



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE LA SEINE-MARITIME

Direction régionale de l'environnement, de  
l'aménagement et du logement de Haute-  
Normandie

Rouen, le

12 1 AOUT 2012

Service Risques

LE PRÉFET

DE LA RÉGION DE HAUTE-NORMANDIE,

PRÉFET DE LA SEINE-MARITIME,

**S.A. SANOFI CHIMIE**  
**Saint-Aubin-Lès-Elbeuf (76410)**

---  
**- ARRETE -**

**Prescriptions techniques pour  
l'exploitation de nouvelles  
installations de fabrication  
d'hydrocortisone et de crème  
enzymatique et pour le nouveau  
forage F9**

**VU :**

Le livre V du code de l'environnement,

L'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau et aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,

L'arrêté ministériel et circulaire du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs,

L'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation,

La circulaire ministérielle du 29 septembre 2005 relative aux critères d'appréciation de la démarche de maîtrise des risques d'accidents susceptibles de survenir dans les établissements dits « SEVESO », visés par l'arrêté du 10 mai 2000 modifié,

L'arrêté préfectoral d'autorisation du 18 janvier 2012,

le porter à connaissance relatif à la création d'un nouveau forage et des essais de pompage en date du 18 novembre 2011 et complété le 24 février 2012,

Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter déposé le 2 septembre 2011 et complété les 15 et 18 novembre 2011,

Le rapport du 23 novembre 2011 de l'inspection des installations classées relatif à la régularité et la complétude,

L'avis de l'autorité environnementale du 31 janvier 2012,

L'enquête publique réalisée du 12 mars au 12 avril 2012 inclus et transmise à l'inspection des installations classées le 15 mai 2012.

Le rapport de l'inspection des installations classées au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du 5 JUN 2012.

Le bordereau de transmission de la préfecture en date du

La lettre de convocation au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques datée du

La délibération du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques en date du 10 JUL 2012.

La transmission du projet d'arrêté faite à l'exploitant le 16 JUL 2012.

**CONSIDERANT :**

Que la société SANOFI CHIMIE exploite régulièrement un établissement de fabrication de produits biochimiques sur la commune de SAINT-AUBIN-LES-ELBEUF,

Que la société SANOFI CHIMIE a déposé en date du 2 septembre 2011, une demande d'autorisation de nouvelles installations de fabrication d'hydrocortisone et de crème enzymatique à raison, respectivement, de 90 tonnes par an et 25 tonnes par an,

Que cette demande d'autorisation a été complétée les 15 et 18 novembre 2011,

Que la demande génère une augmentation de la consommation d'eau de forage de 12 000 m<sup>3</sup>/j compatible avec les dispositions de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012,

Que les eaux de procédé générées par les fabrications projetées présenteront des concentrations en polluants compatibles avec les dispositions de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012,

Que l'hydrocortisone rejeté dans les eaux de procédé est biodégradable par la station d'épuration de la plate-forme sous 3 jours,

Que le projet prévoit l'augmentation des émissions en COV de 106,5 t par an,

Que la demande prévoit des mesures compensatoires aux nuisances olfactives et sonores,

Que le projet prévoit une augmentation de 70% de la production de déchets dangereux,

Que l'étude des risques sanitaires du projet montre l'acceptabilité du projet,

Que les risques engendrés par les installations sont modifiés par le projet mais restent du même type que ceux déjà présents sur le site,

Qu'un nouveau risque incendie-explosion est instauré au sein de l'atelier fermentation, du bâtiment d'extraction, du bâtiment de recyclage des solvants et du parc de stockage,

Que des barrières de prévention et de protection ont été mises en place en cohérence avec l'analyse des risques effectuée,

Que conformément à l'article 4.1.1 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 il y a lieu de réaliser une étude hydrogéologique pour la création d'un nouveau forage,

Que la création d'un nouveau forage nécessite des essais de pompage occasionnant des dépassements des débits de prélèvement autorisés, et qu'à ce titre, il y a lieu de déroger temporairement aux valeurs limites définies dans l'arrêté du 18 janvier 2012,

Qu'il y a lieu, en conséquence, de faire application à l'encontre de l'exploitant des dispositions prévues par l'article R. 512-31 du code de l'environnement susvisé.

## **ARRETE**

### **Article 1 :**

La société SANOFI CHIMIE dont le siège social est situé au 9, rue du Président Salvador Allende à GENTILLY (94250), est tenue de respecter les prescriptions complémentaires ci-annexées dès notification du présent arrêté, concernant l'établissement de fabrication de produits biochimiques qu'elle exploite au 32, rue de Verdun à SAINT-AUBIN-LES-ELBEUF.

En outre, l'exploitant doit se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II (titre III) – parties législatives et réglementaires – du code de l'environnement et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs. Sur sa demande, tous renseignements utiles lui seront fournis par l'inspection du travail pour l'application de ces règlements.

### **Article 2 :**

Une copie du présent arrêté doit être tenue au siège de l'exploitation, à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution. Par ailleurs, ce même arrêté doit être affiché en permanence de façon visible à l'intérieur du site.

### **Article 3 :**

L'établissement demeure d'ailleurs soumis à la surveillance de la police, de l'inspection des installations classées, de l'inspection du travail et des services d'incendie et de secours, ainsi qu'à l'exécution, de toutes mesures ultérieures que l'administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publique.

### **Article 4 :**

En cas de contraventions dûment constatées aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet, indépendamment des sanctions pénales encourues, des sanctions administratives prévues par la législation sur les installations classées.

Sauf cas de force majeure, le présent arrêté cesse de produire effet si l'établissement n'est pas exploité pendant deux années consécutives.

**Article 5 :**

Au cas où la société serait amenée à céder son exploitation, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration aux services préfectoraux, dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitation.

S'il est mis un terme au fonctionnement de l'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration au moins trois mois avant la date de cessation, dans les formes prévues à l'article R. 512-39-1 du code de l'environnement, et de prendre les mesures qui s'imposent pour remettre le site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L-511-1 du code de l'environnement.

**Article 6 :**

Conformément à l'article L-514.6 du code de l'environnement, la présente déclaration ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de ROUEN. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter du jour où la présente décision lui a été notifiée et d'un an pour les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1, à compter du jour de sa publication ou de l'affichage de cette décision. Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

**Article 7 :**

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

**Article 8 :**

Le secrétaire général de la préfecture de la Seine-Maritime, le maire de SAINT-AUBIN-LES-ELBEUF, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Haute-Normandie, les inspecteurs des installations classées, le directeur régional des entreprises, de la concurrence, de la consommation, de l'emploi et du travail, les inspecteurs du travail, le directeur départemental des services d'incendie et de secours, ainsi que tous les agents habilités des services précités et toutes autorités de police et de gendarmerie sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, dont copie sera affichée pendant une durée minimum d'un mois à la porte de la mairie de SAINT-AUBIN-LES-ELBEUF.

Un avis sera inséré aux frais de la société intéressée dans deux journaux d'annonces légales du département.

LE PREFET,  
Pour le Préfet, par délégation,  
Le Général  
  
Thierry HEGAY

Vu pour être annexé à mon arrêté  
en date du : 21 AOUT 2012  
ROUEN, le :

LE PRÉFET,

Pour le Préfet et par délégation,  
Le Secrétaire Général

  
Thierry HEGAY

Prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du .....

**Société SANOFI-CHIMIE**

**Rue de Verdun**

**B.P. 125**

**76410 SAINT AUBIN LES ELBEUF**

### Article 1.

Les présentes prescriptions techniques encadrent les nouvelles installations de fabrication d'hydrocortisone et de crème enzymatique à hauteur, respectivement, de 90 t/an et 25 t/an.

### Article 2.

Les prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 sont modifiées comme précisé dans les articles suivants.

### Article 3.

Le Titre 14 - Dispositions particulières – Stockages Généraux est renommé Titre 16.

Le Titre 15 - Dispositions particulières – Chaufferie et Utilités est renommé Titre 17.

Le texte « titre 11 à 15 » sont remplacées par « titre 11 à 17 ».

### Article 4.

**L'article 1.2.1. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est abrogé et remplacé par :**

«

#### 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNÉES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Rubrique	Alinéa	Rég (*)	Libellé de la rubrique	Activité	Volume autorisé (**)
1111	1b	A	Très toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et de ses composés : 1. Substances et préparations solides : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 20 t	Bât. 201 : 4 conteneurs de 1 t de plaquettes de cyanure de sodium Bât. 46 : 1 conteneur de 1 t de plaquettes de cyanure de sodium	5 t

\* : A (Autorisation) ou AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou DC (Déclaration et soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

\*\* : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

Rubrique	Alinéa	Rég <sup>0</sup>	Libellé de la rubrique	Activité	Volume autorisé <sup>0</sup>
1111	2b	A	Très toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et de ses composés : 2. Substances et préparations liquides : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 250 kg, mais inférieure à 20 t	Bât 46 : cuve tampon de 3,8 m <sup>3</sup> de cyanure de sodium (R94500)	4 t
1131	2b	A	Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol : 2. Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 10 t, mais inférieure à 200 t	Bât 46 : emploi de nitrite de sodium Parc 46 : cuve de 50 m <sup>3</sup> de nitrite de sodium (R94000)	70 t
1138	4.b)	DC	Chlore (emploi ou stockage de) 4. En récipients de capacité unitaire inférieure à 60 kg, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 100 kg, mais inférieure à 500 kg	Parc 46 bis : 2 bouteilles de 49 kg (1 emploi) Extérieur bât. 80 : 4 bouteilles de 49 kg en stock	294 kg
1172	3	DC	Dangereux pour l'environnement (A), très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. Supérieure ou égale à 20 t, mais inférieure à 100 t	Bât 40 : emploi de 1 t de chlorure de cobalt emploi de 1,2 t d'hypochlorite de sodium Bât 201 : stockage de 4 t de chlorure de cobalt stockage de 10,5 t de chlorure de zinc stockage de 15 t de sulfate de zinc stockage de 12 t d'hypochlorite de sodium Bât 46 : emploi de 1,05 t de chlorure de zinc emploi de 1,2 t d'hypochlorite de sodium Bât 58 : emploi de 2,4 t d'hypochlorite de sodium Bat 201 : 0,01 t de chlorure de cobalt, 0,001 t de sulfate de cuivre, 0,04 t de sulfate de nickel, 0,02 t de sulfate de cuivre	48,7 t
1180	1	D	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles : 1. Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés contenant plus de 30 litres de produits.	Bât 48b : transformateur n° 68623/001 transformateur n° FHU2361 Bat 50 : transformateur n° 764812 Bât 68 : transformateur n° FHU3271 Bât 82 : transformateur n° FHU2362	5 transformateurs qui ont contenu plus de 50 ppm
1220		NC	Oxygène (emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Inférieure à 2 t	Bât 14 : 2 bouteilles de 50 kg en utilisation Bât 80 : 4 bouteilles de 50 kg en stockage	0,3 t

Rubrique	Alinéa	Rég <sup>0</sup>	Libellé de la rubrique	Activité	Volume autorisé <sup>0</sup>
1412		NC	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Inférieure à 6 t	Bât 80 : 10 bouteilles de 50 kg en stockage	0,5 t
1418		NC	Acétylène (stockage ou emploi de l') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Inférieure à 1 t	Bât 80 : 5 bouteilles de 6 kg Bât 33 : 2 bouteilles de 6 kg Bât 61 : 2 bouteilles de 6 kg Bât 81 : 1 bouteille de 6 kg	0,06 t
1432	2a	A	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de). 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m <sup>3</sup>	Parc 57 : cuves de 35 m <sup>3</sup> (R01000), de 50 m <sup>3</sup> (R02000) et 70 m <sup>3</sup> (R03000) d'acétone (cat B) cuves de 35 m <sup>3</sup> (R65100), de 120 m <sup>3</sup> (R65200) et 170 m <sup>3</sup> (R65300) de MIBK (cat B) cuves de 35 m <sup>3</sup> (R66100), de 70 m <sup>3</sup> (R66200) et 70 m <sup>3</sup> (R66300) d'hexane (cat B) Bât 80 : 4 m <sup>3</sup> maxi de stockage de petits conditionnement Bât 201 : 10 m <sup>3</sup> stockés en zone E avant expédition Bat 201 : 2,4 m <sup>3</sup> équivalent d'acide propionique, 0,05 m <sup>3</sup> équivalent d'aldéhyde formique, 8 m <sup>3</sup> d'éthanol 99%, 12 m <sup>3</sup> de méthanol Parc 53 : 157+30 m <sup>3</sup> d'éthanol 96,4%, 30+30 m <sup>3</sup> de O-xylène, 90+45+48+144 m <sup>3</sup> de MIBK	1265 m <sup>3</sup> soit 955,5 t
1433	Aa	A	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) : A) 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 : a) Supérieure à 50 t	Bât 46 : emploi de 9,4 t d'acétone Bât 58 : emploi de 21,056 t de MIBK, emploi de 9,108 t d'hexane Bat 54 : emploi de 58 t de MIBK, emploi de 26,5 t de O-xylène	109,02 t
1433	Ba	A	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) : B. 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 : a) Supérieure à 10 t	Bât 46 : emploi de 0,8 t d'acétone Bât 58 : emploi de 2,9 t de MIBK Parc 57 : distillation de 2 t d'acétone, distillation de 1 t d'hexane, distillation de 0,3 t de MIBK Bat 37 : emploi de 9,5 t de méthanol Bat 54 : emploi 20,2 t de MIBK, emploi de 6 t de O-xylène Bat 57 : distillation 2,05 t de MIBK, distillation 10,45 t O-xylène	48,6 t
1434	2	A	Liquides inflammables (Installation de remplissage ou de distribution) 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	Parc 57 : dépotage acétone, hexane et MIBK	1 aire

Rubrique	Alinéa	Rég <sup>0</sup>	Libellé de la rubrique	Activité	Volume autorisé <sup>0</sup>
1510	2	DC	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : 2. Supérieur ou égal à 5 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 50 000 m <sup>3</sup>	/	48 900 m <sup>3</sup>
1611	2	D	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, picrique à moins de 70 %, phosphorique, sulfurique à plus de 25 %, oxydes d'azote, anhydride phosphorique, oxydes de soufre, préparations à base d'acide acétique et d'anhydride acétique (emploi ou stockage de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 250 t	Parc 61bis : Acide sulfurique 92 % (82 t) Acide nitrique 58 % (30 t) Bât 58 : Emploi acide sulfurique 92 % (0,4 t) Emploi acide nitrique 58 % (1,2 t) Bât 46 : Stock et emploi acide sulfurique 92 % (45 t) Emploi acide acétique (2,6 t) Zone 27 : cuve d'acide chlorhydrique 30 % (17 t) Bât 201 : 10 conteneurs acide acétique (10,49 t)	188,69 t
1630	B2	D	Soude ou potasse caustique (fabrication industrielle, emploi ou stockage de lessives de) : B. - Emploi ou stockage de lessives de. Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t	Parc 61bis : Soude 30 % (67 t) Bât 58 : Emploi soude 30 % (1,2 t) Zone 27 : cuve de soude 30 % (13 t) Bât 40 : cuve de potasse (31 t)	112,2 t
2260	2a	A	Broyage, concassage, criblage, déchetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels, y compris la fabrication d'aliments composés pour animaux, mais à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2220, 2221, 2225, 2226. 2. Autres installations que celles visées au 1 : a) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW	Bât 41 : Fermentation (5 000 kW) Bât 54 : Adjuvants Nutrition Animale (82 kW)	5 082 kW
2560		NC	Métaux et alliages (Travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : Inférieure à 50 kW	Ateliers maintenance	38 kW
2680	1	D	Organismes génétiquement modifiés (Installations où sont mis en œuvre dans un processus de production industrielle ou commerciale des) à l'exclusion de l'utilisation de produits contenant des organismes génétiquement modifiés qui ont reçu une autorisation de mise sur le marché conformément à la loi n° 92-654 du 13 juillet 1992 et utilisés dans les conditions prévues par cette autorisation de mise sur le marché 1. Organismes et notamment micro-organismes génétiquement modifiés du groupe I	Bât 41 : souche B12, souche hydrocortisone	2 souches

Rubrique	Alinéa	Rég <sup>0</sup>	Libellé de la rubrique	Activité	Volume autorisé <sup>0</sup>
2910	A1	A	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 1) supérieure ou égale à 20 MW	Zone 27 : 1 installation de combustion composée : - d'une chaudière 17,2 MW fonctionnant au GN - d'une chaudière 17,2 MW fonctionnant au GN	34,4 MW
2925		D	Accumulateurs (ateliers de charge d'). La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	Onduleurs/batteries étanches des bât 4, 31, 37, 41bis, 46, 44, 54 et 58	240 kW

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

L'établissement est classé Seveso II seuil bas pour le stockage et l'emploi de produits très toxiques (cyanure de sodium) et pour le stockage et l'emploi de produits toxiques.

L'activité biochimique exercée est visée dans l'annexe I de la directive européenne 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées des pollutions dite « IPPC » en son point 4.5 « installations utilisant un procédé chimique ou biologique destinées à la fabrication de produits pharmaceutiques de base ».

»

### Article 5.

*Le tableau du chapitre 1.7. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est complété par :*

«

Dates	Textes
04/10/10	Arrêté relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
03/10/10	Arrêté relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés de liquides inflammables exploités dans un stockage soumis à autorisation au titre de la rubrique 1432 de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement

»

### Article 6.

L'article 4.1.1 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est complété comme suit :

Dans le cadre de la réalisation du nouveau forage F9, des essais de pompages sont réalisés. Ces essais ainsi que la réalisation de cet ouvrage seront réalisés selon les règles de l'art et notamment selon la norme NF EN X10-999. Ces essais se dérouleront sur 4 semaines de la façon suivante :

N° semaine	Description des essais	Durée des essais
1	Pompage à débit variable entre 600 et 800m <sup>3</sup> /h	4 heures
2	Phase de développement du puits : débit variable entre 0 et 1100m <sup>3</sup> /h	3 jours de 7h à 18h
3	Suite phase de développement du puits : débit variable entre 0 et 1100m <sup>3</sup> /h	4 jours de 7h à 18h
4	Fin phase de développement du puits : test au débit d'exploitation 1100m <sup>3</sup> /h	96 heures en continu

A titre dérogatoire dans le cadre de ces essais (et notamment pour l'étape 4), la valeur limite de prélèvement de 2150m<sup>3</sup>/h définies à l'article 4.1.1 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 pourra être dépassée ponctuellement.

Les rejets des essais de pompage sont envoyés vers le point H puis le point G (rejet Seine) ou vers la station d'épuration de la plate-forme (point E) exploité par B.A.S.F. Agri Production. Ces points de rejet relèvent de la responsabilité de la société B.A.S.F. Agri Production. La réalisation des essais de pompage est soumis à l'accord préalable de B.A.S.F. Agri Production et dans le cas d'un rejet dans la station d'épuration (point E), à la réalisation d'une étude préalable démontrant la capacité de la station d'épuration à accepter ce rejet.

L'exploitant informera l'inspection des installations classées du démarrage de ces essais.

Un dispositif de comptage sera installé en sortie de forage afin de mesurer quotidiennement le débit d'eaux rejetées et la quantité de MES présente dans les eaux issues des essais de forage.

Il devra s'assurer que ce nouveau forage ne présente pas d'incidence sur la nappe. Pour cela, l'étude hydrogéologique devra être actualisée pour le 31 octobre 2012, en tenant compte de l'utilisation de ce nouveau puits et de la suppression des puits F4 et F5. Les résultats de cette étude seront communiqués à l'inspection des installations classées.

En fonction des conclusions de cette étude et des essais de forage, le nouveau forage F9 pourra être exploité et ce, conformément aux dispositions de l'article 4.1.1 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012.

## Article 7.

**L'article 4.3.9.2. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est abrogé et remplacé par :**

«

### **Article 4.3.9.2. Rejets internes (eaux sales)**

Paramètres	Point B (Entrée station)		Point ELB (Entrée lits Bactériens)	
Débit	180 m <sup>3</sup> /h	4 000 m <sup>3</sup> /j	35 m <sup>3</sup> /h	800 m <sup>3</sup> /j
Température		≤ 30°C		≤ 45°C
pH		5,5 < pH < 9,5 pH		5,5 < pH < 9,5 pH
DCO	4 500 mg/l	13 000 kg/j	10 500 mg/l	7 000 kg/j
DBO <sub>5</sub>	2 250 mg/l	6 500 kg/j	5 000 mg/l	3 500 kg/j
MES	800 mg/l	3 000 kg/j	500 mg/l	350 kg/j
Azote NTK	450 mg/l	1 700 kg/j	450 mg/l	300 kg/j
Phosphore	15 mg/l	50 kg/j	40 mg/l	30 kg/j
Zinc	5 mg/l	10 kg/j	40 mg/l	20 kg/j
Hydrocarbures totaux	5 mg/l	15 kg/j	5 mg/l	3 kg/j
Cyanures libres	10 mg/l	30 kg/j	SO	SO
Cyanures totaux	12 mg/l	35 kg/j	SO	SO
Sulfates	2 500 mg/l	8 000 kg/j	3 000 mg/l	2 000 kg/j
Pristinamycine	0,3 mg/l	0,5 kg/j	2 mg/l	1,5 kg/j
Hydrocortisone	1,5 mg/l	4,8 kg/j	SO	SO
MIBK	5 mg/l	15 kg/j	20 mg/l	10 kg/j
Xylène	0,3 mg/l	1 kg/j	SO	SO
fer	3 mg/l	10 kg/j	SO	SO
cuivre	0,4 mg/l	1,2 kg/j	SO	SO
manganèse	0,5mg/l	2 kg/j	SO	SO
nickel	0,3 mg/l	1kg/j	SO	SO
cobalt	4 mg/l	15 kg/j	SO	SO

*SO : sans objet*

Les valeurs limites aux points B et ELB fournies dans le tableau ci-dessus sont celles à respecter dans la configuration normale d'exploitation, à savoir, lorsque les jus épuisés de la colonne de distillation D61500 sont dirigés vers les lits bactériens.

Pour toute autre configuration autorisée et en tout état de cause, l'exploitant est tenu de respecter les valeurs limites définies pour l'ensemble des rejets eaux usées dirigées vers la station. Ces données sont déterminées sur la base des éléments des différents points de comptage du site et des formules suivantes :

$$\text{Bio mg/l} = [(B \text{ mg/l} * B \text{ débit}) + (\text{ELB mg/l} * \text{ELB débit})] / (B \text{ débit} + \text{ELB débit})$$

$$\text{Bio kg/j} = B \text{ kg/j} + \text{ELB kg/j}$$

Elles sont retranscrites ci-dessous.

Paramètres	Total EU vers STEP	
Débit	215 m³/h	4 800 m³/j
Température		≤ 30°C
PH		5,5 < pH < 9,5 pH
DCO	5 500 mg/l	20 000 kg/j <sup>(1)</sup>
DBO 5	2 225 mg/l	10 000 kg/j <sup>(1)</sup>
MES	750 mg/l	3 350 kg/j <sup>(1)</sup>
Azote NTK	450 mg/l	2 000 kg/j <sup>(1)</sup>
Phosphore	20 mg/l	80 kg/j
Zinc	10 mg/l	30 kg/j <sup>(1)</sup>
Hydrocarbures totaux	5 mg/l	18 kg/j
Cyanures libres	10 mg/l	30 kg/j
Cyanures totaux	12 mg/l	35 kg/j
Sulfates	2 500 mg/l	10 000 kg/j
Pristinamycine	0,5 mg/l	2 kg/j
Hydrocortisone	1,5 mg/l	4,8 kg/j
MIBK	7 mg/l	25 kg/j
Xylène	0,3 mg/l	1 kg/j
Fer	3 mg/l	10 kg/j
Cuivre	0,4 mg/L	1,2 kg/j
Manganèse	0,5 mg/l	2 kg/j
Nickel	0,3 mg/l	1 kg/j
Cobalt	4 mg/l	15 kg/j

»

### **Article 8.**

**L'article 4.3.9.5. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est abrogé et remplacé par :**

«

### **Article 4.3.9.5. Flux spécifiques de pollution brute**

Activité	Référence	Flux spécifique de pollution brute			
		DCO (kg/t)	MES (kg/t)	NTK (kg/t)	Zinc (kg/t)
PRISTINAMYCINE (hors RUF)	Tonne de moût	27,3	1,8	1,3	0,07

1 : tout en respectant une moyenne mensuelle calculée suivant les flux spécifiques précisés à l'article 4.3.9.5.

Activité	Flux spécifique de pollution brute				
	Référence	DCO (kg/t)	MES (kg/t)	NTK (kg/t)	Zinc (kg/t)
dont jus épuisés (point ELB)	Tonne de moût	25,6	0,8	1,2	0,07
PRISTINAMYCINE (Partie RUF)	Tonne de RUF	44,3	9,7	2,6	0,07
SYNERCID P2 (hors RUF)	Tonne de moût	55	7,9	1,1	/
SYNERCID P2 (Partie RUF)	Tonne de RUF	61	33,2	3,2	/
SYNERCID P1 (hors RUF)	Tonne de moût	29	18,3	1,7	/
SYNERCID P1 (Partie RUF)	Tonne de RUF	49	28,6	3,7	/
VITAMINE B12 (Hors Biozan)	Tonne de moût	49,8	1,8	7,4	/
VITAMINE B12 (Biozan)	Tonne de Biozan	131	87	11	/
ACIDE SHIKIMIQUE (hors RUF)	Tonne de moût	60,25	0,1	4,4	/
ACIDE SHIKIMIQUE (Partie RUF)	Tonne de RUF	129,3	67,1	10,6	/
Hydrocortisone (hors RUF)	Tonne de moût	30	0,063	0,7	0,0017
Hydrocortisone (partie RUF)	Tonne de RUF	291,3	81	6,6	0,0136
Crème enzymatique	Tonne de moût	21,9	0,5	1,4	/

Le flux spécifique de la DBO<sub>5</sub> est la moitié de celui de la DCO.

Pour les paramètres concernés par une surveillance quotidienne (Cf. article 9.2.3.), 10 % de la série de résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Les 10 % sont comptés sur une base mensuelle.

»

### **Article 9.**

***Le deuxième alinéa de l'article 7.7.4.1. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est abrogé et remplacé par :***

«

Les deux réseaux d'eau d'incendie doivent pouvoir assurer en toutes circonstances un débit minimal respectif de 600 et 80 m<sup>3</sup>/h sous une pression respective de 10 et 8 bars. »

### **Article 10.**

***Le tableau de l'article 9.2.3.1. de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est abrogé et remplacé par le tableau suivant :***

«

Paramètres	Point B (Entrée station)	Point ELB (Entrée Lits Bactériens)	Point HB (Eaux Propres)
DCO	journalière	Journalière	journalière
DBO5	hebdomadaire	hebdomadaire	hebdomadaire
MES	journalière	journalière	journalière
Azote NTK	journalière	journalière	journalière
Phosphore	mensuelle	mensuelle	mensuelle
Hydrocarbures totaux	mensuelle	mensuelle	mensuelle
AOX	SO	SO	trimestrielle
Zinc	journalière	journalière	mensuelle
Cyanures libres	journalière	SO	mensuelle
Cyanures totaux	journalière	SO	trimestrielle
Sulfates	hebdomadaire	hebdomadaire	SO
Pristinamycine	mensuelle	mensuelle	SO
Hydrocortisone	journalière	SO	SO
MIBK	mensuelle	mensuelle	SO
Xylène	mensuelle	SO	SO
Fer	mensuelle	SO	SO
Cuivre	trimestrielle	SO	SO
Manganèse	trimestrielle	SO	SO
Nickel	trimestrielle	SO	SO
Cobalt	mensuelle	SO	SO

»

### **Article 11.**

**Le tableau du titre 10 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 est complété par les lignes suivantes :**

«

Article 4.1.1	Origine et gestion des approvisionnements en eau	Etude hydrogéologique actualisée relative à la réalisation du nouveau forage F9
Chapitre 14.1.	Conditions Générales	Déclaration au Préfet du début d'exploitation de la fabrication d'hydrocortisone
Article 14.2.4.	Surveillance des rejets	Campagne de mesures des émissions canalisées de composés organiques volatils des installations de fabrication d'hydrocortisone dans le mois suivant le démarrage de la fabrication
Article 14.2.5.	Traitements des odeurs	Mesures d'efficacité à réaliser pour le 31 décembre 2013
Article 14.2.6.	Réduction des émissions de COV	Étude technico-économique de réduction des émissions des COV dans les 6 mois suivant le démarrage de la fabrication
Article 14.3.2.	Eaux pluviales	Étude technico-économique de dimensionnement de la gestion des eaux pluviales sur base pluie centennale
Article 14.5.1.	Réduction des déchets produits	Étude technico-économique de réduction des déchets de RUF pour le 31 décembre 2012
Chapitre 14.6.	Nuisances sonores	Mesure de niveaux sonores dans le mois suivant le démarrage de la fabrication d'hydrocortisone
Article 14.7.1	Dispositions générales	Communication POI mis à jour dans le mois précédent le démarrage de la production d'hydrocortisone

Article 14.7.3.1.	Aménagement – Mesures constructives	Transmission de l'attestation justificative de la stabilité au feu du bâtiment 54 dès notification de l'arrêté
Article 14.7.6.2.	Aménagement – Mesures constructives	Transmission de l'attestation justificative de la stabilité au feu du bâtiment 57 dès notification de l'arrêté
Chapitre 15.1.	Conditions Générales	Déclaration au Préfet du début d'exploitation de la fabrication de crème enzymatique
Chapitre 15.6.	Nuisances sonores	Mesure de niveaux sonores dans les 3 mois suivant le démarrage de la fabrication de crème enzymatique
Article 15.7.1.	Dispositions générales	Communication POI mis à jour dans le mois précédent le démarrage de la production de crème enzymatique
Article 15.7.3.1.	Aménagement – Mesures constructives	Transmission de l'attestation justificative de la stabilité au feu du bâtiment 37 dès notification de l'arrêté

»

## **Article 12.**

***Un titre 14, intitulé « Dispositions particulières - Fabrication d'hydrocortisone » est inséré après le titre 13 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 et est ainsi rédigé :***

«

### **14. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES – FABRICATION D'HYDROCORTISONE**

#### **14.1. Conditions générales**

Ce titre constitue un cadre de prescriptions spécifiques relatif aux installations exploitées dans le cadre de la fabrication de l'hydrocortisone.

L'exploitant adresse au Préfet une déclaration de début d'exploitation de la fabrication hydrocortisone dès qu'ont été mis en place les aménagements et équipements permettant la mise en service effective de l'installation tels qu'ils sont précisés dans le présent arrêté.

##### **14.1.1. Installations concernées**

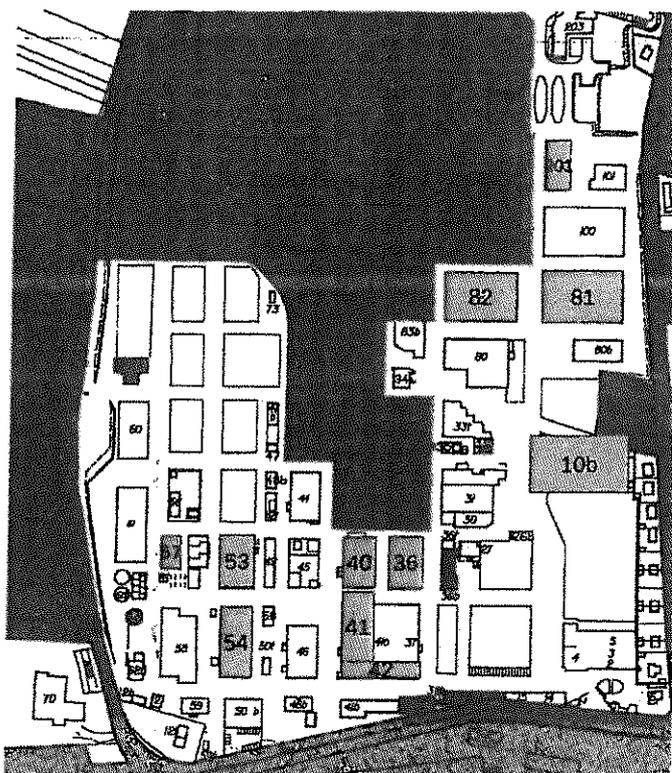
La fabrication d'hydrocortisone nécessite l'utilisation des installations suivantes :

Bâtiments et parcs	Dénomination
Bâtiments 36, 40, 41 et 42	Unité de fermentation : culture, multiplication dans des fermenteurs industriels (petit et grand volume)
Bâtiment 54	Unité d'extraction, de formulation et de conditionnement
Bâtiment 201 et 82	Magasin de produits colisés dangereux et non dangereux
Parcs 53, 61Bis	Stockage vrac respectivement de matières premières et de matières premières réactives
Bâtiment 57	Atelier de régénération des solvants (MIBK, O-xylène)
Bâtiment 81 et 10bis	Magasin respectivement des emballages neufs et de produits finis

La capacité de production est de 90 tonnes par an.

Les caractéristiques des unités sont conformes aux dossiers de demande d'autorisation remis à l'administration.

#### 14.1.2. Situation des installations concernées



### 14.2. Prévention de la pollution atmosphérique

#### 14.2.1. Dispositions générales

L'air issu des fermenteurs est traité au travers de systèmes dévésiculeurs.

Toutes les respirations des appareils sont collectées.

#### 14.2.2. Consommation de solvants et émissions associées

Les solvants, à l'origine d'émissions de COV, consommés pour la fabrication de l'hydrocortisone sont le MIBK, l'ortho-xylène et l'éthanol.

Les émissions totales et diffuses sont déterminées suivant la définition fournie dans le guide d'élaboration d'un plan de gestion de solvants de l'INERIS daté de 2003.

L'exploitant met en place un plan de gestion de solvants, réalisé selon les guides en vigueur et mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation de fabrication d'hydrocortisone. Ce dernier est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Si la consommation annuelle de solvant, sur l'unité, est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.

#### 14.2.3. Valeurs limites de rejets

##### 14.2.3.1 Conditions générales de rejet

Les émissaires canalisés identifiés et nécessaires à la fabrication de l'hydrocortisone sont :

N° émissaire	n°29	n°s 23 à 28
Appareil relié	Extraction - Bat. 54 D84000, D85000 - Bat 57	Fermenteurs - Bat. 36
Nature du rejet	MIBK, xylène, éthanol	éthanol

##### 14.2.3.2 Valeurs limites

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> de 3 %.

Les émissions totales annuelles de COV sont inférieures à 5 % de la quantité totale annuelle de solvants utilisés.

En cas d'emploi de substances ou mélanges auxquels sont attribuées, ou sur lesquels doivent être apposées, les mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou les phrases de risque R45, R46, R49, R60 ou R61 en raison de leur teneur en COV, classés cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction, sont remplacés, autant que possible, par des substances ou des mélanges moins nocifs, et ce dans les meilleurs délais possibles. Si ce remplacement n'est pas techniquement et économiquement possible, la valeur limite d'émission de 2 mg/m<sup>3</sup> en COV est imposée, si le flux horaire maximal de l'ensemble de l'installation est supérieur ou égal à 10 g/h. La valeur limite d'émission ci-dessus se rapporte à la somme massique des différents composés.

En cas d'emploi de substances générant des émissions de composés organiques volatils halogénés auxquels sont attribuées les mentions de danger H341 ou H351 ou les phrases de risque R40 ou R68, une valeur limite d'émission de 20 mg/m<sup>3</sup> est imposée si le flux horaire maximal de l'ensemble de l'installation est supérieur ou égal à 100 g/h. La valeur limite d'émission ci-dessus se rapporte à la somme massique des différents composés.

Les émissions de poussières en sortie des postes de préparation des charges de fermentation (bâtiments 36, 40 et 41), du séchage (bâtiment 54) et du conditionnement (bâtiment 54) doivent respecter la valeur limite en concentration de 5 mg/Nm<sup>3</sup>. Cette valeur limite ne s'applique pas si le flux maximal d'émission est inférieur à 0,1 kg/h (JOFC/2006-5.2.3.6).

#### **14.2.4. Surveillance des rejets**

Les dispositions de l'article 9.2.1. relatif à l'auto-surveillance des émissions atmosphériques s'appliquent.

Dans le mois suivant le démarrage de la fabrication d'hydrocortisone, l'exploitant procède à une campagne de mesures des émissions canalisées de composés organiques volatils des installations de fabrication d'hydrocortisone pour confirmer les émissions prévues dans le plan de gestion de solvant prévisionnel du dossier de demande d'autorisation.

#### **14.2.5. Traitement des odeurs**

L'exploitant met en place un traitement (filtre à charbons actifs) des émissions odorantes du stockage de rétentats d'ultrafiltration. L'exploitant veillera à son bon fonctionnement et à sa maintenance préventive.

Des mesures sur l'efficacité de ce dispositif sont réalisées pour le 31 décembre 2013 au travers de la mise à jour du profil olfactif de la société.

#### **14.2.6. Réduction des émissions en COV**

Les respirations, évènements des installations contenant des substances émettant des COV sont raccordées à des condenseurs de solvant. Les solvants récupérés sont régénérés en interne.

L'exploitant met en place un programme de vérification de l'étanchéité des équipements contenant des solvants émetteurs de COV.

L'exploitant doit remettre au Préfet une étude technico-économique de réduction des émissions des COV sous un délai de 6 mois après le démarrage de la fabrication de l'hydrocortisone. L'étude présentera un bilan coût-avantage des différentes techniques de réduction à la source ou de traitement susceptibles d'être mis en place dans l'année qui suit le démarrage de la production.

### **14.3. Prévention de la pollution des ressources en eaux et des milieux aquatiques**

La consommation en eau pour la fabrication d'hydrocortisone sera au maximum de 92 m<sup>3</sup> par tonne de moût de fermentation.

#### **14.3.1. Identification des effluents**

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants pour la fabrication de l'hydrocortisone :

- les jus épuisés de pied de colonne D60500, des décanteurs S60700 et S60800, du décanteur S62200
- les rétentats d'ultrafiltration,
- les moûts de fermentation qui n'ont pas produit d'hydrocortisone,
- les eaux de rinçage des appareils et de nettoyage des fermenteurs,
- les eaux de lavage de sol de l'atelier,
- les eaux vannes.

Les eaux vannes ne sont pas traitées par la station d'épuration de la plate-forme.

Les rétentats d'ultrafiltration ne sont pas orientés vers la station d'épuration de la plate-forme et sont éliminés à l'extérieur du site après avoir été désactivés thermiquement en milieu sodique.

#### **14.3.2. Eaux pluviales**

L'exploitant doit remettre au Préfet, sous un délai de 6 mois après la notification du présent arrêté, une étude technico-économique visant à définir les mesures constructives et le dimensionnement à mettre en œuvre pour la gestion des eaux pluviales avec un retour d'expérience sur cent ans au niveau des constructions relatives à la fabrication de l'hydrocortisone.

#### **14.3.3. Traitement des effluents**

Les fermenteurs sont systématiquement rincés à l'eau et régulièrement nettoyés à l'eau sodée. Les effluents de nettoyage à l'eau sodée subissent un traitement thermique.

En sortie de la station d'épuration de la plate-forme, aucun rejet d'hydrocortisone n'est autorisé. SANOFI-CHIMIE prend toutes les dispositions nécessaires pour respecter cette obligation et peut en justifier.

Les jus épuisés, les eaux de rinçage, de nettoyage et de lavage ne seront envoyés pour traitement vers la station d'épuration de la plate-forme qu'après que l'exploitant se soit assuré auprès de son gestionnaire de la capacité de celle-ci à traiter dans des conditions de fonctionnement normales et optimales ces effluents et en particulier la souche et l'hydrocortisone.

Dès l'obtention de l'autorisation, dûment formalisée par l'envoi d'un mail ou d'un fax, du gestionnaire de la station de pouvoir procéder aux traitements de ces effluents, l'exploitant engage la surveillance prévue à l'article 14.3.4.

Dans le cas où la station ne serait pas en mesure de traiter ces effluents, ceux-ci devront être éliminés dans une filière dûment autorisée.

Les effluents à traiter ne sont pas envoyés vers les lits bactériens.

#### **14.3.4. Surveillance de l'absence de rejet au milieu naturel de l'hydrocortisone**

Dès le démarrage d'une production de fabrication d'hydrocortisone et jusqu'à quinze jours après l'arrêt de cette production, l'exploitant met en place une surveillance de la biodégradabilité de l'hydrocortisone par la station d'épuration de la plate-forme et s'assure de l'absence de rejet au milieu naturel.

En entrée de station d'épuration, les dispositions de l'article 4.3.9.2. et de l'article 9.2.3.1. s'appliquent.

En sortie de traitement par la station d'épuration, l'exploitant s'assure par des analyses quotidiennes de l'absence de souche et d'hydrocortisone dans les rejets de la station d'épuration.

Les résultats analytiques, examinés et commentés, sont transmis à l'inspection des installations classées selon les modalités du chapitre 9.3.

#### **14.3.5. Stockage du rétentat d'ultra-filtration**

Le rétentat d'ultrafiltration est stocké suivant les dispositions de l'article 5.1.3.

La rétention associée à ce stockage est équipée d'une alarme de présence de liquide qui déclenche le détournement des eaux vers le bassin événementiel en cas d'épandage accidentel. L'aire d'empotage est associée à une cuvette de rétention de 25 m<sup>3</sup>.

#### **14.4. Prévention des risques sur le milieu**

En sortie d'atelier, les fosses dites de procédé, imposées à l'article 7.6.4., sont équipées de COTmètres qui déclenche, suivant un seuil défini par l'exploitant :

- pour les bâtiments 36 et 41, une alarme sonore et visuelle, reportée en salles de commande des bâtiments 42,
- pour le bâtiment 54, une alarme sonore et visuelle, reportée en salle de commande du bâtiment 54,
- pour le bâtiment 57, une alarme sonore et visuelle, reportée en salle de commande du bâtiment 58.

Les barrières suivantes sont présentes sur le site :

Équipement	Type de barrière	Action automatique mise en œuvre
Vanne XV84072	Barrière technique de sécurité ZS84072	Fermeture de la vanne

L'ensemble des barrières du présent article font l'objet des dispositions prévues à l'article 7.5.5.

#### **14.5. Recyclage et élimination des déchets**

##### **14.5.1. Réduction des déchets produits**

L'exploitant doit réaliser une étude technico-économique pour le 31 décembre 2012 visant :

- à présenter les possibilités de réduction de la quantité produite de RUF,
- à étudier le recyclage, la valorisation du déchet lors de son élimination.

#### **14.6. Nuisances sonores**

Dans le mois suivant le démarrage de la fabrication d'hydrocortisone, l'exploitant réalise une mesure de niveaux sonores. Les dispositions du titre 6 et l'article 9.3.2. sont applicables.

#### **14.7. Prévention des risques technologiques**

##### **14.7.1. Dispositions générales**

Le plan d'opération interne du site prévu par l'article 7.7.6.1. est communiqué par l'exploitant dans le mois précédent le démarrage de la production d'hydrocortisone.

##### **14.7.2. Arrêts d'urgence**

Des arrêts d'urgence sont implantés selon les dispositions de l'article 7.7.6.1.

A minima :

- des arrêts d'urgence sont implantés en salles de contrôle des bâtiments 46, 58, 42 et 54 ainsi que sur le mur Nord-Est du bâtiment 58 de sorte à stopper les transferts d'acétone, d'hexane, de MIBK, d'éthanol, de O-xylène,
- des arrêts d'urgence spécifique à chaque conduite d'éthanol sont implantés dans le bâtiment 36 de sorte à fermer la vanne d'alimentation en éthanol dans le fermenteur,
- un arrêt d'urgence général au bâtiment 36 qui :
  - ferme la vanne de sectionnement d'arrivée d'éthanol à l'extérieur du bâtiment 36,
  - arrête la pompe de transfert commun d'éthanol depuis le parc de stockage 53.

Un bouton (d'arrêt) d'urgence, implanté à proximité de la fosse accidentelle extérieure déportée du bâtiment 54, actionne la mise en service de l'extinction fixe incendie bas foisonnement de la fosse.

### **14.7.3. atelier d'extraction (bâtiment 54)**

#### **14.7.3.1 Aménagement - Mesures constructives**

L'ossature métallique du bâtiment 54 présente une stabilité au feu R120. À cet effet, les poteaux et les poutres sont ignifugés sur toute leur hauteur. Dès notification du présent arrêté, l'exploitant transmet au Préfet l'attestation, réalisée par une personne compétente, justifiant de la stabilité au feu du bâtiment 54.

Les sols des zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants sont aménagés de sorte à collecter les égouttures et les fuites vers un caniveau relié à la fosse accidentelle extérieure déportée. La fosse accidentelle extérieure déportée est différente de la fosse dite « de procédé » prévue à l'article 7.6.4. La fosse accidentelle extérieure déportée est dimensionnée selon la plus grande des valeurs du calcul suivant :

- 50 % de la totalité des encours du bâtiment 54,
- 100 % de la plus grande capacité de stockage du bâtiment 54.

Les effluents de la fosse déportée sont orientés vers la station d'épuration de la plate-forme qu'après que l'exploitant se soit assuré de la capacité de celle-ci à traiter dans des conditions de fonctionnement normales et optimales ces effluents.

Les collecteurs des égouttures et fuites sont munis d'un système anti-propagation de flamme.

Les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants sont visuellement repérées. Ces zones sont :

- délimitées du reste des installations par des parois REI 120.
- accessibles uniquement par un sas pressurisé composé de portes REI 120.

Les opérations de substitution du MIBK par le O-xylène au niveau du skid évaporateur K64000 sont protégées par les barrières techniques de sécurité de température haute et de niveau haut.

Les opérations de pré-concentration de l'extrait riche, au niveau du pré-concentreur R61000, sont protégées par les barrières techniques de sécurité de température haute et de pression haute.

L'extraction de MIBK au niveau de la colonne D84000 est protégée par les barrières techniques de sécurité de température haute et de pression haute.

L'inertage à l'azote de l'opération de cristallisation est protégée par une barrière technique de sécurité de pression basse.

L'opération de cristallisation au niveau du cristalliseur S72100 est protégé par une barrière technique de sécurité de pression basse et par une barrière technique de sécurité de température haute.

La soupape de sécurité du silo R61800 est tarée à 80 mbars.

#### **14.7.3.2 Ventilation**

Les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants sont sous ventilation mécanique continue. Le passage à la grande vitesse de ventilation ( $0,6 \text{ Nm}^3/\text{min}/\text{m}^2$ ) est mis en œuvre soit par :

- une commande manuelle en salle de contrôle du bâtiment 54,
- la commande automatique déclenchée par le dépassement du seuil des 20 % de la LIE,
- un incident sur le ventilateur de surpression des sas.

Tout défaillance de ventilation est reportée en salle de contrôle du bâtiment 54.

Dans les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants, en salle de contrôle du bâtiment 54 et dans les locaux techniques, une détection incendie entraîne l'arrêt de la ventilation et la fermeture des clapets coupe-feu.

#### **14.7.3.3 Détection gaz et d'incendie**

Les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants du bâtiment et la fosse accidentelle extérieure déportée du bâtiment 54 sont équipées de détection d'atmosphère explosible.

Les zones de stockage et de mise en œuvre de liquides inflammables sont équipées de détection de gaz et d'incendie.

Les alarmes de détection de gaz sont envoyées vers les centrales de détection gaz des salles de contrôle. Les détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques. Ils sont paramétrés pour détecter les gaz présents dans ces zones.

Les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants et les autres parties des ateliers du bâtiment 54 sont équipées de détection de flamme déclenchant un report d'alarme en salle de contrôle du bâtiment 54 et au centre de secours. Ces détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques.

Les autres locaux techniques du bâtiment 54 sont équipés d'une détection de déclenchement de têtes thermofusibles occasionnant un report d'alarme en salle de contrôle du bâtiment 54 et au centre de secours.

#### **14.7.3.4 Protection incendie**

Les zones du bâtiment 54 où sont employés ou stockés des solvants sont protégées par un réseau d'arrosage automatique à l'eau équipé de têtes thermofusibles. Toutes les autres parties du bâtiment 54 sont protégées par un réseau d'arrosage automatique à l'eau à têtes thermofusibles. Un réseau de robinet d'incendie armé en diamètre DN40, installés et maintenus suivant la norme NF S 62201, est implanté dans le bâtiment 54.

Le débit d'alimentation du réseau d'eau incendie du bâtiment 54 doit permettre d'assurer un débit de 600 m<sup>3</sup>/h sous une pression de 10 bars.

Sur déclenchement manuel, un tapis de mousse (système de diffusion de mousse) doit pouvoir être mis en place par l'exploitant en surface de la fosse accidentelle extérieure déportée du bâtiment 54.

La section d'extraction, utilisant la colonne d'extraction D60500, est protégée des effets d'un incendie par une soupape de protection au feu tarée à 200 mbar.

#### **14.7.3.5 Risque d'explosion**

Les zones susceptibles de présenter des risques d'explosion sont équipées de matériels électriques adaptés au risque.

Les appareils, cuves et réacteurs susceptibles de contenir des produits inflammables ou explosifs sont inertés à l'azote.

### **14.7.4. Stockage des liquides inflammables – Parc 53**

L'exploitation du parc de stockage de liquides inflammables 53 est réalisée selon les dispositions de l'arrêté ministériel modifié du 3 octobre 2010.

#### **14.7.4.1 Aménagement - Mesures constructives**

Les réservoirs de stockage sont implantés dans 5 encuvements d'une hauteur de 2,2 m.

Chaque réservoir de stockage de liquides inflammable dispose d'évents suffisamment dimensionnés vis-à-vis du phénomène de pressurisation des bacs atmosphériques pris dans un incendie au regard des dispositions de l'annexe 1 de l'arrêté du 3 octobre 2010 modifié.

#### **14.7.4.2 Risque d'explosion**

Les zones susceptibles de présenter des risques d'explosion sont équipées de matériels électriques adaptés au risque.

Les réservoirs de stockage du parc 53 sont inertés à l'azote.

#### **14.7.4.3 Détection gaz et d'incendie**

Chaque encuvement des réservoirs de stockage est équipé de détection d'atmosphère explosible.

Les alarmes de détection de gaz sont envoyées vers les centrales de détection gaz des salles de contrôle. Les détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques. Ils sont paramétrés pour détecter les gaz présents dans ces zones.

Chaque encuvement des réservoirs de stockage est équipé d'une détection incendie qui asservit le déclenchement de la protection incendie du parc de stockage. À cet effet, la protection incendie est activée soit :

- par la détection de flamme surveillant la périphérie de la zone de stockage,
- par le réseau pilote à l'intérieur des cuvettes de rétention,

- par un déclenchement manuel.

En parallèle, les alarmes correspondantes sont reportées au centre de secours.

#### **14.7.4.4 Protection incendie**

La protection incendie est composée a minima de :

- installation fixe à mousse à moyen foisonnement pour chaque cuvette de rétention,
- couronne d'arrosage mixte (eau ou eau dopée) sur chaque réservoir de stockage,
- pulvérisation d'eau dopée implantée sur les passerelles de desserte au niveau des réservoirs,
- déluge d'eau sur les pompes de dépotages et de transfert.

#### **14.7.5. Aire de dépotage des réservoirs du parc 53**

L'aire de dépotage du parc 57 est utilisée comme aire de dépotage des réservoirs de stockage du parc 53.

L'aire est aménagée de sorte que les égouttures et fuites soient collectées (pente, merlon) et orientées vers la fosse déportée accidentelle R58910. Le collecteur vers la fosse déportée est équipé d'un système anti-propagation de flamme.

L'aire de dépotage est équipée de détection d'atmosphère explosible.

Les alarmes de détection de gaz sont envoyées vers les centrales de détection gaz des salles de contrôle. Les détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques. Ils sont paramétrés pour détecter les gaz présents dans ces zones.

L'aire de dépotage est équipée d'une installation d'extinction d'incendie à déclenchement manuel.

Les racks de tuyauteries et les façades des locaux techniques exposés aux flux thermiques sont protégés par des rideaux d'eau.

#### **14.7.6. Bâtiment 57 de récupération et de recyclage des solvants**

##### **14.7.6.1 Risque d'explosion**

Les zones du bâtiment 57 susceptibles de présenter des risques d'explosion sont équipées de matériels électriques adaptés au risque.

Les équipements et capacités contenant des liquides inflammables sont inertés à l'azote.

La distillation des jus épulsés (colonne D84000, échangeur E84030, réservoir S84040) est équipée :

- d'une barrière de sécurité de pression très haute sur la colonne,
- d'une barrière de sécurité de température très haute sur l'échangeur,
- d'une barrière active de sécurité de pression sur le réservoir.

La distillation des jus mères (colonne D85000, échangeur E85040, réservoir R85020) est équipée :

- de deux barrières de sécurité (au niveau 2 de sécurité de fonctionnement prévu par la norme SIL) de pression haute et très haute sur le réservoir,
- de deux barrières de sécurité (au niveau 2 de sécurité de fonctionnement prévu par la norme SIL) de température haute et très haute sur l'échangeur,
- d'une barrière active de sécurité de pression sur la colonne.

##### **14.7.6.2 Aménagement - Mesures constructives**

L'ossature métallique du bâtiment 57, jusqu'à 3,6 m, est R120 par un ignifuge.

Dès notification du présent arrêté, l'exploitant transmet au Préfet l'attestation, réalisée par une personne compétente, justifiant de la stabilité au feu du bâtiment 57.

L'aire est aménagée de sorte que les égouttures et fuites soient collectés (pente, merlon) et orientés vers la fosse déportée accidentelle R58910. Le collecteur vers la fosse déportée est équipé d'un système anti-propagation de flamme.

#### **14.7.6.3 Détection gaz et d'incendie**

Le niveau 0 du bâtiment 57, les zones de stockage et de mise en œuvre de liquides inflammables et la fosse accidentelle extérieure déportée du bâtiment 54 sont équipées de détection d'atmosphère explosible.

Les alarmes de détection de gaz sont envoyées vers les centrales de détection gaz des salles de contrôle. Les détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques. Ils sont paramétrés pour détecter les gaz présents dans ces zones.

Les niveaux 0 et 3,6 m du bâtiment 57 sont équipés de détection incendie de flamme (2 détecteurs optiques au niveau 0, 2 détecteurs optiques au niveau 3,6 m) déclenchant un report d'alarme incendie en salle de contrôle des bâtiments 42, 46, 54 et 58 et au centre de secours.

#### **14.7.6.4 Protection incendie**

La protection incendie fixe du bâtiment 57 est déclenchée par action manuelle sur arrêt d'urgence situé dans le local de sécurité du bâtiment 58, et assurée par :

- au niveau 0 : 4 lances M4 de 400 L/min chacune,
- au niveau 3,6 m : 4 lances M4 à 200 L/min chacune.
- une réserve d'émulseur dédiée de type AFFF d'une capacité de 2000 L.

#### **14.7.7. Bâtiment 36 des fermenteurs**

##### **14.7.7.1 Risque d'explosion**

Les zones du bâtiment 36 susceptibles de présenter des risques d'explosion sont équipées de matériels électriques adaptés au risque.

Le tracé des lignes de transfert en éthanol passe dans des zones peu soumises aux aléas (chocs, chute d'objets susceptible de l'endommager). La conception de ces lignes est du type soudée sans bride et intègre les risques liés à d'éventuelles fuites des canalisations voisines (protection, calorifugeage...).

Les mesures de prévention suivantes sont prises par l'exploitant :

- joints à étanchéité renforcée,
- mise en place de détecteurs de vapeur explosive en point bas qui sur déclenchement arrêtent la pompe de distribution et ferment les vannes automatiques d'isolement des antennes,
- mise en place de dispositif de rétention sous les plans de joints,
- mise en place d'une extraction des vapeurs avec un débit d'air suffisamment dimensionnée pour que la LIE ne soit pas atteinte.

Un système de collecte des égouttures et fuites d'éthanol est prévu sur le tracé des lignes de transfert. Les égouttures et fuites sont orientées vers le réseau d'eaux sales via un système d'anti-propagation de flamme.

##### **14.7.7.2 Détection gaz**

Le bâtiment 36 est équipé de détection d'atmosphère explosible par une détection de gaz avec un seuil de détection à 10 % de la LIE. Au seuil des 10 % de la LIE :

- une alarme individuelle de détection de gaz est envoyée vers la centrale de détection de gaz de la salle de contrôle du bâtiment 42 ainsi que vers le centre de secours interne par 2 moyens de transmission,
- les transferts d'éthanol sont arrêtés sur déclenchement de la détection de gaz.

#### **14.7.8. Liste des mesures de maîtrise des risques**

- chacun des 6 fermenteurs K44100 (N1), K44200 (N2), K44300 (N3), K44400 (N4), K44500 (N5) et K44600 (N6) est équipé de deux soupapes de sécurité montées en parallèle et tarées à 2 bars,
- le débit d'alimentation en éthanol de chacun des fermenteurs est limité à 100 L/h par un diaphragme,

- l'instrumentation de mesure de la teneur en éthanol dans l'évent de chaque fermenteur (AIS44192) déclenche la fermeture de la vanne d'injection (SV44173) en éthanol dans le fermenteur dès le franchissement du seuil de 10 % de la LIE,
- pour chacun des fermenteurs, un capteur de liquide est placé en dessous du point d'injection du piquage d'éthanol dans le fermenteur qui arrête l'alimentation de l'éthanol dans le fermenteur concerné par fermeture de la vanne d'injection (SV44173),
- pour chacun des fermenteurs, la détection d'ouverture de la vanne de fond du fermenteur (ZS44113) arrête l'alimentation de l'éthanol dans le fermenteur concerné par fermeture de la vanne d'injection (SV44173),
- pour chacun des fermenteurs, la détection de débit bas en air soufflante (FSL44131) arrête l'alimentation de l'éthanol dans le fermenteur concerné par fermeture de la vanne d'injection (SV44173),
- après chaque vanne de sectionnement des lignes d'éthanol, un capteur de pression sur seuil bas déclenche la fermeture de la vanne de sectionnement,
- la détection de gaz, prévue à l'article 14.7.7.2., se caractérise par l'implantation de détecteurs tous les dix mètres. Le déclenchement d'un détecteur au seuil de 10 % de la LIE asservit l'arrêt de tous les transferts d'éthanol dans le bâtiment 36,
- la détection de gaz, prévue à l'article 14.7.7.2., se caractérise par l'implantation de détecteurs dans les cuvettes de rétention des équipements des fermenteurs. Le déclenchement d'un détecteur au seuil de 10 % de la LIE asservit l'arrêt de l'alimentation en éthanol du fermenteur concerné,
- l'évent (PSE107005) placé sur le silo R10700, situé au nord du bâtiment 40, est conforme à la norme VDI 3673,
- l'évent (PSE109005) placé sur le silo R10900, situé au nord du bâtiment 40, est conforme à la norme VDI 3673,
- Les silos R10500, R10700 et R10900 sont respectivement équipés de soupes de sécurité PSV105006, PSV107006 et PSV109006,
- chacun des holding-tank du bâtiment 41 (K43400, K43500 et K43600) est équipé de deux soupapes de sécurité montées en parallèle et tarées à 2 bars,

#### **14.7.9. Bâtiment 41 (multiplication de la souche)**

L'exploitant procède à un contrôle régulier de l'identité, de la pureté et de la stabilité génétique de la souche.

Les moûts de fermentation non extraits doivent être inactivés par traitement thermique en milieu sodique en vue d'éliminer la souche. Ils sont stockés dans une cuve tampon « moûts infectés » d'une capacité totale de 300 m<sup>3</sup> implantée dans la station d'épuration de la société BASF Agri Production en vue de leur traitement dans la station d'épuration de la société BASF Agri Production.

Les appareils de mesure et les instruments de contrôle sont testés régulièrement et conservés en bon état.

Les fermenteurs et les postes de sécurité biologique (hottes à flux laminaire) sont régulièrement contrôlés.

»

### **Article 13.**

***Un titre 15, intitulé « Dispositions particulières - Fabrication de crème enzymatique » est inséré après le titre 14 de l'arrêté préfectoral du 18 janvier 2012 et est ainsi rédigé :***

«

## 15. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES – FABRICATION DE CRÈME ENZYMATIQUE

### 15.1. Conditions générales

Ce titre constitue un cadre de prescriptions spécifiques relatif aux installations exploitées dans le cadre de la fabrication de la crème enzymatique.

L'exploitant adresse au Préfet une déclaration de début d'exploitation de la fabrication de crème enzymatique dès qu'ont été mis en place les aménagements et équipements permettant la mise en service effective de l'installation tels qu'ils sont précisés dans le présent arrêté.

#### 15.1.1. Installations concernées

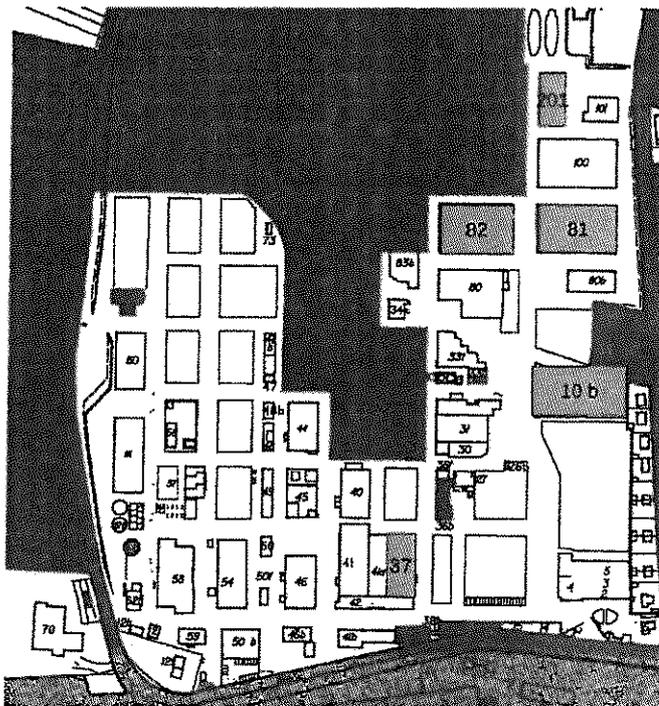
La fabrication de la crème enzymatique nécessite l'utilisation des installations suivantes :

Bâtiments et parcs	Dénomination
Bâtiment 37, 40, 41, 42	Unité de fermentation : culture, multiplication dans des fermenteurs industriels (petit et grand volume)
Bâtiment 201	Magasin de produits colisés dangereux.
Bâtiment 82	Magasin de produits colisés non dangereux
Bâtiment 81	Magasin des emballages neufs
Bâtiment 10bis	Magasin de produits finis
Parc 61Bis	Stockage de matières premières réactives

La capacité de production est de 25 tonnes par an.

Les caractéristiques des unités sont conformes aux dossiers de demande d'autorisation remis à l'administration.

#### 15.1.2. Situation des Installations concernées



## **15.2. Prévention de la pollution atmosphérique**

### **15.2.1. Dispositions générales**

L'air issu des fermenteurs est traité au travers de systèmes dévésiculeurs.

Toutes les respirations des appareils sont collectées.

### **15.2.2. Consommation de solvants et émissions associées**

Les solvants, à l'origine d'émissions de COV, consommés pour la fabrication de la crème enzymatique sont le méthanol et l'acide propionique.

Les émissions totales et diffuses sont déterminées suivant la définition fournie dans le guide d'élaboration d'un plan de gestion de solvants de l'INERIS daté de 2003.

L'exploitant met en place un plan de gestion de solvants, réalisé selon les guides en vigueur et mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation de fabrication de la crème enzymatique. Ce dernier est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Si la consommation annuelle de solvant, sur l'unité, est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.

### **15.2.3. Valeurs limites de rejets**

#### **15.2.3.1 Conditions générales de rejet**

Les émissaires canalisés identifiés et nécessaires à la fabrication de la crème enzymatique sont :

N° émissaire	Conduit n°22
Appareil relié	Fermenteurs - Bat.37
Nature du rejet	méthanol acide propionique

#### **15.2.3.2 Valeurs limites**

Le flux horaire des rejets de composés organiques volatils, à l'exclusion du méthane, issus des installations est inférieur à 2 kg/h (soit 7,5 t/an).

Les émissions de poussières en sortie des postes de préparation des charges de fermentation (bâtiment 40) doivent respecter la valeur limite en concentration de 5 mg/Nm<sup>3</sup>. Cette valeur limite ne s'applique pas si le flux maximal d'émission est inférieur à 0,1 kg/h (JOFC/2006-5.2.3.6).

### **15.2.4. Surveillance des rejets**

Les dispositions de l'article 9.2.1. relatif à l'auto-surveillance des émissions atmosphériques s'appliquent.

### **15.2.5. Réduction des émissions en COV**

Les respirations, évènements des installations de fermentation sont raccordées à des condenseurs de solvant. Les solvants récupérés sont régénérés en interne.

L'exploitant met en place un programme de vérification de l'étanchéité des équipements contenant des solvants émetteurs de COV.

## **15.3. Prévention des nuisances olfactives**

En cas de fermenteur non productif, l'exploitant prend toutes les dispositions pour évacuer le moût sous un délai maximum de 3 jours.

## **15.4. Prévention de la pollution des ressources en eaux et des milieux aquatiques**

La consommation en eau pour la fabrication de la crème enzymatique sera au maximum de 105 m<sup>3</sup> par tonne de moût de fermentation.

#### **15.4.1. Identification des effluents**

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants pour la fabrication de la crème enzymatique :

- effluents de centrifugation,
- eaux de lavage de la crème enzymatique,
- les moûts de fermentation qui n'ont pas produit de crème enzymatique,
- les eaux de rinçage des appareils et de nettoyage des fermenteurs.
- les eaux de lavage de sol de l'atelier,
- les eaux vannes.

Tous ces effluents, sauf les eaux vannes, sont traités par la station d'épuration de la plate-forme.

#### **15.4.2. Traitement des effluents**

Les fermenteurs sont systématiquement rincés à l'eau et régulièrement nettoyés à l'eau sodée. Les effluents de nettoyage à l'eau sodée subissent un traitement thermique.

Les effluents de centrifugation, les eaux de lavage de la crème enzymatique, les eaux de rinçage, de nettoyage et de lavage de sols ne seront traitées à la station d'épuration de la plate-forme qu'après que l'exploitant se soit assuré auprès de son gestionnaire de la capacité de celle-ci à traiter dans des conditions de fonctionnement normales et optimales ces effluents.

Dans le cas où la station ne serait pas en mesure de traiter ces effluents, ceux-ci devront être éliminés dans une filière dûment autorisée.

Les effluents à traiter ne sont pas envoyés vers les lits bactériens.

#### **15.4.3. Surveillance de l'émission de crème enzymatique**

Dès le démarrage d'une production de fabrication de crème enzymatique et jusqu'à quinze jours après l'arrêt de cette production, l'exploitant s'assure par des analyses hebdomadaire de l'absence de corticoïdes et de corticostéroïdes dans les rejets de la station d'épuration.

Les résultats analytiques, examinés et commentés, sont transmis à l'inspection des installations classées selon les modalités du chapitre 9.3.

### **15.5. Prévention des risques sur le milieu**

En sortie d'atelier, la fosse dite de procédé, imposée à l'article 7.6.4., est équipée de COTmètre qui déclenche une alarme sonore et visuelle, reportée en salle de commande, suivant un seuil défini par l'exploitant.

#### **15.6. Nuisances sonores**

Dans les 3 mois suivant le démarrage de la fabrication de crème enzymatique, l'exploitant réalise une mesure de niveaux sonores. Les dispositions du titre 6 et l'article 9.3.2. sont applicables.

### **15.7. Prévention des risques technologiques**

#### **15.7.1. Dispositions générales**

Le plan d'opération interne du site prévu par l'article 7.7.6.2. est communiqué par l'exploitant dans le mois précédent le démarrage de la production de crème enzymatique.

#### **15.7.2. Arrêts d'urgence**

Des arrêts d'urgence sont implantés selon les dispositions de l'article 7.7.6.1.

A minima, des arrêts d'urgence sont implantés en salle de contrôle du bâtiment 42, en zone solvant et au niveau 9,8 m du bâtiment 37 de sorte à stopper l'ensemble des transferts de solvants dans le bâtiment 37.

### **15.7.3. Bâtiment 37**

#### **15.7.3.1 Aménagement - Mesures constructives**

L'ossature métallique du bâtiment 37 présente une stabilité au feu R120. À cet effet, les poteaux et les poutres sont ignifugés sur toute leur hauteur. Dès notification du présent arrêté, l'exploitant transmet au Préfet l'attestation, réalisée par une personne compétente, justifiant de la stabilité au feu du bâtiment 37.

Les zones du bâtiment 37 où sont employées ou stockées des solvants sont :

- délimitées du reste des installations par des parois REI 120.
- accessibles uniquement par un sas pressurisé composé de portes REI 120.

Le stockeur de préparante K70100 est protégé par :

- une barrière active de sécurité de pression (soupape PSV70103),
- une barrière active de sécurité de niveau haut.

Le doseur d'acide propionique K70200 est protégé par :

- une barrière active de sécurité de pression (soupape PSV70203),
- une barrière active de sécurité de niveau haut.

Le fermenteur K71300 est équipé :

- de deux soupapes à ressorts montées en parallèle,
- d'une barrière de sécurité sur la température haute réglée au seuil de PE-10°C qui déclenche la fermeture de la vanne de méthanol SV70112 et la vanne d'acide propionique SV70212.

#### **15.7.3.2 Ventilation**

Les zones du bâtiment 37 où sont employés ou stockés des solvants sont sous ventilation mécanique continue. Le passage à la grande vitesse de ventilation (12 au lieu de 6 volumes/h) est mis en œuvre soit par :

- une commande manuelle en salle de contrôle du bâtiment 42,
- la commande automatique déclenchée par le dépassement du seuil des 20 % d'un explosimètre,
- un incident sur le ventilateur de surpression des sas.

Tout défaillance de ventilation est reportée en salle de contrôle du bâtiment 42.

Dans les zones du bâtiment 37 où sont employés ou stockés des solvants, en salle de contrôle du bâtiment 42 et dans les locaux techniques, une détection incendie entraîne l'arrêt de la ventilation et la fermeture des clapets coupe-feu.

#### **15.7.3.3 Détection gaz et d'incendie**

Les zones du bâtiment 37 où sont employés ou stockés des solvants sont équipés de détection d'atmosphère explosible.

Les alarmes de détection de gaz sont envoyées vers les centrales de détection gaz des salles de contrôle. Les détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques. Ils sont paramétrés pour détecter les gaz présents dans ces zones.

Les zones du bâtiment 37 où sont employés ou stockés des solvants et les autres parties des ateliers du bâtiment 37 sont équipées de détection de flamme déclenchant un report d'alarme en salle de contrôle du bâtiment 42 et au centre de secours. Ces détecteurs, judicieusement implantés, sont en nombre suffisant pour couvrir les risques.

Des déclencheurs manuels d'alarme incendie sont également judicieusement implantés en nombre suffisant pour couvrir les risques.

Les autres locaux techniques du bâtiment 37 sont équipés d'une détection de fumées déclenchant un report d'alarme en salle de contrôle du bâtiment 42 et au centre de secours.

#### **15.7.3.4 Protection incendie**

Les zones du bâtiment 37 où sont employés ou stockés des solvants sont protégées par un réseau d'arrosage automatique à l'eau alimenté par une colonne sèche. En cas de détection incendie, le centre de secours interviendra pour alimenter en eau incendie la colonne sèche.

Un réseau de robinet d'incendie armé en diamètre DN40, installés et maintenus suivant la norme NF S 62201, est implanté dans le bâtiment 37.

#### **15.7.3.5 Risque d'explosion**

Les zones susceptibles de présenter des risques d'explosion sont équipées de matériels électriques adaptés au risque.

Les cuves de stockage susceptibles de contenir des produits inflammables ou explosifs sont inertées à l'azote.

#### **15.7.4. Liste des mesures de maîtrise des risques**

Le fermenteur K70300 est équipé :

- d'un niveau de sécurité bas (LSL71307) (au niveau 2 de sécurité de fonctionnement prévu par la norme SIL) au-dessus du point d'injection en méthanol ou d'acide propionique qui déclenche la fermeture de la vanne de méthanol SV70112 et la vanne d'acide propionique SV70212,
- d'une détection de sécurité (ZS71361) (au niveau 1 de sécurité de fonctionnement prévu par la norme SIL) qui détecte l'ouverture de la vanne de fond XV71361 du fermenteur et qui déclenche la fermeture de la vanne de méthanol SV70112 et la vanne d'acide propionique SV70212.

#### **15.7.5. Dispositions techniques relatives à la fermentation**

Les moûts de fermentation non extraits doivent être inactivés par traitement thermique en milieu sodique en vue d'éliminer la souche. Ils sont stockés dans une cuve tampon « moûts infectés » d'une capacité totale de 300 m<sup>3</sup> implantée dans la station d'épuration de la société BASF Agri Production en vue de leur traitement dans la station d'épuration de la société BASF Agri Production.

Les appareils de mesure et les instruments de contrôle sont testés régulièrement et conservés en bon état.

Les fermenteurs et les postes de sécurité biologique (hottes à flux laminaire) sont régulièrement contrôlés.

»