



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFECTURE DES BOUCHES-DU-RHÔNE

DIRECTION DES COLLECTIVITÉS LOCALES
ET DU CADRE DE VIE

Marseille, le 12 JAN. 2004

BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

Dossier suivi par : Patrick BARTOLINI

Tél. : 04.91.15.63.89.

Patrick.bartolini@bouches-du-rhone.pref.gouv.fr

N°2003-406/176-2002 A

Arrêté

**Portant autorisation pour la
Société ORTEC INDUSTRIE**

**D'exploitation d'une installation de transit et de traitement
De déchets industriels spéciaux située sur le territoire de la commune
de ROGNAC**

**LE PREFET DE LA REGION PROVENCE, ALPES, COTE D'AZUR
PREFET DES BOUCHES DU RHONE
OFFICIER DE LA LEGION D'HONNEUR**

VU le code de l'environnement, notamment le titre Ier de son livre V en ses articles L.511-1 et suivants ;

VU la loi du 11 juillet 1979 sur la motivation des actes administratifs ;

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

VU l'arrêté préfectoral n°2003-60 / 176-2002 A en date du 18 février 2003 soumettant à enquête publique la demande d'autorisation formulée par la société ORTEC INDUSTRIE en vue d'exploiter une installation de transit et de traitement de déchets industriels spéciaux située sur le territoire de la commune de ROGNAC;

VU l'arrêté préfectoral n°2003-73/ 176-2002 A en date du 26 février 2003 modifiant l'arrêté susvisé ;

VU l'ordonnance du président du tribunal administratif de Marseille n°03-9 en date du 31 janvier 2003 ;

VU la publication de l'avis d'enquête dans les journaux locaux d'annonces légales, parue le 6 mars 2003 dans « la Provence » et « La Marseillaise » ;

VU Le certificat d'affichage en mairie de l'avis d'enquête publique pour la commune de ROGNAC, de VITROLLES et de VELAUX et de BERRE L'ETANG ;

VU le rapport et les conclusions motivées du commissaire enquêteur (Avis favorable sous réserves) en date du 10 mai 2003 ;

VU l'avis favorable du SIRACED-PC en date du 26 mars 2003, l'avis favorable sous réserves de la DDIS en date du 17 juin 2003, l'avis favorable sous réserves de la DDASS en date du 29 avril 2003, l'avis favorable de la DDAF en date du 25 juillet 2003, l'avis favorable de la DDTEFP en date du 8 avril 2003, l'avis de la DDE en date du 3 novembre 2003, l'absence d'avis de la DIREN, l'avis favorable de l'INAO en date du 18 mars 2003 ;

VU l'avis défavorable de la commune de ROGNAC en date du 5 mai 2003, l'avis favorable sous réserves de la commune de VITROLLES en date du 24 avril 2003, l'avis défavorable de la commune de VELAUX en date du 10 avril 2003;

VU le rapport général sur les résultats émanant de l'inspection des installations classées tel que prévu par l'article 10 du décret de 1977 susvisé en date du 21 octobre 2003, assorti d'un avis favorable;

VU l'avis favorable à l'unanimité du Conseil Départemental d'Hygiène en date du 27 novembre 2003 ;

CONSIDERANT que l'arrêté préfectoral d'autorisation doit tenir compte de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie ainsi que de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;

CONSIDERANT que les prescriptions techniques sont suffisamment précises, réalisables et contrôlables tant sur le plan technique que sur le plan économique ;

CONSIDERANT que les prescriptions ne remettent pas en cause le fonctionnement de l'installation ;

CONSIDERANT que la procédure d'autorisation relevant des installations classées pour la protection de l'environnement a été respectée ;

SUR PROPOSITION de Monsieur le Secrétaire Général de la préfecture ;

ARRETE

ARTICLE 1^{ER}

La Société ORTEC INDUSTRIE, dont le siège social est sis : Parc de Pichaury, 550 rue Pierre Berthier, BP 348000, 13799 Aix en Provence cedex 3, est autorisée à étendre ses activités au sein de son établissement de Rognac, situé Quartier des Gabelles, Chemin Départemental 20f, 13340 Rognac, sous réserve de la stricte application des dispositions ci-dessous énoncées.

Le présent arrêté préfectoral annule et remplace les prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral n° 96-38/105-1994 A du 15/02/96, relatif à l'établissement existant. Les prescriptions suivantes sont prises pour l'ensemble du site.

ARTICLE 2 : CONSISTANCE DE L'AUTORISATION

Les installations seront situées, installées et exploitées conformément aux descriptifs et plans développés dans le dossier de demande d'extension daté d'octobre 2002 et signé par M. Michel HAQUIN, Président Directeur Général de la Société ORTEC INDUSTRIE.

L'activité existante de l'établissement, axée sur le lavage interne et externe des échangeurs thermiques, sera étendue à la récupération, au tri, au prétraitement et à l'entreposage de déchets de l'industrie et des activités connexes.

A cette fin, tout sera mis en œuvre pour que les déchets réputés dangereux toxiques ou contaminés bactériologiquement soient traités isolément, confinés dans des emballages étanches et évacués dans des délais courts, pour échapper aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 30/12/02, relatif au stockage de déchets dangereux (article 1^{er}).

Des dispositions seront prises durant la 1^{ère} année suivant la mise en exploitation de l'extension, pour mettre au point des méthodologies de prélèvements et d'analyses sur les déchets réputés suspects. Le suivi de ces investigations sera mené suivant les règles de l'assurance qualité.

Compte tenu de l'importance des installations, il sera admis une montée en puissance pouvant s'échelonner sur plusieurs années. Les quantités autorisées ci-dessous, représentant des limites maximales à ne pas dépasser, ne seront atteintes qu'au bout de plusieurs années d'exploitation.

2.1. Capacités maximales de traitement annuelles

a) Ancienne activité

- Curage, nettoyage, lavage... interne et externe des échangeurs thermiques 150 pièces/an
- Atelier d'entretien et réparation des véhicules et engins lourds pour mémoire

b) Nouvelles activités

- Prétraitement des hydrocarbures liquides 20000 t/an
- Prétraitement d'eaux souillées 6000 t/an
- Prétraitement de déchets pâteux 15000 t/an
- Prétraitement de solutions acides ou basiques 4000 t/an
- Transit et regroupement de DTQD (1) 2000 t/an
- Transit et regroupement de DIB Souillés solides (2) 2000 t/an
- Regroupement de solvants chlorés et non chlorés 500 t/an
- Regroupement de matériaux contaminés notamment aux PCB (3) 100 t/an
- Regroupement de déchets d'artisanat 400 t/an
- Décapage et lavage des citernes et bennes 2 000 contenants/an
- Décapage et lavage des emballages 25 000 contenants/an

(1) Déchets technologiques en quantités dispersés

(2) Mélanges de DIB et de DIS à l'état solide

(3) Polychlorobiphényles

Les capacités de production journalière seront adaptées pour que les productions annuelles susvisées puissent être réalisées en 200 jours sur 2 ou 3 postes..

2.2. Capacités maximales de stockages instantanés

Elles sont données au paragraphe 3.2.3.

2.3. Restrictions relatives à la réception des déchets

Les restrictions relatives à la réception des déchets sont de trois ordres :

- a) Code nomenclature : la liste des déchets admis avec leur code répondant à la nomenclature officielle du décret n° 2002-540 du 18/04/02 est donnée en annexe au présent rapport ;
- b) Teneurs maximales en polluants : ces teneurs sont définies par la circulaire ministérielle n° 4311 du 30 août 1985
 Toutefois, l'exploitant est autorisé à recevoir en transit des produits ou des sous-produits, ayant des teneurs maximales plus élevées que les limites fixées ci-dessus, sous réserve que les dits produits transitent dans des emballages étanches et hermétiquement clos. Dans ce cas particulier, les manipulations de ces produits ne pourront avoir lieu que sous capotage ou sous hotte, équipés d'une extraction d'air mécanique, acheminant les effluents gazeux vers un traitement spécifique.
- c) Déchets en provenance de l'étranger : aucun déchets en provenance de l'étranger ne sera admis.

2.4. Classement des activités autorisées

La majorité des activités exercées dans l'établissement sont soumises à la réglementation des installations classées.

Les provenances des déchets à traiter ont en grande partie une origine d'installations classées, mais les installations seront adaptées pour recevoir des déchets de toutes autres provenances.

Le tableau ci-dessous donne le récapitulatif des activités classées avec les quantités autorisées :

Rubrique	Désignation de l'activité	Paramètres caractéristiques	Régime (*)	Rayon (km)
167 A	Déchets industriels provenant d'installations classées (installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) : a) stations de transit	Transit de 40000 t/an de déchets industriels	A	1
167 C	Déchets industriels provenant d'installations classées (installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) : c) traitement ou incinération	Ateliers de prétraitement : lavage interne et externe d'échangeurs par jet d'eau H.P. - 100 échangeurs par an	A	2
1431	Liquides inflammables (fabrication industrielle de, dont traitement du pétrole et de ses dérivés, désulfuration)	Elaboration de combustibles de substitution	A	3
1432-2-a	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m3	Hydrocarbures : 380 m3 environ Solvants 2x30 m3 enterrée environ Solvants site actuel : 1 m3 environ Gazole : 2 + 2,5 m3 environ Gazole enterré : 20 + 5 m3 environ Conteneurs navette 20 m3 environ Soit une capacité totale équivalente de 500 m3	A	2
1433-A-a	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) Installations de simple mélange à froid : 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 supérieure à 50 t	Capacité de mélange à froid : fosse hydrocarbures, solvants chlorés et non chlorés, conteneurs navette : 111 tonnes	A	2

Rubrique	Designation de l'activité	Paramètres caractéristiques	Régime (*)	Rayon (km)
1433-B-a	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) 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 supérieure à 10 t	Capacité de mélange à chaud : 400 tonnes	A	2
1434-2	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution) Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	Postes de chargement et déchargement vrac	A	1
2260-2	Broyage, concassage, criblage, déchetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décorticage des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2220, 2221, 2225 et 2226, mais y compris la fabrication d'aliments pour le bétail. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW	Broyage, mélange, malaxage des DIS/DIB Puissance installée : 80 kW	D	--
2564-1	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides halogénés ou des solvants organiques Le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1500 litres	Unité de nettoyage et de dégraissage par trempage dans un solvant organique. La capacité de la cuve est de 15000 litres	A	1
2910-B	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4. La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW	Unité de traitement des COV. Puissance thermique : 0,8 MW	A	3
2915-1-a	Chauffage (Procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) est supérieure à 1 000 l	Fluide caloporteur de synthèse chauffé à 250°C Point d'éclair 176°C Quantité totale : 6200 litres	A	1
2920-2-a	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa, dans tous les autres cas supérieure à 500 kW	Utilisation de pompes Haute Pression pour la compression d'eau, à concurrence de 1 MW	A	1

(*) : A = Autorisation - D = Déclaration

ARTICLE 3 : CONDITIONS GENERALES D'EXPLOITATION

3.1. Conduite de l'exploitation

L'exploitant aura à sa charge la conduite et la gestion des installations conformément aux normes et règlements en vigueur. A cet effet, il sera désigné un responsable "Sécurité - Environnement", qui sera l'interlocuteur privilégié de l'inspection des installations classées.

Le responsable "Sécurité - Environnement" aura à sa charge entr'autre, la rédaction des consignes d'exploitation propres à chaque atelier. Ces consignes seront rédigées et présentées à l'inspection des installations classées dès la mise en exploitation de l'extension.

Les consignes de sécurité visées au sous-chapitre 5.6 bénéficieront d'un délai de 3 mois, comme le POI, pour être présentées à l'inspection des installations classées.

Une comptabilité précise sera établie et tenue à la disposition de l'inspection des installations classées, permettant de connaître à tout moment l'état des stocks des déchets, des produits et des matériaux entreposés.

Toute modification apportée aux installations ou au système d'exploitation, de nature à entraîner des changements notables par rapport à la situation initiale, devra faire l'objet d'une demande préalable adressée à la Préfecture des Bouches du Rhône, Direction des Collectivités Locales et du Cadre de Vie, Bureau de l'Environnement, accompagnée des documents d'appréciation, avec copie à l'inspection des installations classées.

3.2. Dispositions constructives et équipements

3.2.1. Ancien bâtiment

Le bâtiment existant couvre une superficie de 1000 m² environ et comprend :

- un atelier d'entretien et réparation des véhicules : 350 m²,
- un local de stockage des matériels : 300 m²,
- une zone bureau et locaux sociaux aménagée sur deux niveaux,
- un atelier désaffecté de nettoyage aux ultrasons...

3.2.2. Bâtiments de l'extension

3.2.2.1. Le bâtiment principal couvre une superficie de 760 m². La structure du bâtiment comprend des murs maçonnés de degré coupe-feu 2 h et une toiture réalisée avec une structure métallique, couverte de bacs en acier.

L'organisation de ce bâtiment se décompose en 5 ateliers principaux de l'Est vers l'Ouest :

- stockage d'hydrocarbures liquides et prétraitement,
- pomperie et traitement d'eau,
- stockage des déchets pâteux,
- stockage des DTQD,
- stockage des DIBS solides (on entend par DIBS le mélange de DIB et de DIS).

3.2.2.2. Le bâtiment existant en maçonnerie traditionnelle sur 2 niveaux de 130 m², sera rénové et utilisé pour l'implantation du laboratoire et autres dépendances de l'établissement.

3.2.2.3. Un voirie ceinturant le site et des parkings VL et PL représenteront une surface étanchée de 8500 m². Les eaux de ruissellement seront récupérées et traitées en conséquences (voir paragraphe 4.2.1).

3.2.3. Stockages en capacités fixes

Les stockages à créer seront réalisés en fonction de l'affectation.

3.2.3.1. Atelier de prétraitement des hydrocarbures :

- 1 fosse de réception des déchets liquides de 50 m³, capotée et équipée d'une pompe de reprise,
- 3 réservoirs en acier de 50 m³ chacun, pour la réception des produits,

- 3 réservoirs en acier de 30 m³ chacun, pour le traitement,
- 3 réservoirs en acier de 30 m³ chacun, pour le stockage final...

Les réservoirs sont verticaux, aériens à simple enveloppe, équipés éventuellement de systèmes d'agitation et de chauffage.

3.2.3.2. Atelier de prétraitement des déchets pâteux :

- 3 fosses revêtues étanches de 100 m³ chacune pour le stockage des produits,
- 1 fosse revêtue étanche de 50 m³, pour la récupération des égouttures, notamment sur l'aire de lavage des camions.

3.2.3.3. Atelier de prétraitement des solutions acides et basiques :

- 1 réservoir de 30 m³ pour la réception des solutions acides,
- 1 réservoir de 15 m³ pour les réactifs acides,
- 1 réservoir de 30 m³ pour la réception des solutions basiques,
- 1 réservoir de 15 m³ pour les réactifs basiques.

Les réservoirs sont en matériaux résistants aux agressions chimiques et équipés de dispositifs d'agitation.

3.2.3.4. Atelier de prétraitement des eaux :

- 8 réservoirs de 30 m³ chacun réservé au stockage des eaux avant et après traitement,
- 1 aéro-flottateur de capacité 15 m³,
- 2 cuves de floculation de 1 m³ chacune.

En plus seront disposées à proximité des capacités de stockage de coagulant et floculant en quantité suffisante pour l'installation susvisée.

3.2.3.5. Atelier de transit / regroupement des DTQD :

Il est composé de 8 cellules en béton armé de degré coupe-feu 2 h :

- 6 cellules de réception et de stockage,
- 2 cellules de regroupement avant expédition.

3.2.3.6. Regroupement des solvants chlorés et non chlorés :

- 2 réservoirs enterrés de 30 m³ chacun, pour le stockage des solvants,
- 1 réservoir enterré de 30 m³, installé à titre de secours.

Les réservoirs enterrés sont en acier, double enveloppe.

3.2.3.7. Atelier de lavage des citernes et bennes :

- fosse de réception des effluents de 50 m³,
- groupe haute pression de puissance maximale 150 kW.

3.2.3.8. Atelier de nettoyage par bain de solvant :

- bac de trempage des faisceaux de 8 x 2,2 m² avec panier et capotage mu hydrauliquement,

- 1 réservoir enterré de 20 m³ de solvant,
- un système de pompage permettra la circulation en boucle du solvant entre le réservoir et le bac.

3.2.3.9. Zone d'apport de déchets artisanaux :

- 1 quai de déchargement des déchets dans des bennes dédiées à chaque type de déchets.

3.2.3.10. Chaufferie - Fluide caloporteur :

- Capacité de stockage du fluide caloporteur : 6 m³.

Le fluide caloporteur est maintenu en toute circonstance à une température inférieure au point éclair. A cette fin, une consigne de régulation de la température est édictée et le circuit est équipé d'une alarme de température haute.

3.2.4. Equipements des ateliers de prétraitement en matière de réception des déchets et d'évacuation des produits :

Tous les ateliers de prétraitement de déchets sont équipés de postes de réception des déchets adaptés à la nature de chaque type de déchet, ainsi que de poste de chargement pour évacuation des produits après traitement.

A cet effet, toutes dispositions de sécurité seront prises pour satisfaire aux normes et exigences réglementaires à l'égard de la sécurité et de la protection de l'environnement. Ces dispositions feront l'objet de consignes spécifiques.

3.2.5. Dispositions spécifiques au transfert des fluides (Postes de chargement et déchargement des camions)

- Réaliser le "calage" du véhicule pour éviter tout déplacement intempestif.
- Relier les contenants et emballages (citernes ou conteneurs) par une liaison équipotentielle s'écoulant à la terre.
- Branchement des flexibles et ouverture des vannes asservis à la connexion "terre".
- Ligne chargement ou déchargement équipée d'une vanne à fermeture rapide, ne pouvant être l'objet de surpression dans les circuits de fluides.
- Equiper les pompes de transfert d'une temporisation arrêtant leur fonctionnement en cas de débit nul.
- Instruire les opérateurs pour l'application correcte des consignes en situation normale et incidentelle.

3.2.6. Installations annexes et utilités

Le site sera doté :

- Chaufferie : P_{max} : 1,9 MW, fonctionnant au gaz naturel. Hauteur de cheminée : 16 m.
- Installation électrique : transformateur MT/BT de 1000 kVA.
- Production d'air comprimé : 2 compresseurs totalisant une puissance de 20 kW.

3.3. Techniques d'exploitation - Procédés

3.3.1. Atelier de prétraitement des déchets hydrocarbonés liquides

Le principe de base du prétraitement des hydrocarbures consiste à séparer les 3 phases constitutives du déchet :

- phase liquide hydrocarbonée,
- phase liquide aqueuse,
- phase solide comprenant surtout des matières en suspension insolubles,

afin de permettre un traitement extérieur adapté à chaque produit, suivant une filière de valorisation ou d'élimination appropriée.

Les techniques séparatives sont classiques :

- séparation gravitaire ou décantation,
- séparation à chaud,
- centrifugation...

Pour cette dernière, l'atelier est doté de 2 centrifugeuses de 30 kW, ainsi que d'une centrifugeuse à assiette.

Il est utilisé des additifs de type "floculant", à hauteur maximum de 2500 t/an.

3.3.2. Atelier de prétraitement des déchets pâteux

Le prétraitement des "pâteux" consiste en une opération de fluxage ainsi réalisée :

- ajout d'une phase liquide hydrocarbonée, éventuellement chaude,
- mélange des phases par brassage à l'aide d'une pompe immergée dans la fosse de prétraitement,
- décantation, puis transfert de la phase liquide au dégrillage de l'atelier de prétraitement des déchets hydrocarbonés liquides.

Les solutions d'ajouts aux déchets pâteux seront en grande partie des hydrocarbures liquides recyclés. L'exploitant se réserve la possibilité d'introduire des additifs fluidifiants.

3.3.3. Atelier de prétraitement des solutions acides et basiques :

Le prétraitement des solutions acides et basiques consiste en une neutralisation chimique opérée dans un réacteur - mélangeur à double enveloppe permettant son refroidissement.

De manière pratique, il sera utilisé la technique du « mélange en ligne », permettant de circonscrire la réaction dans un faible volume.

L'utilisation de réactifs de neutralisation est autorisée. L'exploitant se réserve la possibilité d'utiliser les solutions de déchets pour assurer les réactions de neutralisation.

La conduite de la réaction de neutralisation se fera par le contrôle des paramètres physico-chimiques : pH et température en particulier. L'Inspection des Installations Classées se réserve la possibilité de demander les enregistrements de ces paramètres. Des seuils seront définis aux limites extrêmes des valeurs de ces paramètres. Ces limites seront matérialisées par des alarmes, mises en place et gérées par l'exploitant.

3.3.4. Atelier de prétraitement des eaux :

Le prétraitement des eaux de procédés et effluents aqueux consiste en des opérations de :

- décantation,
- floculation,
- correction de pH...

Il est utilisé des réactifs de type "floculant - coagulant" à hauteur maximum de 2500 t/an.

3.3.5. Atelier de transit / regroupement des déchets toxiques en quantités dispersées (DTQD) :

Le principe de fonctionnement de l'atelier de transit des DTQD consiste à effectuer un tri en différentes familles, permettant une valorisation ou une élimination adaptée. Chaque famille a une cellule affectée dont la capacité varie avec la nature du DTQD.

Les différentes familles de DTQD sont récapitulées ci-dessous avec la capacité maximale de leur cellule correspondante :

- déchets énergétiques liquides : 3 m³,
- déchets non énergétiques liquides : 5 m³
- solvants halogénés : 0,5 m³
- acides et bases organiques ou inorganiques : 2 fois 3 m³
- déchets liquides particuliers en petits contenants triés par type sans retrait du conditionnement : 20 m³
- déchets solides types : ampoules, piles, tubes néon, aérosols... : 20 m³
- emballages souillés... : 30 m³

Lorsque la cellule correspondant à une famille de DTQD est pleine, elle sera évacuée vers une filière appropriée.

3.3.6. Atelier de prétraitement des DIS solides :

Le principe du prétraitement de cet atelier consiste à trier les DIB et DIS solides arrivant mélangés dans des bennes de camion.

Il s'agit d'un tri avec engin mécanique, puis d'un conditionnement sommaire dans des caissons compacteurs permettant le transport.

Lorsque le volume et l'encombrement du déchet l'exige, il est prévu un équipement de broyage et de criblage.

Des dispositions seront prises pour éviter l'amorçage de réactions secondaires de type nitrate - MG ou nitrate - comburant ou produits pyrophoriques...

3.3.7. Regroupement des solvants chlorés et non chlorés :

Le regroupement des solvants consiste à entreposer dans des réservoirs enterrés les solvants récupérés à l'état de vrac.

Un système de pompage permet le transfert des solvants de la capacité de transport dans le réservoir et réciproquement.

3.3.8. Zone de transit des matériaux contaminés aux PCB :

Il s'agit d'une aire de dépôt des matériels contaminés aux PCB, sans traitement prévu sur place. Cette aire étanche est mise sous abri et est constituée en forme de rétention.

3.3.9. Atelier de lavage des camions, des bennes et des emballages :

Le principe du lavage interne et externe des citernes de camion, ainsi que des bennes et emballages, est le décapage sous haute pression. Les effluents liquides sont récupérés et prétraités sur place.

La capacité de lavage de l'atelier sera limitée aux autorisations visées à l'article 2.1 b.

3.3.10. Atelier de nettoyage par bain de solvant :

Cet atelier s'adresse préférentiellement aux faisceaux des échangeurs thermiques.

Le principe consiste en un trempage plus ou moins long (2 à 24 h) du faisceau dans un hydrocarbure porté à 70 °C. Le chauffage du bain s'effectue par fluide caloporteur issu de la chaudière.

3.3.11. Zone d'apport de déchets artisanaux :

Pour mémoire.

3.3.12 Atelier de traitement de COV :

Tous les ateliers susceptibles d'émettre des Cov seront équipés d'un dispositif de captage de Cov. Ceux –ci seront ensuite traités sur une unité qui permette de répondre aux normes de rejets atmosphériques applicables.

Le procédé de traitement sera choisi en fonction de la quantité et de la concentration en Cov de l'air à traiter.

Les choix techniques seront réalisés en concertation avec l'inspection des installations classées.

3.4. Procédure préalable d'acceptation des déchets

Préalablement à l'envoi des déchets sur le centre ORTEC, des démarches sont réalisées pour connaître :

- les coordonnées du producteur de déchets,
- la nature et la composition approximatives des déchets à évacuer,
- les quantités de déchets à recevoir dans le temps...

Les formalités à la charge du producteur de déchets aboutissent aux documents suivants, archivés par l'exploitant et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées :

3.4.1. Fiche d'identification déchet (FID) :

Elle comportera au minimum les renseignements suivants :

- nom et adresse du producteur du déchet,
- définition du procédé générateur du déchet,
- code déchet conforme à la nomenclature européenne (décret n° 2002-540 du 18/04/02),
- conditionnement,
- caractérisation physico-chimique la plus complète possible,
- données de sécurité et précautions à prendre lors des manipulations, du transport, du stockage...

3.4.2. Fiche analytique :

La fiche analytique est réalisée à partir d'un échantillonnage représentatif permettant de garantir les caractéristiques des paramètres faisant l'objet d'exigences réglementaires.

La réalisation des analyses sera conforme aux normes françaises ou européennes en vigueur. Les paramètres analysés seront ceux imposés par la circulaire ministérielle n° 4311 du 30 août 1985.

Dans l'éventualité d'un déchet difficile à caractériser, il sera engagé des analyses plus complexes, confiées à des laboratoires spécialisés, en cas de nécessité.

Les principaux polluants recherchés seront alors (liste non exhaustive) : en plus de ceux de la circulaire susvisée :

- chlore et halogènes,
- métaux lourds :
 - arsenic
 - cadmium
 - mercure
 - plomb
 - molybdène
 - vanadium

- hydrocarbures aliphatiques, polycycliques limités à 3 : fluoranthine, benzo-fluoranthine, benzo-pyrène (HAP)
- polychlorobiphényles (PCB)
- phénols totaux.

3.4.3. Certificat d'acceptation préalable (CAP) :

Le CAP, établi par l'exploitant reprend les éléments des fiches d'identification déchet et analytique. C'est la pièce de base pour l'acceptation des déchets.

3.5. Contrôle de la conformité des déchets réceptionnés

Dès l'arrivée des déchets, l'exploitant a pour mission de contrôler le code nomenclature et les caractéristiques de ceux-ci, conformément aux prescriptions ci-dessus de l'article 3.4, et de la circulaire ministérielle n° 4311 du 30 août 1985.

Les procédés analytiques mis en œuvre en fonction des normes en vigueur, font l'objet de modes opératoires établis suivant les règles de l'assurance qualité.

Suivant la destination du type de déchet, il sera établi des tests de compatibilité en fonction du prétraitement choisi.

De manière générale, la liste des déchets admis dans le centre suivant la nomenclature du décret n° 2002-540 du 18/04/02 est annexée au présent arrêté.

3.6. Réception des déchets

La réception des déchets est formalisée par l'exploitant par un certain nombre d'actes :

- contrôles administratifs,
- contrôles du véhicule,
- contrôles des déchets (visuel et test éventuellement),
- pesées entrée et sortie...

Ces opérations font l'objet de consignes écrites tenues à la disposition de l'inspection des installations classées.

3.6.1. Renseignement du registre des entrées

Chaque entrée de déchets fait l'objet d'un enregistrement portant à minima :

- la date et l'heure d'entrée,
- la nature du déchet déclarée par le producteur,
- le nom du transporteur et le numéro du véhicule,
- la provenance du déchet et son conditionnement,
- la différence de pesées,
- les résultats des contrôles visuels et tests,
- l'affectation du stockage sur le centre,
- le numéro du certificat d'acceptation préalable...

Ce document sera tenu à la disposition de l'inspection des installations classes et archivé pendant dix ans minimum.

3.6.2. Refus des déchets

En cas de doute sur la nature du chargement, ou d'anomalie constatée lors des contrôles visés au sous-article 3.5, l'exploitant surseoit à la réception du déchet sur le site.

Une procédure de vérification des écarts relevés est mise en œuvre suivant les règles de l'assurance qualité pour :

- rééchantillonner,
- analyser à nouveau,
- réaliser des contrôles complémentaires si nécessaire...

afin de statuer sur la recevabilité des déchets.

Un récapitulatif des déchets refusés à la réception est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. Chaque refus fait l'objet d'une motivation portée à la connaissance du producteur de déchets et transcrite sur le registre des refus, archivé pendant une durée de 10 ans au minimum.

3.7. Expédition des produits traités

Comme pour les entrées de déchets, les sorties de produits font l'objet d'un formalisme aussi rigoureux.

En particulier l'exploitant renseigne un bordereau de suivi et le registre des sorties. Ces documents sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et archivés pendant 10 ans au minimum.

3.7.1. Bordereau de suivi des produits valorisés

Les renseignements portés seront au minimum :

- Référence de l'atelier de prétraitement,
- type de déchet traité / nature,
- code nomenclature (décret du 18/04/02),
- tonnage évacué / conditionnement,
- nom et adresse du transporteur,
- destination : nom et adresse de l'éliminateur et références de son agrément...

3.7.2. Registre des sorties des produits prétraités

Ce document est similaire au précédent mais diffère par sa présentation. Il contient des informations moins techniques :

- date de sortie,
- nature du déchet et code nomenclature,
- quantité expédiée et conditionnement,
- identité du transporteur,
- destination du déchet : valorisation ou élimination.

Ces documents sont distincts de ceux des déchets d'exploitation (voir article 4.4).

3.8. Filières de valorisation ou d'élimination

La vocation de l'établissement, axée sur le regroupement et le prétraitement des déchets industriels, ouvre un large éventail pour le devenir des déchets prétraités. Dans tous les cas la valorisation doit être privilégiée.

A cet effet, toutes dispositions seront prises pour récupérer les produits à haute valeur ajoutée, tels que les solutions chimiques et les solvants, chaque fois que leur degré de pollution ou de contamination permettra, par un traitement simple et économiquement rentable, de les orienter vers une filière de valorisation.

Le tableau ci-dessous permet de récapituler les principales filières de valorisation ou d'élimination des déchets prétraités en fonction de chaque atelier.

Types de déchets	Fraction résultante du prétraitement en t/an	Valorisation		Elimination		
		Energétique	Matière (recyclage)	CSD CI I ou II	STEP Industrielle	Incineration (1)
Effluents hydrocarburés	15000	X Phase hydrocarburée et Phase sédimenteuse			X Phase aqueuse	
Eaux souillées	500					
Déchets pâteux	12500	X	X			
Solutions acides / basiques	3000		X		X	
DIB solides	1800	X	X	X		
DIS solides	1800	X		X		X
DTQD	1800	X	X	X	X	X
Solvants chlorés et non chlorés	500	X	X			X
PCB	50	X				X
Déchets artisanaux	300	X	X	X		

(1) la filière de l'incinération comprend tous les traitements spéciaux réservés aux DIS

3.9. Protection de l'établissement

L'ensemble des installations sera clôturé afin d'interdire la pénétration de toute personne étrangère au service.

L'entrée du site sera surveillée et réglementée par des consignes spécifiques. Le contrôle des véhicules apportant les déchets ou évacuant les produits traités devra être effectué systématiquement.

En dehors des heures d'activités, il sera mis en place un gardiennage ou une surveillance vidéo assurant la protection de l'établissement.

3.10. Situations accidentelles

Tout accident ou tout incident pouvant porter atteinte à l'environnement ou à l'intégrité des personnes et des biens sera déclaré sans délai à l'Inspection des Installations Classées. Celle-ci pourra demander toutes mesures visant à protéger l'environnement, et/ou toutes investigations complémentaires permettant d'apprécier l'importance des désordres et de définir, le cas échéant, les conditions de remise en état des lieux. L'ensemble des frais occasionnés par ces mesures sera supporté par l'exploitant.

Après chaque incident ayant eu des répercussions sur l'environnement, sera dressé un compte rendu décrivant la nature du désordre, les mesures prises pour réparer et/ou supprimer les conséquences, ainsi que les enseignements tirés pour éviter sa réitération. Il sera transmis à l'Inspection des Installations Classées sous délai d'un mois à compter de la déclaration. Le responsable HSE sera tenu d'apporter les commentaires dont aurait besoin l'Inspection des Installations Classées.

3.11. Servitudes générées par l'établissement

Les servitudes générées par l'établissement sont induites par les risques d'incendie. A cet effet, un plan des limites des flux thermiques de 3 et 5 kW/m², établi dans le cas d'un incendie généralisé à l'ensemble du bâtiment "ateliers" - Voir le plan ci-joint.

3.12. Tenue des installations

L'exploitant aura à sa charge le maintien des installations et de leurs abords dans un état satisfaisant.

Des espaces verts et des plantations constamment entretenus agrémenteront le site.

Le débroussaillage sera régulièrement effectué et ce, au minimum deux fois par an.

3.13. Dossier installations classées

L'exploitant est tenu d'établir et de tenir à jour le dossier des installations classées comprenant tout document et plan relatifs au suivi de l'exploitation, au contrôle des produits et des rejets, à la sécurité et à la protection du site. Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter constitue le référentiel initial de l'exploitation. Il est constamment actualisé en fonction de l'évolution de l'exploitation.

Tous les dix ans, à compter de la notification du présent arrêté préfectoral, il sera procédé à une révision complète du dossier initial en fonction de l'évolution de la réglementation, conformément aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 17/07/00, relatif au bilan de fonctionnement des installations soumises à autorisation (application de l'article 17.2 du décret n° 77.1133 du 21/09/77 modifié).

3.14. Contrôles administratifs

L'inspection des installations classées se réserve le droit de demander à tout moment la réalisation inopinée ou non, de prélèvements et d'analyses d'effluents gazeux ou liquides, de déchets ou de sol, ainsi que l'exécution de mesures de niveau sonore ou de vibrations. Les frais entraînés par ces contrôles sont à la charge de l'exploitant.

ARTICLE 4 : PRESCRIPTIONS RELATIVES A LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

4.1. Prévention de la pollution de l'air

4.1.1. Dispositions générales

L'exploitant prendra toutes dispositions pour éviter d'émettre dans l'atmosphère des fumées, vapeurs, suies et poussières, ainsi que des gaz odorants, toxiques ou corrosifs, susceptibles d'incommoder le voisinage, de compromettre la santé ou la sécurité publique, de nuire à la production agricole, à la conservation des sites et des constructions...

L'intérieur des bâtiments, les allées de circulation des engins ainsi que les aires de manœuvre seront régulièrement balayées et maintenues dans un état de propreté satisfaisant.

A l'extérieur, les voies d'accès et parkings seront périodiquement entretenues et débarrassées des sables, détritiques et feuilles accumulés par le vent ou les précipitations.

Si nécessaire, les sols seront arrosés ou lavés.

Le brûlage à l'air libre est interdit, sauf autorisation spécifique.

4.1.2. Traitement des effluents gazeux

Les effluents gazeux issus des procédés seront collectés et dirigés vers une installation de traitement permettant de ne rejeter à l'atmosphère que des produits à des concentrations acceptables.

Cela concerne en particulier (liste non exhaustive) :

4.1.2.1. Poussières

- Activité de broyage des DIB et DIS,
- Activité de regroupement des déchets solides...
- Activité de regroupement des DTQD...

4.1.2.2. Composés organiques volatils : COV

- Hydrocarbures liquides et solvants,
- Déchets pâteux au déchargement et au prétraitement...
- Atelier de nettoyage par bain de solvant...

4.1.2.3. Vapeurs halogénées

- Solvants chlorés et non chlorés,
- Regroupement des PCB...

Chaque type d'effluent gazeux fera l'objet d'un traitement spécifique, après collecte adaptée à l'activité de l'atelier.

Les hottes, capotages, gaines et accessoires seront conçus pour assurer un parfait captage de l'effluent gazeux collecté.

Les moyens d'aspiration seront résistants à l'agressivité des produits collectés et les débits seront calculés pour permettre un balayage suffisant de la zone d'activité. L'exploitant précisera les valeurs des débits minimum à respecter pour chaque type de collecte, au sein d'une consigne écrite tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

Chaque rejet canalisé sera équipé d'une trappe normalisée permettant la réalisation de prélèvements aux fins de contrôles avant rejet à l'atmosphère.

Les accès aux trappes de prélèvements seront aménagés de manière à ce que l'opérateur intervienne commodément et en toute sécurité.

4.1.3. Contrôles et analyses

Les prélèvements et analyses seront exécutés conformément aux normes en vigueur, suivant l'annexe Ia de l'arrêté ministériel du 02/02/98. A chaque prélèvement, il sera mesuré le débit du rejet et les conditions de marche de l'atelier ou de l'installation.

Une fois par trimestre, l'exploitant procédera à des contrôles sur les rejets gazeux, lorsque les installations seront en production optimale. Les valeurs limites à respecter sont :

Polluants	Concentrations mg/Nm3	Débit maximal m3/h	Flux journalier kg/j
Poussières	30		50
COV	110		150
AOX	15		30

Les résultats des analyses seront transmis à l'inspection des installations classées, dans la 1^{ère} quinzaine suivant l'échéance trimestrielle, avec les autres renseignements prévus à l'article 6.4.2, et archivés pendant une durée minimale de 10 ans.

4.1.4. Cas particulier du traitement des COV par oxydation thermique

Afin de garantir le rendement d'épuration du procédé thermique visant l'incinération des effluents gazeux, l'exploitant définira et mettra en place un système de contrôle fiable des paramètres de la combustion, dès la mise en service de l'installation, et vérifiera le respect des concentration ci-après à l'émission.

Les paramètres recherchés et analysés trimestriellement au début de l'exploitation seront :

Polluants	Concentrations max.
Poussières	30 mg/Nm ³
COV exprimés en COT (COVNM) (*)	20 mg/Nm ³
CH ₄	50 mg/Nm ³
NO _x	100 mg/Nm ³
SO _x	200 mg/Nm ³
Composés inorganiques halogénés : HF, HCl, tot...	15 mg/Nm ³
Métaux : As, Cd, Hg, Pb, Mo, Va tot	5 mg/Nm ³

(*) La valeur de 20 mg/Nm³ est portée à 50 si le rendement d'épuration de l'installation est supérieur à 98%

Ultérieurement, l'Inspection des Installations Classées se réserve la possibilité de modifier la périodicité des contrôles, en fonction de la régularité des résultats obtenus.

Les contrôles et l'information de l'inspection des installations classées seront organisés et traités comme à l'article 4.1.3, ci-dessus. Toutefois, pour les métaux lourds, un contrôle annuel à périodicité fixe, sera toléré.

4.2. Prévention de la pollution des eaux

4.2.1. Récupération et traitement des eaux de précipitation polluables

Les chaussées et aires de stationnement des véhicules seront revêtues et disposées pour la récupération des eaux pluviales dans des caniveaux acheminant l'effluent vers deux bassins de rétention des premiers flots pollués d'un volume de 156 et 306 m³, et d'un bassin tampon de 928 m³ situé en aval. Ces bassins sont équipés d'un poste de prélèvement pour contrôler la qualité de l'effluent avant rejet.

En aucun cas ces eaux ne devront être mélangées aux eaux de procédé.

Avant rejet dans le réseau collecteur de la zone, un traitement par débourbeur-déshuileur permettra de limiter les concentrations des principaux polluants aux valeurs ci-dessous indiquées :

- MeS : 30 mg/l
- DCO : 90 mg/l
- H.C. totaux : 10 mg/l

Immédiatement après l'installation de traitement, un regard couvert permettra d'effectuer des prélèvements afin de contrôler l'effluent rejeté dans le caniveau de liaison au fossé du CD21. Ces contrôles auront lieu à chaque rejet et seront adressés à l'Inspection des Installations Classées dans le cadre de l'autosurveillance prévue à l'article 6.4.2.

Des contrôles inopinés seront réalisés dans le dit regard pour vérifier la qualité du traitement des eaux polluables. Le choix de l'organisme mandaté pour ces prestations sera arrêté après avis de l'Inspection des Installations Classées. Les résultats seront consignés dans le rapport annuel et archivés pendant au moins 10 ans.

Les séparateurs d'hydrocarbures admettront un débit minimum de 60 l/s (216 m³/h).

Le dépassement des limites exigées conduira l'exploitant à faire éliminer le lot d'eaux souillées dans une installation agréée, afin de suivre un traitement spécifique (station d'épuration industrielle), avec l'accord de l'Inspection des Installations Classées.

4.2.2. Eaux de précipitation non polluées

Les eaux de précipitation non polluantes, telles que les eaux récupérées par les chenaux des toitures, seront dirigées directement vers le bassin tampon avant rejet dans le milieu.

4.2.3. Eaux de procédés

Les eaux de procédés sont générées en grande partie par l'atelier de prétraitement des eaux polluées ainsi que l'atelier de lavage des citernes et bennes.

Ces eaux sont traitées par l'exploitant dans un atelier de prétraitement, mettant en œuvre des procédés physico-chimiques pour séparer la fraction minérale.

Après le prétraitement par flocculant, l'effluent liquide sera traité dans une station biologique industrielle ou urbaine, en fonction des caractéristiques. En attente l'effluent est entreposé dans 4 réservoirs de 30 m³ chacun : voir sous-chapitre 3.8.

L'inspection des installations classées sera tenue informée du choix de l'éliminateur. A cet effet, une convention sera passée avec l'éliminateur choisi.

4.2.4. Protection des réseaux d'adduction d'eau

Les réseaux d'adduction d'eau seront équipés en amont d'un comptage totalisateur et d'un clapet anti-retour ou autre moyen évitant un retour de fluide dans le réseau adducteur.

4.2.5. Traitement des eaux sanitaires

Les eaux sanitaires et usées seront collectées dans le réseau d'égout communal, en direction de la station d'épuration urbaine.

4.2.6. Récupération des eaux de lutte contre l'incendie

Toutes dispositions seront prises pour récupérer les eaux issues de la lutte contre un éventuel incendie. En cas de sinistre, un système de vannage permettra de confiner les eaux de lutte contre l'incendie sur le site dans les bassins de rétentions existants visés à l'article 4.2.1 ci-dessus et de les contrôler pour les diriger vers un traitement adéquat si nécessaire.

4.3. Prévention de la pollution du sol et du sous-sol

Une attention particulière sera apportée à la protection du sol. En particulier il est noté une pollution ancienne, indépendante du projet que l'exploitant aura soin de mesurer avant le début de l'extension. Les investigations liées au site pollué seront maintenues indépendamment de l'exploitation.

4.3.1. Stockages ou entreposages de produits solides pulvérulents ou pâteux

Les stockages des produits solides ou pulvérulents seront disposés, en toute circonstance, pour éviter la contamination du sol et du sous-sol, sur les aires étanches. Une légère pente du sol permettra de recueillir les eaux de précipitations et, exceptionnellement, les eaux de lutte contre l'incendie, dans des caniveaux rejoignant le réseau collecteur des eaux de procédé, traitées au paragraphe 4.2.3 ci-dessus.

Toutefois, des vannes manuelles faciles d'accès et régulièrement entretenues, permettront de confiner sur le site le flux d'eaux polluées en cas de sinistre grave, conduisant à l'utilisation massive d'eau (voir paragraphe 4.2.6 ci-dessus).

4.3.2. Stockages ou entreposages de produits liquides

Les réservoirs de stockages de produits liquides seront disposés dans des cuvettes étanches dont la capacité sera au minimum la plus forte des deux valeurs :

- soit 50 % du volume global de la totalité des réservoirs inclus dans la même cuvette,
- soit 100 % du volume du plus gros réservoir.

4.3.3. Surveillance des eaux souterraines

Indépendamment des investigations menées pour la dépollution du site à l'égard de l'antériorité, dès la mise en exploitation de l'extension l'exploitant mettra en oeuvre des contrôles semestriels des eaux souterraines prélevées dans les piézomètres en place.

Les piézomètres choisis pour les prélèvements avec l'accord de l'inspection des installations classées, seront au minimum de 4 : 2 en amont et 2 en aval du site.

Les paramètres recherchés seront au minimum :

- niveau piézométrique,
- hydrocarbures totaux,
- BTX,
- AOX.

Les résultats seront portés dans le bilan annuel de l'exploitation et archivés pendant une durée minimum de 30 ans.

4.4. Gestion et traitement des déchets

Ce sous-chapitre ne concerne pas les produits issus du tri, du regroupement ou du prétraitement des déchets collectés, faisant l'objet de filières de valorisation ou d'élimination développées au précédent chapitre, sous articles 3.7 et 3.8.

4.4.1. Généralités

L'exploitant mettra en place et organisera le tri, la collecte et l'élimination des différents déchets générés dans son établissement.

A priori, il sera distingué 3 types de déchets :

- les déchets ménagers et assimilés : générés par la restauration, le personnel, l'entretien des espaces verts...
- les déchets d'exploitation : boues des bassins d'évaporation et de décantation, sables issus du dégrillage et fines de filtration.
- les déchets d'exploitation, récupérés dans tous les lieux d'activités ou dans les stockages, en situation de fonctionnement normal,
- les déchets accidentels, générés par une perte de confinement ou une situation accidentelle (incendie).

Préalablement à l'élimination des déchets, l'exploitant mettra en place sur la plate-forme prévue à cet usage, des entreposages assurant simultanément l'étanchéité vis à vis du milieu naturel, la protection à l'égard des intempéries (abri sommaire) et la facilité de reprise. A cet effet, les bennes amovibles sont utilisables sous réserve de pouvoir les inspecter sur toutes leurs faces.

4.4.2. Elimination des déchets d'exploitation

L'exploitant veillera à ce que les entreposages momentanés de déchets ne soient pas la proie des prédateurs. Des protections seront mises en place et éventuellement il procédera à des traitements radicaux (dératisation).

4.4.2.1. Déchets ménagers : l'exploitant pourra avoir recours aux Services municipaux, dans le cadre de l'enlèvement des ordures ménagères.

4.4.2.2. Déchets industriels banals : ils seront éliminés dans des filières favorisant le tri sélectif et la valorisation des produits, tels que : bois, papier, carton, matières plastiques, verre, huile, matériaux ... à condition qu'ils ne soient pas souillés par des produits toxiques ou dangereux.

4.4.2.3. Déchets d'exploitation :

Hors des déchets banals, l'exploitation n'est a priori pas génératrice d'autres déchets industriels. Toutefois, si tel était le cas, ces déchets seront orientés vers la filière autorisée la mieux adaptée, après vérification de leur qualité.

Pour l'enfouissement en décharge de classe II, les paramètres recherchés sur la matière sèche seront, a minima :

Paramètre	Concentration maximale sur la M.S.
1. Métaux lourds	
- Arsenic As	20 mg/kg
- Mercure Hg	5 mg/kg
- Cadmium Cd	10 mg/kg
- Chrome Cr total	4 g/kg
- Cuivre Cu	2 g/kg
- Nickel Ni	1 g/kg
- Plomb Pb	2 g/kg
- Zinc Zn	4 g/kg
2. Hydrocarbures totaux	2 g/kg
- Fluoranthène	10 mg/kg
- Benzo-fluoranthène	5 mg/kg
- Benzo-pyrène	4 mg/kg
3. AOX	0,5 g/kg
4. PCB totaux	1 mg/kg

Ces contrôles seront effectués avant chaque expédition..

4.4.3. Enregistrement des mouvements de déchets

4.4.3.1. Registre des mouvements de déchets

Pour chaque enlèvement de déchets il sera procédé à un enregistrement sur un document de forme adaptée, permettant l'archivage durant 10 ans au minimum, conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 04/01/85.

Les indications portées seront (liste non exhaustive) :

- le code du déchet selon la nomenclature proposée dans le Décret n° 2002-540 du 18 avril 2002,
- l'origine et la dénomination du déchet,
- la quantité enlevée et la date d'enlèvement,
- nom de la Société de ramassage et numéro d'immatriculation du véhicule utilisé,
- nom et adresse de l'éliminateur,
- nature de l'élimination pratiquée ...

4.4.3.2. Déclaration à l'Inspection des Installations Classées

L'exploitant est tenu de déclarer à l'Inspection des Installations Classées trimestriellement dans les 15 jours suivant l'échéance la production de déchets dans son établissement, ainsi que la valorisation et l'élimination réservée à chaque type de déchets.

Dans le cadre du « Bilan annuel », visé au paragraphe 6.4.2, l'exploitant fait état du bilan des déchets produits au cours de l'année écoulée et précise leur valorisation ou leur mode d'élimination.

4.5. Dispositions relatives à la limitation du bruit

L'installation sera construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits aériens ou vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou constituer une gêne pour sa tranquillité.

Les normes d'émission sonore en limite de propriété aux différentes périodes de la journée ainsi que la méthodologie d'évaluation des effets sur l'environnement des bruits émis par une ou plusieurs sources appartenant à ces installations et les points de contrôle qui permettront la vérification de la conformité de l'installation, seront conformes à la réglementation en vigueur.

Les niveaux limites admissibles à la périphérie du site devront, sauf avis contraire du règlement intérieur à la ZI, répondre aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 23/01/97.

De manière générale, les niveaux sonores seront limités au droit de la clôture du site à :

- période diurne allant de 7 à 22 h (sauf dimanches et jours fériés) : 70 dB(A)
- période nocturne allant de 22 à 7 h (ainsi que dimanche et jours fériés) : 60 dB(A)

Les émissions sonores des véhicules, matériels et engins utilisés à l'intérieur de l'établissement devront répondre aux règlements en vigueur, en particulier aux exigences du décret n° 69-380 du 18 avril 1969 et des textes pris pour son application.

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirène, avertisseur, haut-parleur, etc...) gênant pour le voisinage est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou accidents.

ARTICLE 5 : PRESCRIPTIONS PARTICULIERES AUX RISQUES DE L'EXPLOITATION

5.1. Consignes d'exploitation et de sécurité

Avant la mise en activité des installations, il sera établi des consignes d'exploitation respectant rigoureusement les prescriptions ci-dessus développées, dont l'organisation des stockages (voir paragraphe 3.4.4).

5.2. Incendie et/ou explosion

5.2.1. Produits générateurs du risque

Les risques d'incendie (et/ou d'explosion) dans les ateliers sont générés par la présence des produits, de leurs emballages et des moyens d'exploitation :

- hydrocarbures,
- solvants,
- gaz inflammables (DTQD),
- vapeurs d'hydrocarbures,

- palettes en bois ou en matière plastique...
- stockage de carburant, engins de manutention et véhicules...

5.2.2. Dispositions générales de protection

Les dispositions constructives, les équipements et l'exploitation des installations seront conformes aux arrêtés types ou arrêtés ministériels en vigueur, notamment la circulaire ministérielle et l'instruction technique du 4 février 1987, relatives aux entrepôts.

5.2.3. Méthodes de lutte contre un sinistre

La méthode utilisée pour la lutte contre l'incendie est l'aspersion d'eau sous pression. Le risque d'explosion est éliminé en évitant la concentration de gaz explosifs ou inflammables.

Les moyens de protection et de lutte contre les risques d'incendie et/ou d'explosion seront déterminés et adaptés en fonction des prescriptions :

- des Services Départementaux d'Incendie et de Secours,
- du Centre de Secours Principal de Rognac.

5.2.4. Dispositions particulières au site

5.2.4.1. Implantation

Le site sera ceinturé par « une voie périphérique » de 5 m de largeur minimale. En aucun cas le stationnement des véhicules ou engins ne devra interrompre le libre accès de la dite voie.

5.2.4.2. Aménagements intérieurs des bâtiments

La construction des bâtiments sera telle qu'en cas de sinistre l'effondrement des murs de façade se fasse vers l'intérieur.

L'isolation entre les cellules, les ateliers, les bureaux et assimilés devra être réalisée par des murs de degré coupe-feu 2 heures.

Les portes coupe-feu devront être à fermeture automatique et pare-flamme de degré 1 heure.

Les cages d'escalier devront être désenfumables.

Les bureaux et locaux occupés par le personnel devront posséder une 2ème issue de secours, donnant vers l'extérieur.

Dans tous les ateliers et stockages, où les risques d'incendie ou d'explosion sont présents, il sera installé une détection appropriée en fonction des recommandations de la Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours. L'alarme incendie sera asservie à cette détection et transmise dans l'ensemble des bâtiments du site.

Les centrifugeuses installées à l'étage du bâtiment principal, seront équipées de cuvette de rétention pour éviter toute perte de fluide vers le rez de chaussée.

Le socle de ces centrifugeuses sera monté sur coussins antivibratoires, résistants à l'agression des hydrocarbures.

5.2.2.3. Désenfumage – Ventilation

Les installations de désenfumage et de ventilation devront permettre l'action automatique et manuelle des dispositifs d'évacuation des fumées. Elles seront dimensionnées suivant les normes en vigueur.

Les commandes manuelles seront disposées à proximité des issues et permettront l'action canton par canton.

Ces commandes seront repérées à l'extérieur de l'entrepôt à l'appui d'un schéma représentant l'emplacement du canton correspondant.

Les locaux présentant un risque d'explosion devront être convenablement ventilés. Il sera prescrit une extraction mécanique de l'air vicié, si le renouvellement horaire s'avère insuffisant.

5.2.2.4. Moyens et dispositions des secours

La disposition et le dimensionnement des canalisations d'alimentation en eau d'incendie, ainsi que des buses d'aspersion seront déterminés en accord avec le Service Départementale d'Incendie et de Secours. En particulier les réseaux d'eau d'incendie devront être maillés et sectionnables. L'alimentation en eau d'incendie sera assurée par le réseau d'eau communal, permettant un débit de 200 m³/h.

L'ensemble de l'établissement disposera au minimum de 3 poteaux d'incendie et de 5 RIA judicieusement répartis et faciles d'accès.

Une réserve d'eau suffisante permettra d'alimenter les réseaux d'extinction automatique. Ces derniers seront alimentés en émulseur de façon autonome. La réserve d'émulseur sera au minimum de 6 m³ et maintenue constamment utilisable.

Les organes de commande des réseaux d'extinction seront doubles et indépendants :

- une commande automatique à proximité du poste de conduite et/ou de contrôle,
- une commande manuelle à proximité des équipements, mais hors de la limite du flux thermique de 5 kW/m², dans un lieu d'accès facile, avec un repère pour la mise en œuvre, évitant toute ambiguïté.

Les installations de défense contre l'incendie interne et externe ne devront faire l'objet de réceptions certifiées conformes aux normes, par les installateurs qualifiés et tenues à disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours.

Le réseau d'incendie, les organes de sectionnement et les hydrants associés devront faire l'objet d'un plan transmis simultanément à l'Inspection des Installations Classées et au Service Départemental d'Incendie et de Secours dès l'obtention de l'autorisation.

Un plan de lutte contre l'incendie sera réalisé par l'exploitant, en liaison avec le Service Départemental d'Incendie et de Secours, dès la mise en exploitation des installations. Il sera intégré au plan d'opération interne.

L'exploitant aura en outre à sa charge, l'approvisionnement d'émulseur en quantité suffisante en cas de besoin sur le site, dans un délai à définir en concertation avec le Service Départemental d'Incendie et de Secours.

5.2.2.5. Cas d'urgence

Les prescriptions particulières à la surveillance du site seront telles qu'en cas de sinistre, à tout moment, il puisse y avoir, dans un délai maximum de 15 mn, un cadre d'astreinte et un agent spécialisé dans la lutte contre l'incendie, capables de mettre en place l'équipe de 1ère intervention et d'accueillir les premiers secours (voir article 6.3).

5.2.2.6. Recommandations de la DDSIS

En outre, il est rappelé les recommandations de la DDSIS, qui seront prises en considération par l'exploitant :

1. Le projet devra respecter en totalité les mesures prévues et les plans déposés.
2. L'ensemble des installations fixes d'extinction devra être en automatique et alimenter en émulseur de façon autonome.

3. Les installations de défense contre l'incendie interne et externe devront faire l'objet de réceptions certifiées conformes aux normes par les installateurs qualifiés et tenues à disposition.
4. L'alarme incendie devra être simultanée dans l'ensemble de l'établissement.
5. Le désenfumage devra fonctionner après action des systèmes d'extinction et doubler par des commandes manuelles.
6. Asservir la porte coupe-feu de la salle de contrôle du R+1 à la détection.
7. Créer un bac de rétention dans le local centrifugeuse au R+1.
8. L'exploitant devra fournir un plan d'intervention réalisé en accord avec le Service d'Incendie et de Secours du « Département Prévision » de la DDSIS.

5.2.5. Interdiction de feu et de points chauds

Les zones présentant des risques d'incendie et/ou d'explosion seront correctement balisées. Des panneaux indiqueront clairement l'interdiction d'apporter du feu ou de créer un point chaud.

A cet effet l'exploitant établira des consignes pour le personnel œuvrant dans les installations ainsi que pour les intervenants extérieurs, notamment les chauffeurs d'engins définissant les zones d'interdiction ci-dessus mentionnées.

Pour les interventions indispensables, des "permis de feu" seront attribués après demande et avis du responsable SE, sous la responsabilité de l'exploitant.

5.3. Risques électrique et électrostatique

L'installation électrique sera établie selon les règles de l'art, le D.T.U. et les normes en vigueur.

L'installation électrique sera entretenue en bon état ; elle sera périodiquement contrôlée par un technicien compétent. Les rapports de contrôle seront tenus à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

L'équipement électrique des installations pouvant présenter un risque d'explosion doit être conforme à l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les Installations Classées susceptibles de présenter des risques d'explosion (J.O du 30 avril 1980).

L'alimentation électrique sera sectorisée et dans chaque secteur il sera disposé en nombre suffisant des arrêts d'urgence.

Tous récipients, canalisations, organes métalliques, fixes ou mobiles, doivent être connectés électriquement de façon à assurer leur liaison équipotentielle. Les appareils en contact avec les matières inflammables à l'état gazeux, liquide ou solide doivent être suffisamment conducteurs de l'électricité, afin d'éviter toute accumulation de charges électrostatiques.

Les vitesses de circulation des fluides seront réduites pour limiter, lors des transferts, l'accumulation des charges électrostatiques.

Afin de permettre l'évacuation des charges électrostatiques, il sera disposé de prises de terre spécifiques de faible résistance ohmique, connectées aux équipements susvisés.

Ces prises de terre et connexions, ne devront pas perturber le réseau de protection contre la foudre, décrit au paragraphe 5.5 ci-dessous

5.4. Risques liés à la manutention et aux transports

L'exploitant prendra toutes dispositions pour que les engins et véhicules évoluant dans l'entrepôt ne puissent être la cause d'accident portant atteinte aux personnels, matériels et environnement.

A cette fin, il sera prévu :

- des voies d'accès et aires de manœuvres suffisamment dimensionnées, notamment pour l'évolution des engins de secours dans le cas d'un éventuel sinistre,
- des protections spéciales pour les racks, structures et ouvrages situés à proximité des zones d'évolution des engins,
- un plan de circulation aussi bien pour les engins que pour les véhicules pénétrant dans le site.

5.5. Protection contre la foudre

L'ensemble des bâtiments sera protégé contre les risques de la foudre en application de l'arrêté ministériel du 28/01/93.

Les équipements métalliques seront reliés entr'eux ainsi qu'à un réseau de prises de terre assurant un écoulement satisfaisant des surintensités.

Toutes les prises de terre seront interconnectées et maintenues à une résistance inférieure à 10 Ohm en toutes circonstances.

5.6. Plan d'opération interne (P.O.I.)

Dans un délai de trois mois après la notification du présent arrêté préfectoral, l'exploitant établira un Plan d'Opération Interne en considérant les risques les plus probables, pouvant générer un accident dans l'établissement. En fonction de ces scénarios d'accident, il déterminera les moyens à mettre en œuvre pour lutter efficacement contre ces différents sinistres, en accord avec la Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours.

Des consignes spécifiques seront établies en concertation avec la Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours pour déployer des moyens de lutte contre un sinistre, tout en garantissant la protection des intervenants et, éventuellement, la protection du voisinage.

Le P.O.I. sera soumis à l'avis de l'Inspection des Installations Classées et du Service Départemental d'Incendie et de Secours avant publication aux intéressés. Après accord des services concernés, il fera l'objet d'une information spécifique auprès des personnels désignés pour l'intervention en cas de sinistre (notamment au sein des "Equipes de première intervention").

5.7. Poste de sécurité - Alarme

Dans une zone d'accès facile et protégée du risque d'incendie, sera installé un poste de sécurité permettant de :

- regrouper les documents nécessaires à la gestion d'une situation de crise,
- fournir les moyens de communication indispensables,
- accueillir en nombre suffisant, les agents aptes à diriger les interventions et déployer les moyens de secours avec un minimum de matériel et d'équipements laissés à l'appréciation du Service Départemental d'Incendie et de Secours.

En cas d'incident grave ou d'accident, une alarme visuelle et sonore pourra être déclenchée par le responsable de la sécurité du site ou son adjoint, pour alerter l'ensemble du personnel de l'établissement. L'alarme sera audible en tous points à l'intérieur des bâtiments.

Une consigne donnera l'ensemble des conditions requises pour mettre en œuvre l'alarme, ainsi que les habilitations pour la mettre en œuvre.

ARTICLE 6 : DISPOSITIONS RELATIVES A L'ENTRETIEN, LA FORMATION ET AU SUIVI DE L'EXPLOITATION

6.1. Entretien des installations et des réseaux

L'exploitant aura à sa charge la maintenance de l'ensemble des réseaux d'adduction d'eau et de collecte des eaux usées, des eaux vannes, des eaux pluviales et des eaux de procédé, ainsi que du bassin de rétention des eaux polluables.

La maintenance s'étendra aux ouvrages réalisés pour la sécurité et la protection de l'environnement.

L'entretien du bac déshuileur-dessableur devra faire l'objet d'un suivi régulier défini par consigne.

Le cas échéant, l'entretien des espaces verts sera à la charge de l'exploitant.

6.2. Prescriptions relatives aux intervenants extérieurs

Tout travail confié à une entreprise extérieure fera l'objet d'un suivi par une personne responsable, nommée par l'exploitant, chargée de l'information des intervenants et de la coordination des travaux avec les activités de l'établissement.

Les entreprises intervenant dans l'enceinte de l'établissement seront soumises aux prescriptions du décret n° 92-158 du 20 février 1992.

6.3. Prescriptions relatives à l'exploitation, à la formation et la sécurité du personnel

Les activités de l'établissement feront l'objet de consignes écrites, distinguant les situations normales, des situations incidentelles ou accidentelles. Ces consignes seront portées à la connaissance du personnel qui sera apte à les appliquer.

Un exemplaire du recueil des consignes sera remis aux agents impliqués dans le maintien de la sécurité de l'établissement.

L'exploitant organisera pour les agents appelés à œuvrer dans l'établissement :

- des séances de formation spécifiques aux manipulations et à la conduite des engins,
- des séances d'information relatives aux risques encourus dans cet entrepôt et aux mesures de protection associées,
- des stages éventuellement pour la remise à niveau des personnels insuffisamment adaptés.

En cas de sinistre, des équipes de première intervention seront formées et disposées pour agir dans l'immédiat, en attendant l'arrivée des secours.

Des exercices seront régulièrement organisés pour tester l'efficacité des agents dans la nécessité d'une première intervention et dans les actions de secourisme. Chaque exercice fera l'objet d'un compte rendu tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées. Le bilan annuel fera état des exercices pratiqués dans l'année (1 au minimum).

Dans le cadre des actions de formation, l'exploitant s'assurera que tout le personnel est apte à mettre en application les consignes susvisées.

En fonction des risques liés à l'incendie des matières entreposées l'exploitant disposera en quantité suffisante, dans des lieux faciles d'accès et convenablement protégés, d'équipements permettant la protection de la peau, du visage et des voies respiratoires à l'égard des flux thermiques et dégagements de fumées toxiques en cas de sinistre suivant les différents scénarios accidentels envisagés. Le P.O.I. (article 5.6) fera état explicitement de la nature et de la quantité des équipements mis à la disposition du personnel.

Afin de prévenir des situations accidentelles, une ligne téléphonique directe sera établie avec le Centre de Secours Principal de Berre l'Etang.

6.4. Prescriptions relatives au suivi de l'exploitation

6.4.1. Audit de récolement

Dans un délai de 6 mois à compter de la date de mise en exploitation des installations, l'exploitant aura fait réaliser un audit de récolement des présentes prescriptions par un organisme agréé, dont le choix sera soumis à l'accord de l'Inspection des Installations Classées. Ce document sera transmis à l'Inspection des Installations Classées pour avis.

Si les travaux sont réalisés en plusieurs tranches, le récolement sera effectué partiellement après chaque tranche.

6.4.2. Autosurveillance - Informations de l'Inspection des Installations Classées

Périodiquement et au minimum une fois par trimestre, l'exploitant tiendra informé l'Inspection des Installations Classées de ses investigations demandées par le présent arrêté préfectoral, notamment :

- les mouvements des produits à l'entrée et à la sortie du site,
- les contrôles des effluents gazeux rejetés à l'atmosphère,
- les contrôles des eaux de procédé, issues du réservoir des eaux stockées après prétraitement,
- les analyses des eaux pluviales, avant rejet dans le milieu naturel,
- le tableau récapitulatif d'élimination des déchets d'exploitation.

6.4.3. Bilan annuel

Avant la fin du 1er trimestre suivant l'année échue, l'exploitant établira un bilan annuel d'activité faisant état (liste non exhaustive) :

- des quantités de déchets ayant transité sur le site en précisant les quantités traitées pour chaque type de traitement et les quantités de produits valorisés ou éliminés,
- des quantités de matières premières consommées : eau, énergie, additifs...
- des résultats des contrôles périodiques réglementaires, non visés ci-dessous (piézomètres),
- des aménagements, travaux d'entretien ou modifications apportés aux installations,
- des incidents ou accidents survenus,
- des projets d'évolution de l'établissement à court terme ou de fin d'activité.

Il sera transmis à l'Inspection des Installations Classées et archivé.

6.5. Cessation d'activité

Préalablement à la cessation d'activité et au moins six mois à l'avance, l'exploitant informera l'Inspection des Installations Classées de son intention.

Une visite contradictoire des lieux permettra à l'Inspection des Installations Classées de juger de la nature et de l'importance des travaux nécessaires à la remise en état des lieux. A cette occasion l'Inspection des Installations Classées pourra faire appel aux compétences d'un tiers expert. Les frais résultants seront supportés par l'exploitant.

Article 11:

Une copie du présent arrêté devra être tenue au siège de l'exploitation à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution.

Un extrait du présent arrêté restera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement.

Article 12 :

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 13 :

- Le secrétaire général de la préfecture des Bouches du Rhône,
- Le sous-préfet de l'arrondissement d'Aix-en-Provence,
- Le maire de BERRE L'ETANG,
- Le maire de VELAUX,
- Le maire de VITROLLES,
- LE maire de ROGNAC
- Le chef du service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de protection civile,
- Le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement,
- Le directeur départemental de l'équipement,
- Le directeur départemental de l'agriculture et de la forêt,
- Le directeur des services départementaux d'incendie et de secours
- Toutes les autorités de police et de gendarmerie,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont un avis sera publié et un extrait affiché conformément aux dispositions de l'article 21 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Marseille, le 12 JAN. 2004

Pour le Préfet
Le Secrétaire Général

Emmanuel BERTHIER