*Bureau de l'Urbanisme,
de l'Environnement et du Tourisme*

MCA.GG

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

DIGNE, LE 15 SEP. 1987

ARRÊTE PREFECTORAL n° 87 - 2701

autorisant la Société SANOFI-CHIMIE
à exploiter une atelier de lancement
à l'Usine de SISTERON.

Le PREFET, COMMISSAIRE de la REPUBLIQUE
du DEPARTEMENT des ALPES de HAUTE-PROVENCE
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Chevalier de l'Ordre National du Mérite,

VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976, relative aux
installations classées pour la protection de l'environnement.

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour
l'application de la loi susvisée.

VU la demande présentée par M. le Directeur de la Société
SANOFI-CHIMIE, dont le siège social est 24 avenue Marceau - PARIS 8ème.

VU le dossier technique annexé à la demande.

VU l'arrêté préfectoral n° 75-1110 du 21 avril 1975
autorisant la société SAPCHIM à utiliser des produits chimiques
et pharmaceutiques à l'usine de SISTERON.

VU l'arrêté préfectoral n° 87-787 du 1er avril 1987
portant mise à l'enquête publique de la demande susvisée.

VU le procès-verbal de l'enquête publique à laquelle cette
demande a été soumise pendant 30 jours, du 4 mai au 2 juin 1987 et les
conclusions de la Commission d'Enquête.

VU l'avis favorable émis par le Conseil Municipal de
SISTERON.

VU les avis favorables émis par le Directeur Départemental
de l'Équipement, le Directeur Départemental de l'Agriculture et
de la Forêt, le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires
et Sociales, le Directeur du travail et de l'Emploi, le Directeur Dépar-
tementale du Service Incendie et Secours, le Chef du Service Interminis-
tériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la
Protection Civile.

VU le rapport du 6 août 1987 de M. l'Inspecteur des instal-
lations classées.

VU l'avis favorable émis par le Conseil Départemental d'hygiène lors de la séance du 10 septembre 1987.

SUR la proposition de Mme le Secrétaire Général de la Préfecture des Alpes de Haute-Provence.

17- **R R E T E** :

ARTICLE 1

La Société SANOFI CHIMIE dont le siège social est au 24 avenue Marceau à PARIS 8ème, est autorisée à exploiter sur le site de son usine de SISTERON un atelier de lancement spécialisé dans la fabrication de matières actives entrant dans la composition de produits pharmaceutiques.

Cet atelier sera situé sur la parcelle n° 205. La capacité de fabrication de produits finis sera limitée à 30 tonnes poste/an.

Cette autorisation est accordée sous réserve des prescriptions qui suivent.

ARTICLE 2

- 2.1. L'atelier sera disposé et aménagé conformément aux plans et données techniques présentés dans le dossier de demande et modifiés pour tenir compte des dispositions du présent arrêté. Les performances des systèmes de sécurité et de contrôle de l'atelier ne devront en aucun cas être inférieures à celles indiquées dans le dossier et sur lesquelles les études d'impact et de danger se sont basées (dossier en date du 9 juillet 1986, complété en dernier lieu le 5 janvier 1987).
- 2.2. Cette unité comprendra les ateliers suivants :
- . Un atelier de synthèse dans la capacité totale de réaction sera de 12 m³ répartis en 4 réacteurs (6 m³ - 2,5 m³ - 2,5 m³ - 1 m³) et équipé d'une essoreuse et d'un filtre-clos
 - . Un atelier de finition comprenant : 2 salles de séchage et une de conditionnement, équipées d'une étuve à plateaux, d'un sécheur-mélangeur de 1 000 l, d'un broyeur à aiguilles ;
 - . Un bâtiment annexe comprenant : un local de préparation des matières premières, un magasin hebdomadaire, une salle de prélèvements des produits finis ;
 - . Une aire de stockage comprenant 3 cuves de 3,5 m³ chacune et des futs dont le volume cumulé sera d'environ 50 m³.
- 2.3. Cette installation est visée par les rubriques suivantes de la nomenclature des Installations Classées.

N° DE RUBRIQUE	NOM DE L'ACTIVITE	CAPACITE REELLE DE L'INSTALLATION	CLASSEMENT
357 quater	Fabrications de matières actives entrant dans la composition de produits agro-pharmaceutiques, produits de préservation du bois et matériaux dérivés, produits pharmaceutiques, de leurs intermédiaires de fabrication et de chlorophénols, produits chlorophénoliques et dérivés	Capacité 30 t poste/an	A
261 C	Installations de mélange, de traitement ou d'emploi à chaud de liquide inflammables avec apport de calories par un moyen quelconque, y compris celui résultant d'une réaction exothermique	12 m3 de liquide particulièrement inflammable en circuit fermé	A
253 B/C/D	Dépôt de liquides inflammables de 1ère catégorie, de 2ème catégorie et peu inflammables	20 m3 assimilés à des liquides de 1ère catégorie	D
251-2°	Atelier où l'on emploi des, ou des produits à base de liquides halogènes et autres liquides odorants ou toxiques mais ininflammables pour tous usages tels que dégraissage, nettoyage à sec, mise en solution, extraction, etc....	La quantité de solvant utilisé ou traité simultanément dans l'atelier étant de 150 litres par jour	D
N°89	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensilage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, ou décortication de substances végétales et de tous produits organiques naturels, artificiels ou synthétiques	Puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieure à 40 KW	N.C.
253 A	Dépôt de liquides particulièrement inflammables	400 Litres	N.C.

ARTICLE 3 : DOSSIER DU PROCÉDE

- 3.1. Avant le lancement de fabrication d'un nouveau procédé, l'Industriel devra fournir à l'Inspecteur des Installations Classées, un dossier qui doit démontrer le respect des prescriptions techniques des articles 5.2.4., 6.3, 6.7.1.

Ce dossier comprendra notamment :

- . les fiches produits pour matières premières, intermédiaires et finis avec leurs caractéristiques toxicologiques, physico chimiques et incompatibilités.
- . les fiches réactions avec la circulation des fluides, les caractéristiques de la réaction et le bilan matière.

Au cas où ces documents présenteraient des éléments de nature à entraîner notamment la divulgation de secrets de fabrication ou à faciliter des actes susceptibles de porter atteinte à la santé, la sécurité et la salubrité publiques, ils seraient traités sous couvert confidentiel et non communicables au public.

- . les lieux de stockage des matières premières, intermédiaires et finis, avec leur mode de conditionnement ; les quantités présentes aux différents stades du procédé.
- . la quantification et les caractéristiques prévisionnels des rejets polluants (air - eau - déchets).
- . les fiches de sécurité du procédé avec les conséquences prévisibles en cas d'anomalie ou d'incident susceptible de se produire, les moyens de détection et de contrôle, la surveillance prévue et les modes d'intervention.

3.2.

dans le cas où une nouvelle fabrication mettrait en oeuvre des produits susceptibles d'entraîner des inconvénients pour l'environnement immédiat, non suffisamment réduits par les dispositions techniques du présent arrêté, l'Inspecteur des installations Classées proposera à M. le Préfet les mesures nécessaires pour minimiser encore les rejets polluants et pour augmenter la sécurité.

3.3.

Sont interdits la fabrication, l'utilisation et la mise en oeuvre des produits dont les quantités dépasseraient les seuils prévus dans l'annexe 3 de la directive dite de "SEVESO".

ARTICLE 4 : REGLES D'EXPLOITATION**4.1. Principes généraux**

- 4.1.1. Pour tout lancement de nouveau procédé, le laboratoire chargé de la mise au point de ce procédé recensera toutes les défaillances possibles du matériel utilisé et tous les cas où la quantité de produits prévue ne pourrait être introduite en temps voulu dans le réacteur. Il étudiera chacun des scénarios par rapport au déroulement normal de la réaction et prévoiera chaque fois que cela pourrait conduire à une dérive dangereuse de la réaction (émission de toxiques, formation de composés explosifs, emballement,...) la méthode pour y remédier.
- 4.1.2. Une réaction ne pourra être proposée au lancement que si elle reste contrôlable ou neutralisable sans danger pour l'environnement, même à la suite d'une panne de matériel (panne d'agitation, vanne bloquée, absence de réfrigération,...) ou du manque total ou partiel d'un des produits faisant partie du procédé ; le matériel dont le fonctionnement s'avérera indispensable pour la sécurité devra être préférentiellement doublé et quand cela n'est pas possible, l'exploitant prévoiera une solution de remplacement tout aussi efficace : le cas du refroidissement du réacteur est fixé par l'article 4.4.1.
- 4.1.3. La conduite à tenir dans chacun des cas visés à l'article 4.1.1. devra figurer sur la feuille de travail utilisée par l'opérateur.
- 4.1.4. Les procédés et réactions étudiés dans l'atelier de lancement et déjà en place dans d'autres ateliers de l'usine, devront être mis en oeuvre dans des conditions de sécurité et de protection de l'environnement au moins égales à ce qui se pratique déjà dans l'usine.
- 4.1.5. En cas de panne d'un matériel assurant la sécurité de la réaction chimique, ou directement ou à titre de remplacement de ce matériel (matériel de secours visé à l'article 4.1.2.), aucune opération ne pourra être lancée.
- 4.1.6. Aucune opération chimique ne pourra être lancée si 30 % au moins du volume des capacités-tampons visées à l'article 5.2.1. n'est pas disponible.
- 4.1.7. L'ensemble des locaux et stockage doit être maintenu en parfait état de propreté. Des instructions relatives à leur entretien doivent être données par écrit.

4.2. Matières premières

- 4.2.1. Les matières premières mises en oeuvre dans l'atelier seront celles figurant au § II.4. de l'étude d'impact du dossier de demande d'autorisation ou ayant des propriétés physico-chimiques très similaires aux produits cités dans cette liste.

L'utilisation de gaz toxiques ou inflammables sera réduite au maximum et limitée à la quantité nécessaire à la réaction ou à son mode de conditionnement.

- 4.2.2. Le phosgène ne sera pas utilisé dans cet atelier et la fabrication du B.T.E. (Benzène Sulfonate Thienyl 2 éthyle) selon le procédé mis en place à l'atelier 204 ne pourra y être mise en oeuvre.
- 4.2.3. En cas d'utilisation de produits autres que ceux pour lesquels il est autorisé, l'exploitant fournira à l'Inspecteur des Installations Classées une étude des risques inhérents à ce produit et au procédé de fabrication ; au vu des résultats, l'Inspecteur des Installations Classées pourra refuser l'emploi de cette nouvelle substance s'il juge que les intérêts visés à l'article 1er de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 ne sont pas suffisamment protégés.
- 4.2.4. Les quantités de matières premières, de produits semi-finis, de produits présents dans les locaux de fabrication et dans les stockages devront être aussi limitées que possible.
- 4.2.5. Avec leur mode de conditionnement, leur quantité et caractéristiques principales, ces produits feront l'objet d'une fiche de suivi, établie en accord avec l'Inspecteur des Installations Classées. Celles-ci devront être disposées en salle de contrôle et au P.C. de sécurité. Elles seront jointes au dossier prévu à l'article 3.1 du présent arrêté.

4.3. STOCKAGE et RETENTION

- 4.3.1. L'atelier dans son ensemble sera conçu sur sol étanche, résistant aux produits utilisés et formant cuvette de rétention ; la capacité de rétention de l'ouvrage sera au moins égale à 100 % de réservoir le plus important et à 50 % de la capacité des récipients associés.
- 4.3.2. Les fûts et containers seront placés en cuvette de rétention étanche ; le nombre de cuvettes sera suffisant pour éviter que les produits non compatibles (c'est-à-dire dont le mélange pourrait provoquer une inflammation spontanée, une explosion, une émission de gaz toxique, ...) soient associés à une même cuvette. La capacité de chacune des cuvettes sera au moins égale à 100 % du réservoir le plus important et à 50 % de la capacité des réservoirs associés.
- 4.3.3. L'exploitant établira une consigne précisant les modalités d'accès et d'utilisation des dépôts. Un responsable des dépôts sera nommé.

Tout autour des dépôts de matières combustibles ou toxiques et jusqu'à 15 mètres de leur abords, les aires seront régulièrement nettoyées et désherbées. Aucune matière combustible à l'air libre ne devra être entreposées à moins de 15 mètres de ces dépôts.

- 4.3.4. a) Toutes dispositions seront prises pour éviter que des véhicules ou des engins quelconques puissent heurter et endommager les dépôts de matières inflammables ou leurs installations annexes.
- b) La manutention des containers dans et hors des dépôts sera limitée au maximum et se fera sous la responsabilité du personnel d'encadrement. L'équipe de sécurité en sera avertie à l'avance.

- c. Le règlement du transport des matières dangereuses (arrêté ministériel du 15 avril 1945 modifié) s'applique à l'intérieur de l'établissement.
- d. Les règles de circulation prévues dans l'enceinte de l'usine seront rappelées aux usagers par des panneaux placés à proximité des voies d'accès au dépôt.

4.4. Refroidissement

- 4.4.1. Le refroidissement de la double enveloppe des réacteurs effectué au moyen du circuit de l'aéroréfrigérant devra pouvoir être secouru par un réseau d'eau différent de celui-ci ; ou simplement par gravité ce 2ème réseau devra être suffisant dans tous les cas de figure pour maintenir la réaction dans la limite des températures admissibles.
- 4.4.2. Le liquide de refroidissement des condenseurs sera remplacé par un liquide anhydre chaque fois que les produits utilisés mis en contact accidentel avec une solution aqueuse, seraient susceptibles d'engendrer une réaction violente.

4.5. Préparation des charges

Les charges seront préparées dans les salles spécialisées prévues à cet effet et manipulées sous hottes aspirantes.

Le changement ainsi que l'ouverture de tout appareil non vide sera effectué au-dessous d'une hotte ou d'un système d'aspiration équivalent.

4.6. Réacteurs et équipements annexes

- 4.6.1. Les conditions d'utilisation de chacun des appareils devront être respectées, notamment en ce qui concerne la température et la pression maximale de service des réacteurs (150° C et 6 bars pour le réacteur inox ; -2;5° C + 250° C et 6 bars pour les autres réacteurs)
- 4.6.2. Tous les réacteurs seront équipés :
 - de soupapes de sécurité déclenchant avant la pression maximale de service ; le débit de ces soupapes sera suffisant pour que la pression dans le réacteur ne dépasse pas de 10 % la pression maximale de service.
 - de disques de rupture largement dimensionnés.
- 4.6.3. Les événements des réacteurs et les soupapes de sécurité seront raccordés pendant toute la durée des opérations à la tour d'abattage chimique ; les disques de rupture seront raccordés à un collecteur largement dimensionné dont le débouché se fera à l'extérieur du bâtiment en un lieu présentant le minimum d'inconvénient pour la sécurité des installations et des personnes en cas de "lachure".

4.6.4. Les appareils à pression seront construits conformément à leur réglementation particulière. Tous les matériels seront construits selon les règles de l'art.

4.6.5. Les tuyauteries de fluides divers seront différenciées par des couleurs conventionnelles.

Les canalisations de remplissage, de vidange et de transferts seront implantées et équipées de sorte qu'un écoulement accidentel en cas de rupture soit aussi limité que possible et ne puisse en aucun cas atteindre le milieu naturel sans traitement préalable.

4.6.6. Les divers dépôts fixes seront équipés d'indicateurs de niveau.

4.6.7. La place du matériel présent sera judicieusement choisi pour être d'accès facile.

4.7. Installations électriques

4.7.1. Les installations électriques seront réalisées conformément aux dispositions du décret n° 62.1 454 du 14 novembre 1962 relatif à la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en oeuvre des courants électriques et aux dispositions des textes pris en application de ce décret.

4.7.2. Dans le cas où une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître au cours des opérations de production, d'utilisation ou de stockage de produits inflammables, les installations électriques seront soumises aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980

Pour l'application de ce texte, l'exploitant définira sous sa responsabilité les zones dans lesquelles peuvent apparaître des atmosphères explosives :

soit : . de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal des installations ;

. de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée.

4.7.3. L'Inspecteur des Installations Classées devra être informé par l'exploitant des solutions adoptées, avec tous les éléments justifiant son choix. Il pourra, le cas échéant, faire les observations lui paraissant utiles.

4.7.4. L'installation électrique et le matériel électrique devront être protégés contre les risques de corrosion inhérents aux matières stockées.
Les installations électriques devront être conformes aux règles de l'art et notamment aux normes U.T.E...
Les matériels et les canalisations électriques devront être étanches et maintenues en bon état.

- 4.7.5. Toutes mesures seront prises afin de minimiser les effets des courants de circulation, de la chute de la foudre sur les installations, de l'électricité statique ; les appareils, réservoirs et équipements métalliques seront mis à la terre et lors des opérations de transfert de matière d'une capacité à l'autre, les appareils concernés seront reliés entre eux par une liaison équipotentielle.
- 4.7.6. Le fonctionnement de tout l'appareillage électrique assurant le contrôle ou la conduite de la réaction, ou participant à la sécurité de l'atelier (agitateur, commandes de vannes, pompes,...) devra pouvoir être secouru par une source autonome d'électricité.

4.8. Sécurité

- 4.8.1. Le contrôle du bon fonctionnement des installations sera assuré par des détections et des automatismes appropriés et par la surveillance humaine. Le matériel devra être vérifié périodiquement pour s'assurer de son bon fonctionnement. Toute anomalie pouvant avoir des conséquences importantes en matière de pollution ou de sécurité devra se traduire par la mise en sécurité immédiate des installations concernées.
- 4.8.2. Les diverses alarmes et témoins de sécurité devront être conçus de façon à ne laisser aucun doute sur le type d'incident décelé. Ils seront répercutés en même temps et de la même façon, aux ateliers possédant des équipes spécialisées d'intervention rapide, ainsi qu'aux postes de sécurité.
Le fonctionnement des détecteurs et des alarmes devra pouvoir être maintenu, même en cas de défaillance de l'alimentation électrique normale.
Les vannes devront prendre des positions de sécurité lors d'une défaillance électrique.
- 4.8.3. Dans le cas de l'utilisation de liquide particulièrement inflammable ou si la réaction met en jeu des gaz inflammables, l'atelier disposera en permanence d'un explosimètre pendant la durée d'une réaction de ce type.
- 4.8.4. La conduite du réacteur sera assistée par automate déclenchant une mise en sécurité du système et des alarmes dès qu'un paramètre de contrôle s'avèrera anormal.

'ou produit

Il devra être prévu :

- . des contrôles d'étanchéité du réacteur avant l'envoi de liquide particulièrement inflammable ;
- . des mises en sécurité avec alarmes par l'automate du réacteur lors d'une panne d'agitateurs, montée en pression, emballement de réaction (capteurs de température, masse, pression).

ARTICLE 5 : PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX**5.1. Alimentation en eau**

Les eaux du réseau d'alimentation communal devront avant leur utilisation dans l'atelier être séparées de celui-ci par un "disconnecteur" ou par un système équivalent empêchant tout retour accidentel d'eau polluée dans le réseau communal.

5.2. Traitement des eaux**5.2.1. Eaux dites propres**

Les eaux de déconcentration de l'aéroréfrigérant et les eaux pluviales issues de zone non polluée pourront être rejetées dans le réseau pluvial de l'usine.

En cas de pollution accidentelle, les eaux de ce réseau devront pouvoir être stockées dans des bassins de 450 m³ de capacité prévus à cet effet.

5.2.2. Eaux polluées

Les eaux polluées (eaux de lavage des sols et des ateliers, eaux de procédés, eaux des colonnes d'abattage, ...) devront être traitées par la station d'épuration de l'usine ou être envoyées dans un centre de traitement spécialisé.

5.2.3. Tests

Les eaux résiduaires émises au cours de toute nouvelle fabrication, toute modification du procédé, tout changement des conditions de réaction et tout incident susceptible d'avoir des répercussions qualitatives ou quantitatives sur le flux polluant devront subir avant traitement par la station d'épuration de l'usine des tests de métabolisation ; ces tests seront considérés comme satisfaisants si l'effluent après traitement respecte au minimum les normes fixées par l'article 35 f de l'arrêté préfectoral du 21 avril 1975.

5.2.4. Conditions de rejet

Les effluents bruts identiques à ceux ayant passé avec succès les tests susvisés pourront être traités dans la station, à la condition supplémentaire qu'ils ne surchargent pas celle-ci ; la part de la charge polluante due à ces eaux devra être limitée de la façon suivante :

- . 60 m³/jour pour le débit ;
- . 60 kg/jour pour la DCO ;
- . 22 kg/jour pour la DBO.

En aucun cas elles ne devront contenir de toxiques décelables (Hg-phénols-pesticides).

Au cours du lancement d'une fabrication nouvelle, les paramètres ci-dessus seront vérifiés et transmis à l'Inspecteur des Installations classées avec les commentaires appropriés.

Dans le cas contraire (tests non satisfaisants ou flux polluant important) l'effluent dans sa totalité ou l'excédent de volume dans le cas d'un dépassement de charge polluante sera éliminé dans un centre spécialisé.

ARTICLE 6 : PREVENTION de la POLLUTION ATMOSPHERIQUE

- 6.1 avant la mise en place d'une nouvelle opération de lancement, l'exploitant étudiera les réactions chimiques des produits utilisés, dans les conditions prévues pour la réaction et aussi après une dérive de ces conditions ; il s'assurera qu'au cours des opérations aucun produit toxique ou explosif directement ou après mélange à l'air ne soit rejeté en quantité dangereuse dans l'atmosphère.
- 6.2 les rejets atmosphériques gazeux de l'atelier de lancement doivent respecter les normes suivantes après traitement et avant dilution :
- . la somme des polluants gazeux halogènes devra être inférieure à 5 mg/N m³.
 - . la somme des autres polluants gazeux à l'exception du CO et CO₂ inférieure à 5 mg/N m³.
- Le débit des effluents gazeux sera limité à 300 N m³/h pour l'événement chimique et à 1 000 N m³/h pour les autres événements.
- 6.3. Au cours du lancement d'une fabrication nouvelle, les paramètres ci-dessus seront vérifiés et transmis à l'Inspecteur des Installations Classées avec les commentaires appropriés.
- 6.4. Pour respecter les dispositions susvisées, l'exploitant utilisera les colonnes d'abattage chimique spécialement adaptées aux produits émis au cours de la réaction ; les prescriptions de l'article 6.5 sont applicables au liquide servant à l'abattage chimique sauf en ce qui concerne le remplacement hebdomadaire.
- 6.5. Le pouvoir absorbant des eaux sodées utilisées dans les colonnes d'abattage des événements sera régulièrement contrôlé ; leur taux de saturation sera évalué de façon théorique avant chaque opération et elles seront changées dès que, pour au moins un des produits rejetés, le rendement relatif de la colonne sera inférieur à 99 % en poids.
- Ces liquides d'abattage seront changés au minimum une fois par semaine.
- 6.6. Tous les ans, l'exploitant adressera à l'Inspecteur des Installations Classées la liste des matières avec leur quantité, et rejetées dans l'atmosphère et abattues par les colonnes. Il indiquera aussi celles qui résultent d'un incident de fonctionnement.

6.7. Poussières

6.7.1. Tous les postes générateurs de poussières, seront équipés d'installations de captage de poussières.
L'air chargé de poussières provenant des postes de travail devra être dirigé vers une installation de dépoussiérage : les émissions particulaires ne devront pas dépasser, après traitement et avant dilution 5 Mg/ N M3 .

Au cours du lancement d'une fabrication nouvelle, les paramètres ci-dessus seront vérifiés et transmis à l'Inspecteur des Installations classées avec les commentaires appropriés.

6.7.2. Une mesure annuelle de la teneur en poussières à l'émission sera réalisée sur les rejets canalisés, dans les conditions prévues par la norme NF .X 44 052.

6.7.3. Dans le cas des installations émettant des gaz chargés de poussières fines les caractéristiques de construction des cheminées et en particulier l'altitude du débouché à l'air libre seront conformes à la circulaire du 13 août 1971.

ARTICLE 7 : LUTTE ET PREVENTION DES INCENDIES

7.1 Les canalisations en traversée de plancher et de salles seront équipées de manchettes coupe-feu ; des siphons coupe-feu équiperont les réseaux d'égout sortant de l'atelier.

7.2. L'inertage à l'azote sera pratiqué dans tous les appareils (réacteurs, essoreuses, filtres, sécheurs, cuves de stockages) contenant des produits inflammables.

7.3. Les chiffons, papiers, cotons, filtres, etc... imprégnés de liquides inflammables ou de matières grasses, doivent, après usage, être enfermés dans des récipients métalliques clos et vidés chaque jour,

7.4. Il sera rappelé par des panneaux ou pictogrammes en nombre suffisant et judicieusement placés dans l'atelier l'interdiction de fumer ou d'employer des feux nus.

7.5. Toute dérogation à l'interdiction d'emploi des feux nus ou de matériel produisant des étincelles, sera subordonnée à une autorisation écrite de la personne responsable de la sécurité et réglée par une consigne.

7.6. En plus des moyens de secours et de lutte contre l'incendie de l'usine, l'unité disposera :

- d'une détection ou extinction automatique dans les locaux où des matériels sont en fonctionnement sans surveillance et où il existe un risque d'incendie ;

- . des robinets d'incendie armés en nombre suffisant par rapport à la taille des installations ;
- . d'extincteurs, en nombre suffisant, adaptés à tous les types de feux susceptibles de survenir ;
- . si besoin est, d'autres moyens adaptés.

En particulier, des extincteurs facilement accessibles seront disponibles à proximité immédiate des emplacements où seront mis en oeuvre des liquides inflammables.

- 7.7. Tous les matériels de sécurité et de secours seront régulièrement entretenus pour être en état permanent de fonctionnement et périodiquement vérifiés. L'exploitant doit pouvoir présenter les justificatifs nécessaires.
- 7.8. Les consignes indiquant la conduite à tenir en cas d'incendie, seront affichées à l'intérieur et sur les accès des locaux.

Elles précisent notamment :

- . la procédure d'alerte ;
 - . les modalités d'appel du ou des responsables d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, du Centre anti-poison ;
 - . les moyens d'extinction à utiliser par le personnel.
- 7.9. D'une manière générale, tous les équipements ayant trait à la sécurité devront être hors gel.
- 7.10. Les eaux d'extinction d'un incendie et de refroidissement des stockages doivent pouvoir être recueillies dans leur totalité par les rétentions.

Le calcul de leur volume fera l'objet d'une note à remettre à l'Inspecteur des Installations Classées dans un délai de deux mois à compter de la date d'autorisation.

Ces rétentions devront résister aux agressions mécaniques, physiques et chimiques des produits contenus. Leur résistance au feu devra être au moins égale à deux heures.

- 7.11. L'étanchéité du broyeur sera vérifiée à chaque mise en service. En tout état de cause, il ne devra pas émettre, à l'intérieur du bâtiment de poussières; le nettoyage des locaux et du matériel à l'aide d'air comprimé est interdit.

ARTICLE 8 : FORMATION

- 8.1. Le personnel devra avoir une bonne connaissance des consignes d'exploitation et de sécurité et il devra être formé aux diverses tâches lui incombant. Les consignes seront affichées en évidence aux postes de travail.
- 8.2. Des exercices périodiques portant sur la mise en oeuvre des équipements de sécurité de lutte contre l'incendie et les émissions toxiques par le personnel concerné (en particulier les équipes de sécurité) seront effectués aux fréquences suivantes :
- . lutte contre l'incendie tous les 3 mois. Il sera vérifié à cette occasion le bon fonctionnement des équipements tels que pulvérisation d'eau, injection de mousse, RIA, bornes incendie... ;
 - . lutte contre les émissions toxiques tous les mois. Il sera vérifié en particulier l'efficacité de la mise en oeuvre des équipements de protection individuelle du personnel.
- 8.3. L'exploitant adressera chaque année à l'Inspecteur des Installations Classées le plan de formation à la sécurité pour l'année suivante.

ARTICLE 9 : CONTROLE**9.1. Matériels**

L'atelier, ses dépôts et ses équipements annexes ainsi que l'ensemble du matériel ayant trait à la sécurité seront régulièrement entretenus et feront l'objet de vérifications périodiques. Le personnel sera familiarisé avec son emploi.

Au moins une fois par an, le contrôle sera effectué par un organisme extérieur spécialisé ou par le fournisseur de l'appareil, notamment en ce qui concerne :

- . l'installation électrique ;
- . le matériel de transport ;
- . le matériel du service de sécurité ;
- . les alarmes et détections diverses.

Le compte rendu de ces visites sera porté sur un registre d'entretien tenu à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

La vérification du bon fonctionnement des matériels de sécurité ci-dessous sera effectuée aux fréquences minimales suivantes :

- . explosimètre : tous les mois ;
- . groupe électrogène : avant chaque opération ;
- . système de réfrigération et de ventilation : avant chaque opération.

9.2. Documents

9.2.1 Les consignes d'exploitation et de sécurité et les divers plans de sécurité (plan d'alerte, plan d'opération interne,...) seront adressés à l'Inspecteur des Installations Classées qui pourra effectuer toute remarque qu'il jugera utile.

Ces documents de sécurité seront tenus à jour. Les modifications seront adressées à l'Inspecteur des Installations Classées.

Annuellement, l'exploitant fera procéder, par un tiers extérieur à son usine, à un examen des diverses procédures.

- 9.2.2. Un registre contenant un exemplaire du présent arrêté sera déposé en salle de contrôle afin qu'y soient consignés par les personnels techniques désignés par l'exploitant, tous les épisodes ayant porté atteinte à la sécurité ou à l'environnement.
- 9.2.3. La bonne connaissance par le personnel de l'usine des divers plans plan d'alerte et des consignes de sécurité sera vérifiée régulièrement.
- 9.2.4. L'étude de danger et le plan d'opération interne établis par l'exploitant seront remis à jour régulièrement et au moins tous les 3 ans. Ces remises à jour seront adressées à l'Inspecteur des Installations Classées.
- 9.2.5. L'exploitant devra pouvoir justifier du respect du présent arrêté en ce qui concerne la qualité des matériels mis en place.

9.3. Surveillance

- 9.3.1. En dehors des heures de travail, des rondes de surveillance seront effectuées régulièrement par du personnel qualifié.
- 9.3.2. Tous les 3 mois sera adressé à l'Inspecteur des Installations Classées une fiche qui résumera :
- . les contrôles effectués en application de l'article 3 et leur date ;
 - . les dates et la nature des exercices de sécurité effectués par le personnel ;

. les actions de formation à la sécurité du personnel.

Le contenu de cette fiche sera définie en accord avec l'Inspecteur des Installations Classées.

9.3.3. L'Inspecteur des Installations Classées pourra à tout moment prescrire des mesures, par un organisme agréé ou qualifié, du bon fonctionnement des équipements de sécurité. Les frais qui en résulteront seront à la charge de l'exploitant.

ARTICLE 10: BRUIT

L'Inspecteur des Installations Classées pourra demander que des contrôles de la situation acoustique soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera soumis à son approbation.

ARTICLE 11 : CONTROLES ET ANALYSES

L'Inspecteur des Installations Classées pourra demander que des prélèvements et des analyses soient réalisés par un organisme agréé en divers points de l'atelier tant sur les effluents gazeux, qu'aqueux, en particulier dans le cas d'un fonctionnement anormal de la station d'épuration. Les frais de ces contrôles seront à la charge de l'exploitant.

ARTICLE 12 : ACCIDENT

L'exploitant avisera sans délai l'Inspecteur des Installations Classées de tout incident ayant compromis la sécurité interne ou celle du voisinage, l'accident fera l'objet d'un rapport circonstancié qui devra permettre de dégager dans la mesure du possible, les causes et les conséquences de l'incident et indiquera les dispositions prises pour éviter son renouvellement.

Il sera avisé des arrêts prévus des installations, et des dates de remise en service.

Au cours de ces visites, l'Inspecteur des Installations Classées pourra se faire communiquer les différents documents ou registres tenus en application du présent arrêté.

ARTICLE 13 : DECHETS

Les déchets et résidus produits par les installations seront stockés dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention des envols, infiltrations dans le sol, odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

Les déchets industriels seront éliminés dans des installations réglementées à cet effet au titre de la loi du 19 juillet 1976 dans des conditions nécessaires pour assurer la protection de l'environnement. L'exploitant sera en mesure d'en justifier l'élimination sur demande de l'Inspection des Installations classées

ARTICLE 14 : MODIFICATION - TRANSFERT - CHANGEMENT d'EXPLOITANT

Par application de l'article 20 du décret n° 77-1133 visé ci-dessus toute modification apportée par le demande à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, devra être porté avant sa réalisation, à la connaissance du préfet, avec tous les éléments d'appréciation.

Tout transfert de l'installation sur un autre emplacement nécessitera une nouvelle demande d'autorisation.

En cas de changement d'exploitant, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration au Préfet dans le mois qui suivra la prise en charge de l'exploitation.

ARTICLE 15 - HYGIENE et SECURITE des TRAVAILLEURS

L'exploitant devra se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II (titre III) parties législatives et réglementaires du Code du travail et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs.

ARTICLE 16 :

- Mme le Secrétaire Général de la Préfecture des Alpes de Haute-Provence,
- M. le Sous-Préfet, Commissaire Adjoint de la République de l'arrondissement de FORCALQUIER,
- M. le Maire de SISTERON,
- M. l'Inspecteur des Installations Classées,
- M. le Directeur Départemental de l'Equipement,
- M. le Directeur Départemental de l'agriculture et de la Forêt,
- M. le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires et Sociales,
- M. le Directeur Départemental du travail et de l'Emploi,
- M. le Directeur Départemental du Service Incendie et Secours,
- M. le Directeur du Service Interministériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile,
- M. le Lieutenant Colonel, Commandant le Groupement de Gendarmerie des Alpes de Haute-Provence,

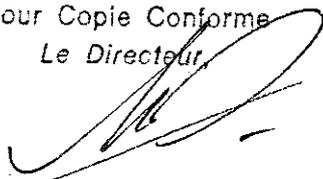
- M. le Directeur de l'usine SANOFI CHIMIE de SISTERON,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Recueil des Actes Administratifs de la Préfecture.

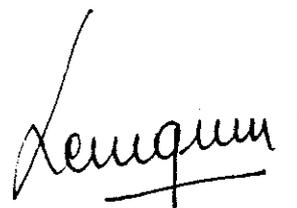
Une copie en sera adressée, pour information, à :

MM. les Maires de SALIGNAC
ENTREPIERRES
VAUMEILH
MISON
PEIPIN
BEVONS
VALERNES
RIBIERS (05)
Le POET (05)

Pour Copie Conforme
Le Directeur,



Monique PIERSON



Bernard LEURQUIN