

ALPES DE HAUTE-PROVENCE

DIRECTION DE LA RÉGLEMENTATION
ET DE L'ADMINISTRATION GÉNÉRALE

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

MCA/CL

DIGNE, LE 20 JUIL. 1988

ARRETE PREFECTORAL N° 88-1896

autorisant la Société ATOCHEM de ST-AUBAN
à augmenter la capacité de production
de l'atelier de microsuspension.

0

LE PREFET 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 ATOCHEM, dont le siège social est 4, Cours Michelet, 92800 PUTEAUX,

VU le dossier technique annexé à la demande,

VU l'arrêté préfectoral n° 76-1336 du 21 avril 1976 autorisant le fonctionnement de l'atelier LUCOVYL,

VU l'arrêté préfectoral n° 87-3452 du 23 Novembre 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 21 décembre 1987 au 19 Janvier 1988,

VU l'avis favorable émis par le conseil Municipal de CHATEAU-ARNOUX,

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 Départemental du Travail et de l'Emploi, le directeur Départemental du Service Incendie et Secours, le Chef du Service Interministériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile,

VU le rapport de M. l'Inspecteur des Installations classées en date du 25 Mai 1988,

VU l'avis favorable émis par le Conseil Départemental d'Hygiène lors de la séance du 13 Juillet 1988,

SUR la proposition de Madame le Secrétaire Général de la Préfecture des Alpes de Haute-Provence,

A R R E T E :

ARTICLE 1. La Société ATOCHEM dont le siège social est situé à PUTEAUX 92800 - 4, cours Michelet, est autorisée sous réserve des dispositions contenues dans le présent arrêté, à modifier l'atelier microsuspension (M.S.P) de l'usine de SAINT-AUBAN (Commune de CHATEAU-ARNOUX) et à porter sa capacité annuelle de production à 54 000 Tonnes de chlorure de polyvinyle (P.V.C) et de résines copolymères à base d'acétate de vinyle.

La polymérisation des latex MSP s'effectuera dans trois réacteurs de 100 m3 de capacité unitaire.

Cet arrêté d'autorisation s'appliquera à la fabrication du PVC par le procédé de microsuspension et à toutes les activités annexes à cette production, en particulier :

- au dépotage et au stockage des matières premières
- à la fabrication des semences et du latex
- au dégazage et au séchage du latex
- au broyage et à l'ensachage du PVC

ARTICLE 2.

- 2.1 L'atelier MSP sera disposé et aménagé conformément aux plans et données techniques présentés dans le dossier de demande (exemplaire confidentiel complété en date du 06 novembre 1987), exception faite des conséquences résultant de l'application du présent arrêté.
- 2.2 Toute modification envisagée par l'exploitant aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, sera portée avant sa réalisation, à la connaissance du Préfet, avec tous les éléments d'appréciation.
- 2.3 L'atelier MSP et ses dépendances comporteront notamment :
 - . 2 réacteurs de 29 m3 pour les semences et un troisième de sécurité
 - . 4 cuves étanches de 100 m3
 - . 3 réacteurs de 100 m3 pour le latex
 - . 3 cuves étanches de 300 m3
 - . 4 cuves assainies de 80 m3
 - . 3 installations de stripping du latex
 - . une installation de récupération et stockage du CV comprenant 5 séparateurs et 2 ballons de 14 m3

- . 3 sècheurs (dits NIRO)
- . 3 chaînes de broyage - 1 chaîne d'ensachage du PVC
- . 3 silos (un de 250 m³ et deux de 120 m³) et une trémie de 80 m³ pour le stockage du PVC

. une station d'épuration des eaux, dite MESE

2.4 Cette installation est visée par les rubriques suivantes de la nomenclature :

NUMERO	NOM DE L'ACTIVITE	Capacité réelle de l'Installation	Classeme
271.1	Fabrication des matières plastiques, plastomères ou élastomères, ou des produits intermédiaires pour l'obtention de telles substances, à l'exclusion du celluloid, par tous procédés, la capacité de production étant supérieure à 100 T/an	54 000 Tonnes/an	A
211 bis B.1	Installation de remplissage ou de distribution de gaz combustibles liquéfiés. Installations alimentées à partir d'un dépôt classé comportant un ou plusieurs postes de chargement de véhicules citernes ou de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes): si le dépôt est soumis à autorisation.	Le dépôt de chlorure de vinyle (2 sphères de 1 500 m ³) étant soumis à autorisation.	A
261.C	Installation de mélange, de traitement ou d'emploi de liquides inflammables à chaud avec apport de calories par un moyen quelconque, y compris celui résultant d'une réaction exothermique.	2 m ³ d'acétate de vinyle peuvent être présents dans l'atelier.	D
29.1	Broyage, tamisage, ensachage de produits organiques artificiels ou synthétiques ; la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 200 KW	> 200 KW	A
361.A.1	Installation de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar, - comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, - si la puissance absorbée est supérieure à 300 KW	Réfrigération 440 KW Compression 220 KW	A
342 bis B 3° 2b	Dépôts et emploi de peroxydes organiques	170 kg de peroxydes de la cat. R3-S3	D

- 2.5 Tous les ans, l'exploitant établira un bilan matière du CV qu'il adressera à l'Inspecteur des Installations Classées. Il comparera les flux de CVM et de PVC rejetés dans le milieu naturel et quantifiés par analyse, aux pertes globales en CV (entrée matière première, production), déterminera ainsi la valeur des pertes inconnues et indiquera leurs origines probables.

Le taux de perte en CV (CVM et PVC) devra être aussi réduit que possible ; le rendement (rapport PVC produit par CV consommé) devra être supérieur à 96 % et le taux de perte pour la forme CVM ne devra pas dépasser 0,5 %.

- 2.6 Pour chacune des opérations de polymérisation nécessitant l'emploi de peroxyde, il ne sera amené dans l'atelier que la charge de peroxyde nécessaire.

Cette charge sera rapidement utilisée et lors de son transport elle sera protégée des chocs et de toute élévation de température par un récipient approprié sur lequel sera mentionné l'appellation courante de ce produit.

ARTICLE 3 : Prévention de la pollution des eaux

3.1. - Prévention des pollutions accidentelles

- 3.1a) L'atelier dans son ensemble sera conçu sur sol étanche, ou formant cuvette de rétention ou collectant les liquides accidentellement répandus vers une fosse.

Dans tous les cas, la capacité de rétention associée à une zone sera au moins égale à la plus grande des capacités présentes.

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.

3.1 b) Dépotage des matières premières

Le dépotage des camions-citerne s'effectuera en présence d'un opérateur, sur une aire étanche formant cuvette de rétention et associée à une fosse d'une capacité suffisante.

La pompe servant au dépotage sera équipée d'une sécurité qui arrêtera son fonctionnement dès que la cuve alimentée sera pratiquement pleine.

3.1 c) Stockage des matières premières

L'aire de stockage des matières premières (inhibiteurs, émulsifiants, anti-mousse...) sera associée à une cuvette de rétention étanche de capacité d'au moins 50 m³ et capable de retenir tout le volume des liquides stockés dans les deux plus grandes cuves. Cette aire qui sera équipée d'au moins un puisard, ne pourra servir au stockage des liquides inflammables.

Les produits stockés devront être compatibles entr'eux et les agents d'extinction utilisés pour combattre un incendie concernant ce dépôt devront être compatibles avec l'ensemble des produits stockés.

Il devra exister au moins un agent d'extinction commun à l'ensemble des produits associés au même stockage et suffisamment efficace.

3.1 d) Les dépôts de liquides inflammables (notamment acétate d'éthyle et méthanol) seront équipés de cuvettes de rétention étanches, dont la capacité sera au moins égale au volume stocké.

3.2 - Traitement des eaux polluées

- 3.2 a) Avant le 1er avril 1989, les eaux émises par les colonnes de lavage pendant les campagnes de fabrication des copolymères seront strippées afin d'éliminer l'acétate de vinyle qu'elles contiennent. Ce traitement sera conduit de façon que la teneur en acétate de vinyle des eaux après stripping soit inférieure à :100 ppm.
- 3.2 b) Afin d'éviter de contaminer les eaux propres des réseaux d'alimentation, les réseaux utilisées pour le procédé MSP seront équipés de systèmes anti-retour.
- 3.2 c) Mis~~es~~ à part les eaux strippées visées au § ci-dessus, tous les rejets liquides de l'atelier MSP ainsi que les eaux pluviales susceptibles d'être polluées seront dirigés vers la station d'épuration MESE pour y subir un premier traitement.

Toutes les eaux issues de la station MESE ainsi que les eaux suspectes seront ensuite traitées par la station d'épuration de l'usine avant rejet en Durance.

3.2 d) En amont de la station MESE sera installée une fosse de 50 m³ dans le but de réguler les débits et de pouvoir traiter l'intégralité des effluents. La surverse permettant de by-passer le traitement de la station MESE sera supprimée.

Le débit des eaux envoyées à la station MESE ne devra pas dépasser les valeurs suivantes :

20 m³ pendant une heure
400 m³ pendant 24 heures.

3.3 - Normes de rejets

Les rejets liquides à la sortie de l'atelier MSP (y compris la station MESE) ne devront pas dépasser les normes suivantes en valeurs moyennes annuelles calculées à partir de mesures journalières :

débit	200 m ³ /jour
DCO	100 kg/Jour
MES	100kg/ jour
CVM	5 kg/jour

Les moyennes mensuelles ne devront pas dépasser le double des valeurs limites des moyennes annuelles ci-dessus.

Les quelques pointes journalières qui pourraient survenir, en égard au fonctionnement de l'outil d'épuration, ne devront pas dépasser 2 fois les valeurs mensuelles susvisées.

Les moyennes annuelles et mensuelles seront calculées sur les jours ouvrés et d'entretien.

3.4 - Contrôles

3.4 a) La qualité des eaux sortant de la station MESE sera contrôlée par un turbidimètre qui déclenchera en salle de contrôle une alarme dès que l'effluent traité atteindra un indice de turbidité correspondant à une valeur de 0,6 g/L de matières en suspension (MES). L'exploitant établira pour le type d'effluent de l'atelier MSP une abaque permettant de connaître la MES en g/L en fonction de l'indice de turbidité. Cette abaque sera placée à proximité du résultat de la mesure affiché par l'appareil.

3.4 b) Tous les jours un échantillon moyen représentatif de l'effluent traité et rejeté au cours d'une période de 24 heures par la station MESE sera constitué, il sera procédé à la mesure du débit.

Le samedi et le dimanche l'exploitant pourra constituer un seul échantillon moyen pour ces deux jours.

Les valeurs de la DCO (ou du COT) et de la MES seront tous les jours mesurées, sur chacun de ces échantillons.

Dans le cas de la mesure du COT, le COTmètre sera régulièrement calibré avec la mesure de la DCO. La courbe de calibrage sera adressée à l'inspecteur des installations classées.

Une fois par mois, la teneur en CVM contenue dans les eaux rejetées par la station MESE sera déterminée sur un échantillon représentatif des effluents d'une journée.

L'exploitant se placera dans des conditions de prélèvement d'échantillon telles que la valeur de ce flux soit représentative dans le flux global de CV rejeté à la sortie de l'usine (flux pouvant être déterminé à partir des analyses effectuées tous les jours) de la part induite par l'atelier MSP.

3.4 c) Tous les mois l'exploitant adressera à l'Inspecteur des Installations classées les résultats de l'autosurveillance journalière de l'atelier MSP, avec :

- la moyenne mensuelle des analyses prévues au paragraphe b) ci-dessus et s'il y a lieu, toutes indications utiles (date, valeurs, motif) concernant les dépassements journaliers de ces normes.

- les valeurs du flux de CV rejeté dans les eaux émises par l'atelier MSP (paragraphe b) ci-dessus) et du flux sortie usine correspondant.

3.5. Les dispositions des articles 3.1, 3.2, 3.3 devront être respectées au fur et à mesure de la mise en place du nouvel atelier et au plus tard au 1er avril 1989.

ARTICLE 4 Prévention de la pollution atmosphérique

4.1 Autant que possible, les événements ainsi que l'atmosphère des locaux seront canalisés et rejetés à l'extérieur par la "grande cheminée".

4.2 Les opérations de vidange des réacteurs vers les cuves étanches s'effectueront en équilibrant les phases gazeuses. De plus, pour limiter les rejets de CVM dans l'atmosphère toutes les cuves étanches seront équilibrées au niveau des pressions de leur phase gazeuse avec l'installation de récupération du CVM.

4.3 Stripping

4.3.1 Avant séchage le latex devra être strippé ; le taux de marche des installations de stripping devra être tel qu'au moins 90% du latex subisse le traitement de stripping dans des conditions visées à l'article 4.3.2.

4.3.2 Les opérations de stripping seront conduites de façon que :

- la teneur en CVM contenu dans le latex traité soit inférieure à 2000 ppm ;

- le latex soit amené aux conditions les plus favorables pour son dégazage (température supérieure à 55°C et pression absolue inférieure à 0,3 bar) ; ces paramètres devront être à tout instant facilement contrôlables.

4.3.3. Les produits déclassés, les ratés de fabrication devront avant élimination ou séchage être strippés si leurs caractéristiques physiques (stabilité, homogénéité ...) le permettent.

4.3.4 Dans le cas où une installation de stripping serait pendant plus de 24 heures, ou en panne, ou ne respecterait pas les conditions fixées à l'article 4.3.2., les opérations de séchage du latex peu ou pas strippé seront immédiatement stoppées et l'Inspecteur des installations classées devra rapidement en être informé.

4.3.5. L'exploitant réalisera et adressera à l'Inspecteur des Installations classées avant le 1er mai 1989, une étude technico-économique concernant la diminution des rejets de CVM dans l'atmosphère engendrés par le séchage des latex non strippés.

Cette étude développera notamment les points suivants :

- incidents affectant les installations de stripping et moyens de prévention
- mise en place d'une installation de stripping de secours - coût financier :
- stripping des latex déclassés ; les problèmes qu'ils posent et les solutions.

4.4 Rejets

Les flux moyens annuels de CVM rejetés à l'atmosphère ne devront pas dépasser :

- 120 kg/j pour ceux canalisés à la grande cheminée ;
- 90 kg/j pour ceux émis au NIRO 1 ;
- 150 kg/j pour ceux émis au NIRO 2 ;
- 110 kg/j pour ceux émis au NIRO I.

Les flux mesurés ponctuellement pourront être supérieurs sans dépasser 2 fois les valeurs ci-dessus.

La charge polluante spécifique de l'atelier MSP devra être inférieure à 3,3 kg de CVM par tonne de polymère MSP produit en moyenne annuelle.

S'il s'avérait que les normes de rejets ci-dessus n'étaient pas respectées, il conviendrait entre autre de procéder :

- au polissage des colonnes de stripping des NIRO 1 et 2 ;
- au traitement des effluents issus de l'assainissement du local des pompes à vide.

4.5. Contrôles

1. Une fois tous les deux mois, il sera procédé à la mesure des teneurs en CVM et des débits à la sortie de chacun des NIRO et au rejet dans la grande cheminée.

L'exploitant étudiera la possibilité qu'il a d'adapter le chromatographe analysant la teneur en CVM dans l'atelier pour déterminer les teneurs en ce même produit à la sortie des NIRO. Il indiquera dans une étude technico-économique adressée avant le 1er novembre 1988 à l'Inspecteur des Installations classées si la mise en place de ces détecteurs est raisonnablement réalisable.

2. Tous les deux mois, l'exploitant communiquera à l'Inspecteur des Installations classées :

- les quantités mensuelles de latex (déclassés et non déclassés) n'ayant pas été strippées avec l'évaluation de la quantité de CVM rejeté à l'atmosphère au cours du séchage des différents produits non strippés ;

- le taux de marche des installations de stripping ;
- les résultats des analyses prévues au paragraphe 1 ci-dessus exprimés en kg/j et en kg de CVM/tonne de polymère MSP produit ;
- les quantités de polymères MSP produits pendant ces 2 mois au total et par NIRO.

4.6. - Poussières

4.6.1. Tous les postes ou parties d'installations susceptibles d'engendrer des émissions de poussières seront pourvus de moyens de traitement de ces émissions.

Les émissions de poussières devront être captées et dirigées vers un ou plusieurs dispositifs de dépoussiérage, soit combattues à la source par capotage ou aspersion des points d'émission, ou par tout procédé d'efficacité équivalente.

L'efficacité du matériel de dépoussiérage devra permettre sans dilution le rejet d'air à une concentration en poussières inférieure à 50 mg/Nm³.

4.6.2 Les caractéristiques des conduits d'évacuation de l'air traité devront être conformes aux dispositions de l'instruction ministérielle du 13 août 1971 relative à la construction des cheminées dans le cas des installations émettant des poussières fines.

4.6.3 La conception et la fréquence d'entretien de l'installation devront permettre d'éviter les accumulations de poussières sur les structures et dans les alentours.

Les voies de circulation nécessaires à l'exploitation seront entretenues de façon à prévenir les émissions de poussières.

4.6.4. Les manches à air des filtres seront changées selon une périodicité suffisante adaptée à leur résistance et à leur longévité, de façon à éviter les perçages inopinés. Le perçage des manches de dépoussiérage des broyeurs sélecteurs déclenchera une alarme dans l'atelier.

4.7. Les dispositions des articles 4.1 à 4.4, 4.6 devront être respectées au fur et à mesure de la mise en place du nouvel atelier et au plus tard le 1er avril 1989.

ARTICLE 5. SECURITE

5.1 Tous les réacteurs seront au moins pourvus des équipements suivants pouvant déclencher une alarme en salle de contrôles :

- . une sonde de température
- . une sonde capacitive
- . une sonde de pression
- . un dispositif de sécurité défini à l'article suivant.

5.2 Event de sécurité

Les événements de sécurité déboucheront à l'extérieur du bâtiment en des lieux présentant le minimum d'inconvénient pour la sécurité des installations et des personnes en cas de lâchures.

Ces événements seront équipés d'une soupape elle-même protégée du colmatage par un disque d'éclatement dont la rupture déclenchera une alarme en salle de contrôles.

Si ces événements sont équipés de vannes automatiques multi-voies, celles-ci seront par construction conçues de telle façon qu'il n'existe pas de position permettant de supprimer la liaison entre le réacteur et le débouché de l'évent.

5.3 Les réacteurs "semence" lorsqu'ils serviront à la fabrication de semence microsuspension, seront reliés à une cuve de sécurité dite blow-down, d'une capacité de 29 m3 au moins.

Le "Blow-down" comportera en propre les équipements visés à l'article 5.1.

5.4 En cas d'absence ou de panne d'une des fonctions suivantes considérées comme primordiales au niveau de la sécurité, aucune nouvelle opération de polymérisation ne pourra être lancée avec le réacteur présentant ce défaut :

- . contrôle de température
- . détection de pression
- . détection de capacité
- . agitation
- . énergie pneumatique
- . une des alimentations électriques
- . une des alimentations en eau de refroidissement
- . injection de short stopper
- . fonctionnement du "blow-down" (dans le cas de production de semence microsuspension).

5.5 Les appareils à pression seront construits conformément à leur réglementation particulière et tout le matériel, selon les règles de l'Art.

La visite périodique effectuée au titre de la réglementation A.P.G. devra nécessairement comprendre pour les appareils en acier qui y sont soumis et qui peuvent être en contact avec des traces d'HCL, une mesure d'épaisseur.

5.6 Installations électriques

5.6.1 Les installations électriques seront réalisées conformément aux dispositions du décret n° 62.1454 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.

5.6.2 Les installations électriques situées dans des zones où une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître au cours des opérations de production, d'utilisation ou de stockage de produits inflammables, 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.

- 5.6.3 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 maintenus en bon état.

- 5.6.4 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 entr'eux par une liaison équipotentielle.

- 5.6.5. 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.

5.7

- 5.7.1. Le contrôle du bon fonctionnement des installations sera assuré par des détecteurs 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.

- 5.7.2. Les diverses alarmes et témoins de sécurité devront être conçus de façon à ne laisser aucun doute sur le type d'incident décelé.

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.

- 5.7.3. 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.

Il devra être prévu des mises en sécurité avec alarmes par l'automate du réacteur lors d'une panne d'agitateurs, montée en pression, emballement de réaction.

ARTICLE 6. LUTTE ET PREVENTION DES INCENDIES

- 6.1 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.
- 6.2 Toute dérogation à l'interdiction d'emploi des feux nus ou de matériel produisant des étincelles sera subordonnée à une autorisation écrite du responsable de la sécurité et règlementée par une consigne.
- 6.3 En plus des moyens de secours et de lutte contre l'incendie de l'usine l'unité disposera :
- . d'au moins 3 lances MONITOR d'un débit unitaire supérieur à 60 m³/h ;
 - . d'au moins 5 robinets d'incendie armés ;
 - . 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.
- 6.4 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.
- 6.5 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.

- 6.6 D'une manière générale, tous les équipements ayant trait à la sécurité devront être hors gel.

ARTICLE 7.

Pour l'application du décret n° 80-203 du 12 mars 1980 relatif aux mesures de protection des travailleurs contre les risques présentés par le chlorure de vinyle monomère, les zones de l'atelier MSP qui font l'objet des modifications autorisées par le présent arrêté (stockage des semences, réaction et stockage des latex) seront considérées comme "mises en service après la date d'application du décret" susvisé ; les normes qui en découlent devront être respectées.

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 Matériel

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 spécialiste indépendant de la production ou de la maintenance, 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 :

Tous les mois

- . explosimètre et détecteur de CV
- . groupe électrogène :
- . système de réfrigération.

Avant chaque opération

- . sondes de température et de pression.

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.

- 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 dangers et le plan d'opération interne qui seront 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. Tous les ans sera adressé à l'Inspecteur des Installations classées une fiche qui résumera :

- . les contrôles effectués en application de l'article 9.1 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 défini en accord avec l'Inspecteur des Installations classées.

9.3.2 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. B R U I T

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

ARTICLE 11. CONTROLE 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.

ARTICLE 13. DECHETS

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

Les déchets industriels seront éliminés dans des installations règlementées 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'Inspecteur des Installations classées.

Les matières premières souillées ou déclassées seront soit recyclées, soit éliminées comme indiqué ci-dessus.

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 demandeur 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 portée 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 -

Madame le Secrétaire Général de la Préfecture des Alpes de Haute-Provence

Monsieur le Sous-Préfet de FORCALQUIER

Monsieur le Maire de CHATEAU-ARNOUX

Monsieur l'Inspecteur des Installations classées,

Monsieur le directeur Départemental de l'Agriculture et de la Forêt

Monsieur le Directeur Départemental de l'Equipement

Monsieur le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires et Sociales,

Monsieur le Directeur Départemental du Travail et de l'Emploi
Monsieur le Directeur Départemental du Service Incendie
et Secours

Monsieur le Chef du Service Interministériel des Affaires
Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile

Monsieur le Lieutenant-Colonel, commandant le Groupement
de Gendarmerie des Alpes de Haute-Provence

Monsieur le Directeur de l'usine ATOCHEM de ST-AUBAN

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

Une copie en sera adressée, pour information, à :

Monsieur le Maire de MONTFORT

Monsieur le Maire de l'ESCALE

Monsieur le Maire de MALIJAI

Monsieur le Maire des MEES.

Pour Copie Conforme

L'Attaché

Chef de Bureau



Joslane HAAS

Fait à DIGNE, le 20 JUIL. 1988

Pour le préfet

et par délégation
Le Secrétaire Général

Colette CHARRIER