



PRÉFECTURE DES ALPES-DE-HAUTE-PROVENCE

DIRECTION DES ACTIONS
INTERMINISTERIELLES
Bureau de l'urbanisme et
de l'environnement

Digne-les-Bains, le 7 juin 2006

ARRETE PREFCTORAL n°2006-1227 prescrivant à la société ARKEMA de modifier un atelier de fabrication de PVC

Le Préfet des Alpes de Haute Provence,
Chevalier de l'Ordre National du Mérite

- VU le Code de l'Environnement,
- VU le décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi n° 76.663 du 19 juillet 1976 codifiée ;
- VU les différents arrêtés préfectoraux autorisant le fonctionnement de l'usine ARKEMA à Saint-Auban et notamment les arrêtés suivants : 95-1137 du 12/06/1995 et 2004-1333 ;
- VU la demande en date du 8 septembre 2005, complétée les 2 décembre 2005, 15 février 2006, et 10 Avril 2006 par laquelle le directeur de l'usine de Saint-Auban de la société ARKEMA sollicite l'autorisation de modifier l'atelier de production de PVC copolymères de l'usine qu'il exploite à Saint-Auban (04600) ;
- VU le rapport et les propositions de l'Inspecteur des Installations Classées en date du 4 Mai 2006
- VU l'avis favorable du Conseil Départemental d'Hygiène dans sa séance du 6 juin 2006 ;
- SUR proposition de M. Le Secrétaire Général de la Préfecture des Alpes de Haute Provence;

ARRETE

ARTICLE 1.

La société ARKEMA dont le siège social se trouve 4-8 Cours Michelet, 92800 PUTEAUX, est autorisée, sous réserve des dispositions contenues dans le présent arrêté, à modifier l'atelier de fabrication de polychlorure de vinyle (PVC) copolymères, qu'elle exploite dans son usine de Saint-Auban (04600) ;

Les modifications consistent à transférer la production des PVC copolymères sur les équipements utilisés précédemment pour la production de PVC homopolymère.

Après modifications, les capacités annuelles de production des ateliers de production de PVC seront :

- Selon le procédé copolymères : 65 000 t/an
- Selon le procédé Microsuspension 75 000 t/an

La production annuelle de l'ensemble des ateliers PVC sera au plus égale à 129 000 t/an.

ARTICLE 2.

Les prescriptions techniques des arrêtés préfectoraux n° 76-1336 du 21 Avril 1976 et 95-1137 du 12 Juin 1995 sont abrogées à l'exception des prescriptions de l'article 17 de l'arrêté préfectoral n° 95-1137 du 12 Juin 1995.

ARTICLE 3

- 3.1 L'atelier de fabrication de PVC copolymères sera modifié, aménagé et exploité conformément aux plans et données techniques présentés dans le dossier de déclaration de modification, exception faite des conséquences résultant de l'application du présent arrêté.
- 3.2 L'ensemble des ateliers de production de PVC, après réalisation des modifications autorisées par le présent arrêté, relèvent des rubriques suivantes de la nomenclature des Installations Classées :

Rubrique N°	Activité	A, D ou S (1)	Rayon d'affichage (km)	Situation des installations de production de PVC
1131	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques 3. Gaz ou gaz liquéfiés : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 tonnes	A	3	Utilisation et récupération de chlorure de vinyle monomère Notamment réservoir (R 7402) DE CVM recyclé Quantité présente env. 50t
1136	Emploi d'ammoniac B. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure à 1,5 t	D		Utilisation neutralisation et groupes froids
1212	Emploi ou stockage de peroxydes organiques 4. Peroxydes organiques de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S1 ou S2 a) quantité supérieure ou égale à 1000 kg, mais inférieure à 50 tonnes 5. Peroxydes organiques	A		Stockage de peroxydes Cas du Luperox 26M70 Cas du LP S40 et du CEPC 40

	de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S3 : a) Quantité supérieure ou égale à 2000 kg, mais inférieure à 50 tonnes	A	1	
1412	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammable liquéfiés 2. la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 50 tonnes	A	2	Utilisation et récupération de chlorure de vinyle monomère Notamment réservoir (R 7402) DE cvm recyclé
2260	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 200 KW	A	2	Ensachage du PVC Puissance installée : > 200 kw
2660	Fabrication ou régénération des polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) La capacité de production étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t/j	A	1	Fabrication de PVC par le procédé suspension Copolymères Production de 175 ~ t/j Fabrication de PVC par le procédé microsuspension Production de 210 à 230 t/j
2662-2A	Magasin de stockage de matières plastiques en volume supérieur à 200 m ³	A		
	Installation de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives			Installation liquéfaction Copolymères Compresseurs CVM (C 7401 A et B et

2920	supérieures à 10^5 Pa 1.Comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant : b) supérieure à 20 kw, mais inférieure ou égale à 300 KW	D		7402 A et B) Puissance 200 KW et 30 KW
------	--	---	--	---

A : Autorisation

D : Déclaration

S : Servitude d'utilité publique

Le présent arrêté s'applique à la fabrication du PVC copolymère

Article 4 :

La fabrication du PVC Microsuspension reste soumise aux conditions imposées par les prescriptions de l'arrêté préfectoral n° 2004-1303 du 11 juin 2004 à l'exception toutefois des mesures qui viendraient en contradiction avec le présent arrêté.

CHAPITRE I – PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

ARTICLE 5 – LIMITATION DE LA CONSOMMATION D’EAU

L’exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l’exploitation des installations pour limiter la consommation des installations d’eau. La réfrigération sera effectuée en circuit fermé.

ARTICLE 6 – RETENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

L’atelier dans son ensemble sera conçu sur sol étanche, ou formant cuvette de rétention, ou collectant, le plus à l’amont possible, 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.

L’étanchéité des sols et des fosses devra pouvoir être contrôlée à tout moment.

ARTICLE 7 – VALEURS LIMITES DES REJETS

En sortie de l’ensemble des ateliers PVC, et avant toute dilution avec d’autres effluents, les eaux résiduaires devront respecter les valeurs limites suivantes :

- concentration maximale en CVM : **4 mg/l**
- flux journalier : **3 500 g de CVM**

Les valeurs de 4 mg/l et 3 500 g/j sont des valeurs moyennes mensuelles. Les rejets journaliers ne devront pas dépasser : 6 mg/l et 5 250 g/j.

ARTICLE 8 – Contrôle

L'exploitant réalise la mesure journalière du flux de CVM rejeté par l'ensemble des ateliers PVC, à partir d'un échantillon prélevé sur une durée de 24 heures proportionnellement au débit.

Les résultats seront adressés mensuellement à l'Inspection des installations Classées, accompagnés des commentaires de l'exploitant.

CHAPITRE II – PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

ARTICLE 10 – DISPOSITIONS GENERALES

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour réduire la pollution de l'air à sa source.

ARTICLE 11 – VALEURS LIMITES DE REJET

Article 11.1 – Rejets canalisés

Les rejets atmosphériques canalisés de l'ensemble des ateliers de production de PVC ne devront pas dépasser les valeurs limites indiquées ci-dessous (et dont certaines résultent du schéma de maîtrise des émissions (SME) de COV relatif au site de Saint-Auban -révision n°4 d'avril 2006), à savoir :

a) rejet annuel

CVM : 78 tonnes
AVM : 65 tonnes

b) rejet journalier

CVM : 236 kg/j.
AVM : 168 kg/j.

Les valeurs de 236 kg/j et de 168 kg/j sont des valeurs limites mensuelles ; le rejet journalier ne devra pas dépasser 354 kg/j de CVM et 250 kg d'AVM.

c) flux spécifique

En moyenne mensuelle, les teneurs résiduelles avant séchage pour les ateliers MSP et copolymères (en mg de CVM par kg de polymère respecteront les valeurs limites suivantes :

- atelier microsuspension : 800 mg/kg de polymère
- atelier copolymère : 3 mg/kg de polymère

Article 11.2 – Rejets diffus

Les émissions fugitives de l'ensemble des ateliers de production de PVC ne devront pas dépasser les valeurs limites suivantes :

- CVM : 25 tonnes,
- AVM : 25 tonnes.

ARTICLE 12 – CONTROLES DES EMISSIONS A L'ATMOSPHERE

Article 12.1 – rejets canalisés

L'exploitant réalisera l'évaluation journalière des flux de CVM rejetés par les différents rejets canalisés de l'ensemble des ateliers PVC ;

La concentration en CVM des gaz rejetés par la grande cheminée sera mesurée en continu et enregistrée

Le rejet des séchoirs sera calculé par le bilan des teneurs en CVM sur les produits entrée/sortie.
Les appareils de mesures seront maintenus en bon état de fonctionnement et seront régulièrement étalonnés.

Les résultats concernant les rejets journaliers de CVM de l'ensemble des ateliers PVC, seront adressés mensuellement à l'Inspection des Installations Classées, accompagnés des commentaires de l'exploitant.

Lors de cette transmission, l'industriel justifiera du respect des valeurs limites de flux spécifiques indiquées à l'article 11 C

Article 12.2 : rejets diffus

Conformément à la note technique annexée à l'arrêté préfectoral n° 2002-763 du 11 mars 2002, l'exploitant mettra en place une procédure de détection des émissions fugitives de composés organiques volatiles provenant des équipements (vannes, pompes, brides de connexion...) et organisera les réparations nécessaires à la maîtrise ou à la réduction de ce type d'émission, dans le but d'en limiter les phénomènes de pollution photochimiques induits par ces substances.

Sur proposition de l'inspection des installations classées, le préfet pourra prescrire l'intervention d'un organisme extérieur afin de s'assurer de la bonne mise en application des méthodes de mesurage des émissions fugitives (repérage des équipements, formation des agents, validation des méthodes de mesure sur un échantillonnage témoin...)

Cette opération sera à la charge de l'exploitant.

a) Généralités :

La méthode de suivi des émissions fugitives mise en œuvre sur le site de Saint-Auban est la méthode dite statistique. Elle a pour objectif d'identifier le pourcentage d'éléments fuyards pour une unité donnée. Le nombre de contrôles à réaliser, une année, varie suivants les résultats obtenus l'année précédente, suivant la méthodologie décrite dans la « *note technique relative à la mesure et la réduction des émissions fugitives de COVNM provenant des équipements d'une unité dans les industries chimiques, pétrochimiques et du raffinage* ».

b) L'état initial

Un état initial des fuites des équipements de l'unité PVC Copolymères sera réalisé sur l'ensemble du matériel transportant des produits organiques volatils au cours du premier semestre de fonctionnement de l'unité. Les normes en matière de méthodologie générale et de mesure seront appliquées.
Cette opération permettra de déterminer le taux T d'équipements fuyards par unité.

c) Mesures régulières

-Pompes, vannes, compresseurs.

L'année de démarrage, il est procédé au contrôle de 100 % des équipements de l'unité. D'une façon générale, pour chaque catégorie d'équipements (pompes, vannes et compresseurs), si un taux T d'équipements défectueux est supérieur à 10 %, alors le contrôle de l'année qui suit est réalisé sur un parc augmenté de 25 % ; par contre si un taux T d'équipements défectueux est < à 10 %, alors le contrôle de l'année qui suit est réalisé sur un échantillon de 25 % du parc concerné (par catégorie d'équipement). Tout échantillon de matériel est choisi au hasard.

-Brides de connexion

L'année de démarrage, l'évaluation du taux d'équipements défectueux peut être basée sur un plan d'échantillonnage ; dans ce cas, les équipements à contrôler sont choisis au hasard. L'échantillon retenu doit être d'au moins 10 % du parc des brides et connexions.

Si le taux d'éléments fuyard d'une unité est supérieur à 5 % l'année n, alors le contrôle sera réalisé l'année n+1 sur un échantillon de taille deux fois plus importante que celui de l'année n. Si le taux d'éléments fuyards d'une unité est supérieur à 5 % l'année n et l'année n+1, alors le contrôle sera réalisé l'année n+2 sur l'intégralité des éléments du parc.

d) Evolution de la surveillance

Après un cycle complet de mesures (4 ans) et sur la base des connaissances accumulées, les contrôles sont orientés vers les équipements les plus fuyards ou les plus sensibles (COV à phrases de risques) en accord avec l'inspecteur des installations classées.

ARTICLE 13 – ETUDE TECHNICO-ECONOMIQUE

L'exploitant adressera à l'inspection des Installations Classées, dans les meilleurs délais et au plus tard avant la fin de l'année 2006, une étude des solutions de réduction des rejets de CVM dans l'air.

Cette étude tiendra compte des meilleures techniques disponibles dans le secteur industriel concerné.

Elle sera accompagnée d'une proposition d'échéancier de mise en œuvre des solutions.

CHAPITRE III – PREVENTION DES RISQUES D'ACCIDENT

ARTICLE 14

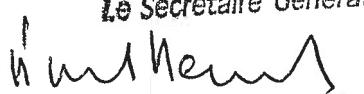
L'exploitant mettra en place les mesures d'organisation en matière de sécurité prévues à l'article 17 de l'arrêté préfectoral n° 95-1137 du 12 juin 1995 autorisant la modification de l'atelier de production de PVC suspension homopolymère.

ARTICLE 15

Monsieur le Secrétaire Général de la préfecture des Alpes de Haute-Provence et Monsieur l'Inspecteur des installations classées pour la protection de l'environnement – Direction régionale de l'industrie, de la Recherche et de l'Environnement sont chargés chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié au Directeur de l'usine ATOFINA de Château-Arnoux St Auban.

Pour le préfet

et par délégation
Le Secrétaire Général



Gilles BERNARD