



PRÉFET DE LA HAUTE-GARONNE

Direction Départementale des Territoires

Service Environnement, Eau et Forêt
Bureau de la Coordination et des Procédures
Réf : FQR

N° 78

Arrêté préfectoral fixant des prescriptions complémentaires à la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS

Le Préfet de la Région Midi-Pyrénées
Préfet de la Haute-Garonne
Officier de la Légion d'Honneur
Officier de l'Ordre National du Mérite,

Vu le code de l'environnement ;

Vu le code général des collectivités territoriales ;

Vu le code du travail ;

Vu le code de l'urbanisme ;

Vu la loi n°2003-699 du 30 juillet 2003 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages ;

Vu les décrets n°2010-1700 en date du 30 décembre 2010, n°2010-369 en date du 13 avril 2010 , n°2009-841 du 8 juillet 2009 relatifs à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu 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 ;

Vu l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu les arrêtés préfectoraux des 25 novembre 2011, 9 avril 2010, 9 juin 2009 et 10 janvier 2003 réglementant les activités de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS exploitant une usine de fabrication de pâte à papier sise sur la commune de SAINT-GAUDENS ;

Vu les arrêtés préfectoraux de mise en demeure des 5 août 2011, 22 juin 2011, 18 novembre 2010, 23 juin 2010 et 27 octobre 2009 ;

Vu la circulaire du 10 mai 2010 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT) dans les installations classées en application de la loi du 30 juillet 2003 ;

Vu l'étude de dangers déposée par le société TEMBEC SAINT-GAUDENS en mars 2010 et ses compléments successifs ;

Vu le rapport définitif (version E) de la tierce expertise concernant la quantification du débit d'évaporation d'une solution de bioxyde de chlore transmis par le tiers expert par courriel en date du 4 juin 2012 ;

Vu les courriers de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS en date du 14 décembre 2011, 29 novembre 2011, 24 août 2011, 18 août 2011 et 2 décembre 2010 et le courriel en date du 4 juillet 2012 relatifs à l'étude de dangers et ses compléments successifs ;

Vu les courriers de l'inspection des installations classées en date du 9 mars 2012, 19 juillet 2011, 13 mai 2011 et 13 juillet 2010 et le courriel en date du 11 avril 2012 relatifs à l'instruction de l'étude de dangers et ses compléments successifs ;

Vu le courrier de l'inspection des installations classées du 1er mars 2011 et les réponses de l'exploitant données dans le courrier du 13 avril 2011 relatifs au classement des installations mettant en œuvre des déchets sur le site ;

Vu le courrier de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS en date du 17 décembre 2010 relatif à ses appareils contenant des PCB ;

Vu les courriers de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS en date du 29 août 2012, 13 juillet 2012, 1^{er} juin 2012 et 14 mars 2012 relatifs au projet d'arrêté préfectoral complémentaire ;

Vu le courrier du Sous-Préfet de Saint-Gaudens à l'exploitant en date du 16 février 2012 et les courriels de l'inspection des installations classées en date du 15 juin 2012 et 14 août 2012 relatifs au projet d'arrêté préfectoral complémentaire ;

Vu le courrier de l'exploitant en date du 4 mai 2011 informant du changement de dénomination sociale de la société TEMBEC SAINT-GAUDENS qui se nomme désormais FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS ;

Vu le rapport de l'inspection des installations classées en date du 3 septembre 2012 ;

VU l'avis émis par le Comité Départemental des Risques Sanitaires et Technologiques dans sa séance du 20/09/2012 ;

Considérant les potentiels de dangers présentés par la liqueur noire conformément à la fiche de données de sécurité transmise par l'exploitant ;

Considérant les potentiels de dangers présentés par le bioxyde de chlore gazeux fabriqué sur le site et en particulier son caractère « très toxique par inhalation » conformément à la fiche de données de sécurité transmise par l'exploitant ;

Considérant les potentiels de dangers présentés par le b oxyde de chlore en solution stocké sur le site et en particulier son caractère « toxique en cas d'ingestion » conformément à la fiche de données de sécurité transmise par l'exploitant ;

Considérant la nécessité de mettre à jour le tableau de classement des activités du site au regard des évolutions de la nomenclature des installations classées et de l'évolution de l'activité ;

Considérant que les éléments présentés par l'étude de dangers remise en mars 2010 et ses compléments successifs sont suffisants pour répondre aux exigences réglementaires et permettent l'appréciation de la démarche de maîtrise des risques dont les critères sont définis par la circulaire du 10 mai 2010 susvisée ainsi que la prescription du Plan de Prévention des Risques Technologiques FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS ;

Considérant la diminution des risques potentiels qui résultera de la mise en œuvre par la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS, sise sur le territoire de la commune de SAINT-GAUDENS, des mesures de maîtrise des risques présentées par l'étude de dangers et ses compléments successifs ;

Considérant qu'il convient d'imposer des prescriptions complémentaires à la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS, en application des dispositions de l'article R. 512-31 du code de l'environnement et en vue de protéger les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;

Considérant que le programme de réalisation de ces mesures est défini sous 5 ans suite à la demande de l'exploitant et conformément aux dispositions que permet l'article R. 515-41 du code de l'environnement dans le cadre de l'élaboration du Plan de Prévention des Risques Technologiques ;

Considérant que l'exploitant s'est mis en conformité vis à vis des arrêtés préfectoraux de mise en demeure des 5 août 2011, 18 novembre 2010 et 27 octobre 2009,

Considérant que l'exploitant s'est mis en conformité vis à vis des articles 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8 et 9 de l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 22 juin 2011 ;

Considérant que l'exploitant s'est mis en conformité vis à vis des points 1, 2, 3 et 5 de l'article 1 de l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 23 juin 2010 ;

Attendu que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS le 3 octobre 2012 ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Haute-Garonne,

ARRÊTE

Sommaire

ARTICLE 1 : DOMAINE D'APPLICATION.....	6
ARTICLE 2 : CLASSEMENT DU SITE.....	6
ARTICLE 3 : RECOLEMENT.....	8
ARTICLE 4 : PLAN DE MODERNISATION DES INSTALLATIONS.....	8
ARTICLE 5 : PROTECTION CONTRE LES SEISMES.....	9
ARTICLE 6 : MISE À JOUR DE L'ÉTUDE DE DANGERS.....	9
ARTICLE 7 : DOSSIER SECURITE.....	9
ARTICLE 8 : MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES (MMR).....	10
Article 8.1 : Définition et attendus des MMR.....	10
Article 8.2 : Gestion des MMR.....	11
ARTICLE 9 : TRANSPORT SUR SITE DE SUBSTANCES DANGEREUSES.....	11
Article 9.1 : Dispositions générales sur le site.....	11
Article 9.2 : Cas particulier des zones de stationnement.....	12
ARTICLE 10 : RESSOURCES EN EAU ET MOUSSE.....	13
ARTICLE 11 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX CHAUDIERES.....	13
ARTICLE 12 : PARC A BOIS.....	14
ARTICLE 13 : ATELIER LIGNE DE FIBRES.....	15
Article 13.1 : Cuisson.....	15
Article 13.2 : Dépôt et installation de chargement d'essence de térébenthine.....	15
Article 13.2.1 : Stockage.....	15
Article 13.2.2 : Poste de chargement de l'essence de térébenthine.....	16
Article 13.2.3 : Installations électriques.....	17
Article 13.2.4 : Mise à la terre des équipements.....	17
Article 13.2.5 : Surveillance de l'exploitation.....	17
Article 13.2.6 : Moyens de lutte incendie.....	17
ARTICLE 14 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX STOCKAGES SITUÉS DANS LA ZONE DES PRODUITS CHIMIQUES.....	17
Article 14.1 : Dispositions générales.....	17
Article 14.2 : Stockage d'acide sulfurique.....	18
Article 14.2.1 : Bacs de stockage.....	18
Article 14.2.2 : Aire de dépotage.....	18
Article 14.2.3 : Transfert de l'acide sulfurique vers l'atelier de fabrication du dioxyde de chlore.....	18
Article 14.3 : Stockage de soude.....	18
Article 14.3.1 : Bacs de stockage.....	18
Article 14.3.2 : Aire de dépotage.....	18
Article 14.4 : Stockage et emploi de chlorate de sodium.....	19
Article 14.4.1 : Gestion de la quantité de chlorate de sodium sur le site.....	19
Article 14.4.2 : Aire de dépotage dédiée au chlorate de sodium.....	19
Article 14.4.3 : Aire de stockage.....	19
Article 14.4.4 : Gestion des déchets imprégnés de chlorate de sodium.....	20
Article 14.5 : Dépotage et stockage du soufre liquide.....	20
Article 14.5.1 : Transfert du soufre liquide du stockage vers les fours de combustion.....	20
Article 14.6 : Stockage du dioxyde de soufre en solution (SO ₂).....	20
Article 14.6.1 : Stockage du SO ₂ en solution.....	20
Article 14.6.2 : Transfert du dioxyde de soufre en solution vers utilisateurs	21
Article 14.7 : Stockage du dioxyde de chlore en solution (ClO ₂).....	21

Article 14.7.1 : Transfert du ClO ₂ du stockage vers l'atelier de blanchiment.....	22
ARTICLE 15 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX ATELIERS PRODUITS CHIMIQUES.....	22
Article 15.1 : Dispositions générales.....	22
Article 15.2 : Salle de commandes.....	23
Article 15.3 : Atelier de fabrication du dioxyde de soufre (SO ₂).....	23
Article 15.3.1 : Généralités.....	23
Article 15.3.2 : Fours à soufre.....	23
Article 15.3.3 : Tours de refroidissement du SO ₂	24
Article 15.3.4 : Tour d'absorption du SO ₂ métallique dédiée au four 1.....	24
Article 15.4 : Atelier de fabrication de peroxyde de chlore (ClO ₂).....	24
Article 15.4.1 : Généralités.....	24
Article 15.4.2 : Conception de l'atelier.....	24
Article 15.4.3 : Générateurs.....	25
Article 15.4.4 : Bacs de stockage de liqueurs résiduaires LR10 et LR12.....	25
Article 15.4.5 : Transfert du ClO ₂ gazeux entre les générateurs et les tours d'absorption.....	25
Article 15.4.6 : Tours d'absorption du ClO ₂ (1000 et 1100).....	25
Article 15.4.7 : Scrubbers « process » (1100 et 750).....	26
Article 15.4.8 : Transfert du ClO ₂ mis en solution depuis le bac de pied des tours d'absorption vers les bacs de stockage.....	26
ARTICLE 16 : DETECTIONS ASSOCIEES AUX ATELIERS PRODUITS CHIMIQUES ET LES STOCKAGES ASSOCIES.....	26
Article 16.1 : Dispositions générales.....	26
Article 16.2 : Détection de dioxyde de soufre (SO ₂).....	27
Article 16.3 : Détection de peroxyde de chlore (ClO ₂).....	27
ARTICLE 17 : ATELIER BLANCHIMENT.....	28
Article 17.1 : Fonctionnement de l'atelier blanchiment.....	28
Article 17.2 : Stockage d'oxygène.....	28
Article 17.3 : Stockage d'acide nitrique.....	29
Article 17.3.1 : Aire de dépotage.....	29
Article 17.3.2 : Aire de stockage.....	29
Article 17.4 : Stockage de peroxyde d'hydrogène.....	29
ARTICLE 18 : ATELIER REGENERATION.....	30
ARTICLE 19 : ENTREPÔT DE CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE DE LA PÂTE A PAPIER BLANCHIE.....	30
ARTICLE 20 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX STOCKAGES DE RESIDUS (TAS 501 A ET 501 B).....	30
ARTICLE 21 : ÉCHÉANCIER.....	31

ARTICLE 1 : DOMAINE D'APPLICATION

Sans préjudice des prescriptions édictées par des actes antérieurs ou par des arrêtés ministériels qui leur sont applicables, les installations exploitées par la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS sont soumises aux prescriptions complémentaires suivantes.

Ces dispositions sont prescrites en complément des prescriptions techniques imposées par l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009.

Les arrêtés préfectoraux de mise en demeure des 5 août 2011, 18 novembre 2010 et 27 octobre 2009 sont abrogés.

En ce qui concerne l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 22 juin 2011, seuls les articles 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8 et 9 sont abrogés. L'article 7 relatif à la mise en conformité du réseau incendie reste opposable.

En ce qui concerne l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 23 juin 2010, seuls les points 1, 2, 3 et 5 de l'article 1 sont abrogés. Le point 4 relatif à la mise en conformité des rejets de l'incinérateur reste opposable.

ARTICLE 2 : CLASSEMENT DU SITE

Le tableau de l'article 1er de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par le tableau suivant :

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Nature ou Substance	Etat	Seuil	Volume autorisé
1110	A	Fabrication industrielle de substances et préparations très toxiques	Fabrication (4 générateurs)	Bioxyde de chlore	G	< 20 t	771 g
1130-2	A	Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques	Fabrication (20 t/j)	dioxyde de soufre (SO_2)	G	< 200 t	1 t
1131-2	AS	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques	Emploi et stockage (2 bacs de stockage de 1130 m ³ et 300 m ³)	Solution de bioxyde de chlore (10 g/l)	L	≥ 200 t	1430 t (nota n°1)
1185-2	D	Chlorofluorocarbures, halons et autres carbures et hydrocarbures halogénés	Installations d'extinction	halons	/	> 200 kg	1825 kg
1200-2	AS	Fabrication, emploi ou stockage de substances ou mélanges comburants	Emploi ou stockage	chlorate de sodium (NaClO_3) chlorate de sodium en solution (650 g/L) : 3 bacs de stockage de 100 m ³ et 1 bac de dissolution de 132 m ³	L	> 200 t	908,2 t
				• chlorate de sodium solide : 325 tonnes	S		
1220	D	Emploi et stockage de l'oxygène	3 bacs de stockage de 50 m ³	peroxyde d'hydrogène à 49 %	L	2 à 200 t	172 t
				oxygène	L		

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Nature ou Substance	Etat	Seuil	Volume autorisé
1431	A	Fabrication industrielle de liquides inflammables	Fabrication	essence de térébenthine	L	-	4,6 t/j ¹
1432-2	D	Stockages en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	Stockages	essence de térébenthine	L	10 à 100 m ³ (en capacité équivalente)	50 m ³
				fuel	L		60 m ³ (C _{éq} = 12 m ³)
1434-1	A	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables	Installation de chargement de véhicules citernes	essence de térébenthine	L	> 20 m ³ /h	30 m ³ /h
1523-C-2	D	Fabrication industrielle, fusion et distillation, emploi et stockage de soufre	Stockage	soufre	L	50 à 500 t	200 t (100 m ³)
1530	D	Dépôt de papier, carton ou matériaux combustibles analogues	Dépôt	Pâte à papier	S	entre 1000 et 20000 m ³	16000 m ³
1532	A	Dépôt de bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés	Parc à bois	Bois, écorces, copeaux et sciures	S	> 20 000 m ³	553348 m ³
1611	A	Emploi ou stockage d'acides	Emploi et stockage	acides chlorhydrique à 35 %, nitrique à 60 % et sulfurique à 95 %	L	> 250 t	288,5 t (202 m ³)
1630-B	A	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique	Emploi et stockage	lessive de soude	L	> 250 t	2350 t
1715-1	A	Utilisation de substances radioactives	Sources radioactives	/	S	Q >10 ⁴	287,3 10 ⁴
2260-2	A	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, ...des substances végétales et de tous produits organiques naturels	Broyage et déchiquetage	Bois et écorce de bois	S	> 500 kW	3800 kW
2330	A	Teinture, impression, apprêt, enduction, blanchiment et délavage de matières textiles	Blanchiment	pâte à papier	/	> 1 t/j	1100 t/j
2430-1	A	Préparation de la pâte à papier	Fabrication de pâte à papier par le procédé Kraft avec blanchiment	Feuillus ou Résineux	/	> 100 t/j	1100 t/j (feuillus) ou 920 t/j (résineux) Production de 320 000 t/an
2520	A	Fabrication de ciments, chaux, plâtres	Fours	Chaux	/	> 5 t/j	300 t/j
2564-2	D	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques	Dégraissage	Fontaines à solvants	L	200 à 1500 l	1000 l
2752	A	Station d'épuration mixte	/	/		>10 000 équivalents habitants	300 000 équivalents habitants

¹ L'essence de térébenthine est un sous produit de la transformation du bois résineux. Le ratio est d'environ 5 kg produit par tonne de pâte de bois résineux produit, soit 4.6 t/j autorisé (5 kg/t * 920 t/j).

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Nature ou Substance	Etat	Seuil	Volume autorisé
2910-A-1	A	Installations de combustion	Chaudière à écorces (K1) (46 MW)	Écorces	S	> 20 MW	46 MW
2910-B	A	Installations de combustion	Chaudières : <ul style="list-style-type: none"> • Chaudière moyenne pression de l'incinérateur de gaz malodorants (6MW) • Chaudière à liqueurs noires (230 MW) L'ancienne chaudière à gaz DUQUENNE 3 est arrêtée.	<ul style="list-style-type: none"> • Gaz • Liquide 	G/ L	> 0,1 MW	236 MW
2921-1	A	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	Tours aéro-réfrigérantes	2 TAR (Est et Ouest) – 12600 kW TAR Effluent de blanchiment alcalin – 11000 kW TAR Effluent de blanchiment acide – 14500 kW	/	> 2000 kW	38100 kW
2925	D	Ateliers de charge d'accumulateurs	/	/	/	> 50 kW	472,2 kW
2930-2	NC	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur	Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur	/	/	< 2000 m ²	500 m ²

Nota n°1 : Cette quantité est ramenée à 900 tonnes au 31 décembre 2016 lorsque les travaux prévus à l'article 14.7 du présent arrêté sont réalisés (mise en place de 3 réservoirs de bioxyde de chlore en solution de capacité unitaire égale à 300 m³ sur le site).

ARTICLE 3 : RECOLEMENT

L'exploitant doit procéder, annuellement, à un récolement du présent arrêté préfectoral afin de s'assurer qu'il en respecte bien tous les termes et les échéances.

ARTICLE 4 : PLAN DE MODERNISATION DES INSTALLATIONS

L'exploitant met en œuvre les moyens nécessaires pour assurer la prévention des risques liés au vieillissement de ses installations en application des dispositions de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.

A compter du 30/06/2013 :

- tous les réservoirs de stockage de liqueur noire quelque soit sa concentration sont soumis à l'article 4 de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié susvisé,
- tous les massifs et les cuvettes de rétention associés à ces réservoirs sont soumis à l'article 6 de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié susvisé,
- toutes les capacités ou tuyauteries contenant ou transportant de la liqueur noire quelque soit sa concentration d'une contenance supérieure à 100 m³ sont soumises à l'article 5 de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié susvisé.

L'exploitant réalise un état initial et le programme d'inspection/de surveillance de ces réservoirs, des massifs et cuvettes de rétention associés et des capacités et tuyauteries identifiées avant le **30 juin 2013**.

ARTICLE 5 : PROTECTION CONTRE LES SEISMES

L'article 6.3.7 « *Protection contre les séismes* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par les prescriptions techniques suivantes :

L'exploitant met en œuvre les moyens nécessaires pour assurer la prévention des risques de ses installations en cas de séisme en application des dispositions de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.

Pour les installations de stockage de chlorate de sodium, les bacs de stockage sont conçus et entretenus pour résister au séisme de référence et les rétentions des bacs de stockage sont conçues et entretenues pour résister à un effet de vague selon la réglementation en vigueur. Les justificatifs du respect de cette prescription sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

Les mesures de renforcement relatives à la protection des stockages de chlorate de sodium vis à vis du séisme sont réalisés conformément aux conclusions de l'étude de résistance mécanique de murs de rétention à un effet de vague et de bacs de stockage au séisme réalisée en août 2010 par la société FIBRE EXCELLENCE.

ARTICLE 6 : MISE À JOUR DE L'ÉTUDE DE DANGERS

L'étude de dangers est actualisée dans les conditions prévues à l'article R. 512-33 du code de l'environnement. Ces compléments sont systématiquement communiqués au préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

L'étude de dangers est révisée au plus tard tous les cinq ans à dater de la validité de la dernière révision de l'étude ou lors de toute évolution des procédés mis en œuvre ou du mode d'exploitation de l'installation.

La prochaine révision de l'étude de dangers au titre de l'application de la mise à jour quinquennale prévue par le code de l'environnement est à transmettre au Préfet avant le **4 juillet 2017**.

ARTICLE 7 : DOSSIER SECURITE

L'exploitant établit, **sous 6 mois** à compter de la notification du présent arrêté, un dossier de sécurité pour le procédé Mathieson de fabrication du bioxyde de chlore devant comprendre les éléments suivants :

- caractéristiques physiques, chimiques et toxicologiques des substances mises en œuvre : matières premières, produits intermédiaires et produits fabriqués, y compris les impuretés ou produits parasites, quantités maximales mises en œuvre ;
- potentiels de dangers, notamment : éléments de cinétique et thermodynamique des réactions chimiques principales et secondaires mises en œuvre avec estimation du potentiel énergétique maximal de la masse réactionnelle et identification des dangers de dégagement de produits toxiques ;
- incompatibilité entre les produits et matériaux utilisés dans le procédé ;
- définition pour chacune des phases du procédé des plages limites de fonctionnement pour les paramètres pouvant avoir une influence sur la sécurité. Recherche des causes éventuelles de dérives, complétées par l'examen de leurs conséquences et des mesures correctives à prendre ;
- schéma de circulation des fluides et bilans matières ;
- modes opératoires, consignes écrites de démarrage, d'exploitation, d'arrêt et de nettoyage (instructions de service correspondantes) et les habilitations requises pour intervenir sur le procédé ;
- consignes de sécurité écrites propres à l'installation. Celles-ci doivent en particulier prévoir explicitement les mesures à prendre en cas de dérive du procédé par rapport aux limites de fonctionnement.

Le dossier de sécurité est mis en cohérence avec l'étude de dangers de l'établissement. Il est complété, si besoin révisé au fur et à mesure de l'apparition des connaissances nouvelles concernant l'un des éléments qui le compose.

Préalablement à sa réalisation, toute modification du procédé ou aménagement des installations doit faire l'objet d'un examen et si nécessaire, d'une mise à jour du dossier de sécurité et est portée à la connaissance du Préfet conformément à l'article R. 512-33 du code de l'environnement.

ARTICLE 8 : MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES (MMR)

Les articles 6.5.1 « *Liste des Éléments Importants Pour la Sécurité* » et 6.5.3 « *Conception des Équipements Importants Pour la Sécurité* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 sont abrogés et remplacés par les prescriptions techniques suivantes :

Article 8.1 : Définition et attendus des MMR

Les mesures de maîtrise des risques (MMR), au sens de l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 modifiant l'arrêté ministériel du 10 mai 2000, qui interviennent dans la cotation en probabilité et en gravité des phénomènes dangereux, dont les effets sortent des limites du site, doivent apparaître clairement dans une liste établie et tenue à jour par l'exploitant.

Ces mesures peuvent être techniques ou organisationnelles, actives ou passives et résultent des études de dangers ; elles consistent à réduire autant que possible la probabilité ou l'intensité des effets des phénomènes dangereux conduisant à des accidents majeurs potentiels compte tenu de l'état des connaissances et des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement de l'installation.

Dans le cas d'une chaîne de sécurité, la mesure couvre l'ensemble des matériels composant la chaîne.

Sont notamment incluses dans cette liste, les mesures qui participent à la décote en probabilité et/ou en gravité pour l'acceptabilité du risque et celles qui conduisent à l'exclusion de certains phénomènes dangereux pour l'élaboration du plan de prévention des risques technologiques.

Toute évolution de ces mesures fait préalablement l'objet d'une analyse de risque proportionnée à la modification envisagée. Ces éléments sont tracés et sont intégrés dans l'étude de dangers lors de sa révision.

Ces mesures doivent être efficaces, avoir une cinétique de mise en œuvre en adéquation avec celles des événements à maîtriser, être testées et maintenues de façon à garantir la pérennité du positionnement des phénomènes dangereux et accidents potentiels dans l'échelle de probabilité de l'annexe I de l'arrêté 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 soumises à autorisation.

Pour chacune d'elles, l'exploitant identifie le niveau de performance requis et s'assure de son atteinte en permanence.

Ce niveau de performance est apprécié au regard des principes suivants, lorsque concerné :

- Efficacité ou capacité de réalisation :

Capacité à remplir la mission/fonction de sécurité qui lui est confiée pendant une durée donnée et dans son contexte d'utilisation. En général, cette efficacité s'exprime en pourcentage d'accomplissement de la fonction définie. Ce pourcentage peut varier pendant la durée de sollicitation de la barrière de sécurité. Cette efficacité est évaluée par rapport aux principes de dimensionnement adapté et de résistance aux contraintes spécifiques.

- Temps de réponse :

Intervalle de temps requis entre la sollicitation et l'exécution de la mission/fonction de sécurité. Ce temps de réponse est inclus dans la cinétique de mise en œuvre d'une fonction de sécurité, cette dernière devant être en adéquation [significativement plus courte] avec la cinétique du phénomène qu'elle doit maîtriser.

- Indépendance d'une barrière :

Faculté d'une barrière, de par sa conception, son exploitation et son environnement, à ne pas dépendre du fonctionnement d'autres éléments et notamment d'une part d'autres barrières, et d'autre part, du système de conduite de l'installation, afin d'éviter les modes communs de défaillance ou de limiter leur fréquence d'occurrence.

- Principe de sécurité positive :

Un équipement est dit « à sécurité positive » lorsqu'une perte du fluide moteur ou des utilités conduit l'équipement à se mettre en situation sécuritaire stable ; la position de sécurité du système doit être maintenue dans le temps.

- Principe de tolérance aux anomalies matérielles :

Une fonction de sécurité est considérée comme « tolérante à une anomalie » lorsque le dysfonctionnement d'un des éléments qui la composent ne perturbe pas sa réalisation.

- Principe de tolérance à la première défaillance :

Une fonction de sécurité doit rester disponible en cas de défaillance unique d'un des éléments assurant cette fonction. La redondance est un moyen d'atteindre cet objectif.

- Principe de « concept éprouvé » :

Un équipement est dit de conception éprouvée lorsqu'il est utilisé depuis plusieurs années sur des sites industriels et que le retour d'expérience sur son application est bon, ou qu'il a subi des tests de « qualification » par l'utilisateur ou d'autres organismes.

- Principe de résistance aux contraintes spécifiques :

Les dispositifs assurant la fonction de sécurité doivent être conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques internes liées aux produits manipulés et aux conditions d'exploitation et externes liées à l'environnement du système.

- Principe de testabilité :

Les dispositifs, et en particulier les chaînes de transmission, doivent être conçus pour permettre de s'assurer périodiquement par test de leur efficacité.

- Principe d'inspection-maintenance spécifique :

Des programmes de maintenance, d'essais ... sont définis autant que de besoin et les périodicités qui y figurent sont explicitées.

Les indisponibilités temporaires des mesures de maîtrise susvisées sont gérées par des dispositions de même niveau.

Article 8.2 : Gestion des MMR

En cas d'indisponibilité d'une MMR (notamment pendant les tests et les opérations de maintenance d'un équipement), l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a préalablement défini et mis en place un dispositif compensatoire dont il justifie l'efficacité et la disponibilité permettant un maintien en sécurité de l'installation.

Toute intervention sur des matériels constituant toute ou partie d'une mesure « MMR » est suivie d'essais fonctionnels systématiques.

Les tests et les opérations de maintenance des différents équipements composant la MMR sont définis selon des procédures écrites et selon une périodicité adaptée à l'équipement considéré. Les périodicités définies y sont explicitées.

La traçabilité des différentes vérifications, tests, contrôles et autres opérations visées ci-dessus est assurée en permanence. L'exploitant tient ces restitutions à disposition de l'inspection des installations classées.

Une organisation doit être mise en place, dans le cadre du système de gestion de la sécurité (SGS), afin de s'assurer de la pérennité des principes définis ci-dessus.

ARTICLE 9 : TRANSPORT SUR SITE DE SUBSTANCES DANGEREUSES

Article 9.1 : Dispositions générales sur le site

Les véhicules citernes et wagons citernes respectent strictement et intégralement la réglementation relative au transport de marchandises dangereuses.

Lors de leur entrée dans le site industriel, les wagons-citernes et véhicules-citernes font l'objet d'un contrôle rigoureux, qui comprend notamment :

- un contrôle visuel afin de s'assurer de l'absence d'anomalie (fuite etc...) ;
- la vérification du bordereau de livraison précisant la nature de la substance livrée ;
- la vérification de la signalisation et du placardage ;
- la vérification que la livraison de la substance est programmée.

Les véhicules citernes et wagons citernes ne sont admis à entrer sur le site qu'après autorisation de l'exploitant.

Si le contrôle met en évidence une non-conformité, l'exploitant doit mettre en sécurité le wagon ou le camion et déclencher une procédure écrite adaptée.

Ces éléments sont développés dans des procédures écrites spécifiques, prévues dans le système de gestion de la sécurité, régulièrement mises à jour et tenues à la disposition de l'Inspection des Installations Classées. Les procédures sont à adapter en fonction du site et de l'utilisation des citerne ou des camions (chargement et déchargement).

Les enregistrements justifiant l'application de ces procédures sont également tenues à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

A tout moment, l'exploitant est capable de justifier quel est le nombre de camions-citerne et wagons-citerne présents sur le site, la nature de la substance contenue et l'état du contenant (vide ou plein). Une traçabilité permettant de justifier ces éléments est mise en place. Par ailleurs, un enregistrement vidéo permet de vérifier les entrées et les sorties des camions-citerne.

Des plans de prévention et/ou des protocoles de sécurité sont mis en place entre l'exploitant et les transporteurs éventuellement sous traitants. Ils définissent les consignes de sécurité à suivre sur le site et sont validés par l'exploitant et le transporteur. Les consignes sont affichées aux postes de dépotage en français et en espagnol. L'opérateur de l'usine est toujours informé de l'arrivée d'un camion ou d'un wagon. La mise en œuvre et la compréhension de ces consignes sont régulièrement auditées en interne par l'exploitant.

A l'intérieur du site, la vitesse est limitée à une vitesse qui ne saurait être supérieure :

- ni à 30 km/h pour les camions citerne ou ni à 10 km/h pour les wagons citerne,
- ni à la moitié de la vitesse maximale pour laquelle les camions-citerne ou les wagons-citerne ont été dimensionnés.

La manœuvre des wagons est réalisée par du personnel habilité. Les voies et les aiguillages sont maintenus en bon état et font l'objet d'inspections périodiques.

Dans le cas de situations d'urgence (début de fuite, par exemple), l'exploitant doit disposer de moyens d'intervention adaptés à la substance et aux équipements y compris sur les zones de stationnement. En cas de nécessité, notamment au regard de la cinétique des phénomènes dangereux redoutés, l'exploitant est en mesure de déplacer ou faire déplacer les camions-citerne ou les wagons-citerne dans des délais appropriés.

Dans le cas particulier du chlorate de sodium :

- 325 tonnes sous forme solide sont autorisées sur le site soit 5 wagons de 60 tonnes et 1 camion de 25 tonnes,
- la livraison de chlorate de sodium solide se fait par camions-citerne ou par wagons-citerne dédiés au chlorate de sodium,
- le locotracteur ne stationne pas à proximité immédiate des wagons-citerne,
- la livraison de chlorate de sodium ne peut pas être réalisée sur le site si un camion-citerne de gasoil ou térébenthine ou autre substance incompatible est présent sur le site et vice versa,
- une traçabilité des contrôles cités ci-dessus réalisés à l'entrée sur le site est mise en place,
- les camions-citerne pleins font l'objet d'une surveillance particulière afin de s'assurer qu'il n'y a pas de départ d'incendie (notamment feu de freins et de pneus). Dans quel cas, les moyens d'intervention appropriés sont disponibles et immédiatement mis en œuvre,
- le plan de circulation du site est conçu de façon à réduire au strict minimum le trafic routier à proximité des aires de dépotage ou de stationnement du chlorate de sodium.

Article 9.2 : Cas particulier des zones de stationnement

Les zones d'attente ou de stationnement des camions-citerne ou wagons-citerne sont délimitées et à l'intérieur du site clôturé. Elles sont identifiées sur un plan tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

La zone d'entrée des camions-citerne et wagons-citerne sur le site ne doit en aucun cas être utilisée

comme aire de stationnement. Elle peut, en revanche, être utilisée comme zone temporaire à fin de démarches administratives.

Dès l'autorisation d'entrée pour la livraison, les camions-citernes et les wagons-citernes sont acheminés soit vers la zone de dépotage appropriée soit vers la zone de stationnement identifiée. Le véhicule reste sous surveillance continue suite à son immobilisation à l'intérieur du site.

Ces zones de stationnement sont maintenues propres en permanence. En particulier, les herbes mortes et tout corps susceptibles de brûler sont supprimées.

Il est interdit d'ouvrir les camions-citernes ou les wagons-citernes sur la zone de stationnement identifiée.

Dans le cas particulier des wagons-citernes de chlorate de sodium :

- la zone de stationnement est unique et clairement identifiée : elle est située à proximité du bassin de confinement Nord. Elle est sécurisée par le cadenassage des aiguillages empêchant tout accès et par la mise en place d'un dispositif de protection vis à vis des véhicules routiers.
- le nombre de wagons pleins en attente sur le site est limité à 5 et cela seulement 50 jours par an afin de garantir le fonctionnement de l'usine lors des week-ends prolongés et des grèves éventuelles. Le reste du temps, le nombre de wagons pleins en attente sur le site est limité à 3.
- il n'existe pas de zone de stationnement pour le camion-citerne autorisé sur le site, celui-ci est immédiatement déposé suite à son entrée sur le site.

ARTICLE 10 : RESSOURCES EN EAU ET MOUSSE

L'article 6.6.5 « *Ressources en eau et mousse* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par les prescriptions techniques suivantes :

L'établissement doit disposer de ses propres moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre, et au minimum les moyens définis ci-après.

Les réserves en eau sont constituées de :

- une réserve d'eau constituée au minimum de 600 m³ (citerne d'eau filtrée sous le Pulsator),
- une réserve d'eau incendie constituée au minimum de 850 m³ (ancienne tour de stockage à la ligne de fibre),
- les bassins de la station d'épuration en secours.

Dans un délai de **2 mois** à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant transmet au Préfet, l'étude de création d'un réseau d'incendie primaire enterré dans l'axe central Nord-Sud du site. Les caractéristiques de ce réseau (longueur, débit, maillage, suffisance du nombre de vannes de sectionnement, alimentation) ainsi qu'un plan détaillé d'implantation sont intégrées à cette étude.

Dans un délai de **6 mois** à compter de la notification du présent arrêté, le plan d'opération interne visé au paragraphe 6.6.9.2 de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009 est mis à jour en vue :

- de tenir compte de chaque scénario identifié dans l'étude de dangers et ses compléments,
- d'intégrer dans chaque fiche réflexe, d'une part un descriptif des moyens d'intervention fixes et mobiles disponibles pour limiter et/ou supprimer les effets toxiques et/ou thermique et permettre la mise en sécurité des installations et d'autre part la stratégie d'intervention à partir desdits moyens.

ARTICLE 11 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX CHAUDIERES

L'article 9.2.4 « *Chaudière à gaz DUQUENNE 3* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 et le tableau 5 « *Chaudière à gaz* » de l'annexe 2 « *Valeurs limites et surveillance des rejets dans l'air* » sont abrogés. La chaudière à gaz qui n'est plus exploitée est mise en sécurité par l'isolation physique des réseaux associés.

L'article 9.2.3 « *Chaudière de récupération à liqueur noire* » de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est complété par les dispositions suivantes :

Le foyer est contrôlé par un système de surveillance adapté composé d'une caméra avec pyromètre dans le foyer secourue par une seconde caméra en cas de défaillance et d'une alarme de température basse du tas de salin reportée en salle de contrôle.

Un détecteur d'oxygène est présent dans la chambre de combustion pour contrôler la combustion et dans la cheminée.

Un détecteur de SO₂ est placé à la cheminée.

Le ventilateur d'air primaire dispose d'une alarme avec report en salle de contrôle en cas d'absence de retour du fonctionnement du moteur.

ARTICLE 12 : PARC A BOIS

L'article 9.8.3 « *Parc à bois* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par les prescriptions techniques suivantes :

La capacité maximale de stockage de bois (rondins, grandes longueurs, gros bois, copeaux, écorces et sciures) sur le site est de 150 000 tonnes.

Le stock des écorces et sciures ne doit en aucun cas dépasser 3000 tonnes et 5 mètres de hauteur maximum pour l'ensemble du site.

Les dimensions à respecter par les îlots de rondins de bois sont celles décrites par l'étude de dangers. En particulier, une distance de 28 mètres est laissée libre entre les limites de propriété et les limites de la largeur de l'îlot.

Le terrain sur lequel sont reparties les piles de bois est quadrillé par des chemins de largeur suffisante garantissant un accès facile entre les groupes de piles en cas d'incendie. Ces chemins doivent également permettre l'accès des véhicules de secours dans les diverses sections du dépôt. A l'intersection des allées principales, les piles de bois sont disposées en retrait des allées, de manière à permettre aux véhicules de braquer sans difficulté.

L'exploitant vérifie lors de rondes régulières l'absence de début d'incendie particulièrement en période de non activité du parc à bois.

Les stockages des rondins, des grandes longueurs, du gros bois, des copeaux, des écorces et des sciures sont aménagés par îlotage de manière à ne pas être à l'origine d'effets thermiques, au sens de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005, à l'extérieur du site en cas d'incendie. La zone de stockage est délimitée par une barrière physique permettant de respecter cette disposition.

L'exploitant tient à disposition de l'inspection des installations classées un plan des stockages à jour avec les zones d'effets associées et les éléments permettant de justifier du respect de cette disposition.

Des moyens fixes et adaptés sont positionnés pour la lutte contre un incendie du parc à bois.

Un système d'arrosage fixe spécifique est installé à proximité de la zone de stockage des écorces et des sciures du parc à bois, et mis en service **au plus tard le 31/03/2013**.

Un chargeur de 5 m³ (et un engin de recharge pour dépannage) est disponible sur le site. Ces chargeurs sont garés hors zone de dangers.

Deux lignes de tuyaux de diamètre 100 mm de 300 mètres de longueur sont disponibles sur le site.

Dans un délai n'excédant pas **6 mois** à compter de la notification du présent arrêté, les bandes transporteuses sont munies de colonnes sèches. Des sprinklers sont installés dans les galeries de reprise de copeaux des stockages de feuillus et de résineux.

Les transporteurs à bandes sont munis de capteurs de déport de bandes et de contrôleurs de rotation. Ces capteurs arrêtent automatiquement l'installation après une éventuelle temporisation limitée à quelques secondes.

Les bandes transporteuses sont des bandes difficilement propagatrices de la flamme.

Un sprinklage automatique est opérationnel dans le bâtiment de classage des copeaux.

Le silo à écorces de 500 m³ est muni d'un événement dimensionné selon la norme en vigueur afin de garantir l'absence d'effets dominos sur les installations à proximité. La note justifiant le bon dimensionnement de cet événement figure dans l'étude de dangers. Toutes les dispositions sont prises pour éviter les explosions dans ce silo.

La cuve de stockage de gazole de 25000 litres est conforme à l'arrêté ministériel du 22 décembre 2008

relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées existantes soumises à déclaration sous la rubrique n° 1432 (Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables) ou tout texte s'y substituant.

ARTICLE 13 : ATELIER LIGNE DE FIBRES

Les articles 9.5 « *Dépôt et installation de chargement d'essence de térébenthine* », 9.6.1 « *Fabrication et conditionnement de la pâte – Ligne de fabrication* », 9.6.3 « *Fabrication et conditionnement de la pâte – Zones de stockage* » et 9.6.4 « *Fabrication et conditionnement de la pâte – Oxygène* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 sont abrogés et remplacés par les prescriptions techniques suivantes :

Article 13.1 : Cuisson

Le lessiveur, l'imprégnateur et les ballons de flash sont conçus et entretenus conformément à la réglementation des équipements sous pression.

Le lessiveur et l'imprégnateur sont équipés d'une chaîne de sécurité indépendante de la chaîne de contrôle relative à l'exploitation du procédé composée d'une détection de pression entraînant l'arrêt des pompes d'alimentation des réactifs (liqueur blanche notamment) et la fermeture de la vanne d'alimentation de vapeur.

Les ballons de flash sont munis de soupapes et de détection de pression haute.

Les stockages de filtrats de liqueur noire de 1700 m³ (liqueur noire faible), 325 m³ (bac des filtrats cuisson), 465 m³ (bac des filtrats) et 350 m³ (bac des filtrats) sont munis de détection de niveau haut et bas asservies à une alarme reportée en salle de contrôle.

En cas de débordement, de fuite ou de rupture du stockage, l'épandage est recueilli dans une cuvette de rétention.

Lors de la fabrication, les gaz malodorants dégagés sont captés, collectés et traités dans l'incinérateur.

Le niveau de copeau dans la trémie dans la trémie de cuisson est surveillé en continu.

En cas d'arrêt de l'incinérateur de gaz malodorants, soit les gaz forts sont envoyés vers le four à chaux afin d'y être incinérés de manière automatique, soit l'installation est mise à l'arrêt dans les meilleurs délais. A la remise en service de l'incinérateur de gaz malodorants, les canalisations font l'objet d'un balayage automatique à l'aide de vapeur d'eau.

Article 13.2 : Dépôt et installation de chargement d'essence de térébenthine

Article 13.2.1 : Stockage

La térébenthine stockée sur le site est issue de la fabrication de la pâte à papier (condensats de cuisson). Elle est stockée dans un réservoir de 50 m³.

Le bac de stockage de térébenthine est conforme à l'arrêté ministériel du 22 décembre 2008 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées existantes soumises à déclaration sous la rubrique n° 1432 (Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables) ou tout texte s'y substituant.

a) Caractéristiques

Le réservoir est incombustible, étanche, construit selon les règles de l'art et doit présenter une résistance suffisante aux chocs accidentels. Il est maintenu solidement de façon qu'il ne puisse se déplacer sous l'effet du vent, des eaux ou des trépidations.

Le matériel d'équipement du réservoir est conçu et monté de telle sorte qu'il ne risque pas d'être soumis à des tensions anormales en cas de dilatation, tassement du sol... Il est d'interdit d'intercaler des tuyauteries flexibles entre le réservoir et les robinets ou le clapet d'arrêt isolant ce réservoir des appareils d'utilisation.

Les vannes de piétement sont en acier ou en fonte spéciale présentant les mêmes garanties d'absence de fragilité.

Les canalisations sont métalliques, installées à l'abri des chocs et donnent toutes garanties de résistance aux actions mécaniques, physiques, chimiques ou électrolytiques.

L'exploitant est en mesure de fournir à tout instant une estimation du volume stocké.

Si l'installation dispose d'un orifice permettant un jaugeage direct ou un dispositif de jaugeage, celui-ci doit être fermé par un tampon hermétique. Le jaugeage est interdit pendant l'approvisionnement du réservoir.

Il appartient à l'utilisateur, ou au tiers qu'il a délégué à cet effet, de contrôler, avant chaque remplissage du réservoir, que celui-ci est capable de recevoir la quantité de produit sans risque de débordement.

Lors des périodes d'exploitation de ce réservoir, le réservoir fait l'objet d'un suivi par l'exploitant du volume de térébenthine présent dans le réservoir par jauge manuelle ou électronique à une fréquence régulière n'excédant pas une semaine.

Le réservoir fixe est équipé d'une ou plusieurs canalisations de remplissage dont chaque orifice comporte un raccord fixe d'un modèle conforme aux normes spécifiques éditées par l'Association Française de Normalisation, correspondant à l'un de ceux équipant les tuyaux flexibles de raccordement de l'engin de transport.

En dehors des opérations d'approvisionnement, l'orifice de chacune des canalisations de remplissage est fermé par un obturateur étanche.

Le réservoir est équipé d'un dispositif de récupération des gaz incondensables issus de l'installation dont l'efficacité et la pertinence font l'objet d'une note détaillée de justification, notamment vis-à-vis du risque de création d'atmosphère explosible dans les installations situées en aval du réservoir (effets dominos éventuels à étudier). Cette note est transmise au préfet sous 3 mois à compter de la notification du présent arrêté.

b) Rétention

Le réservoir est associé à une cuvette de rétention étanche, maintenue propre et désherbée.

Les merlons ou murets de rétention sont étanches et doivent résister au choc d'une vague provenant de la rupture d'un réservoir. Ils sont périodiquement surveillés et entretenus.

c) Détection

Le réservoir est équipé de niveaux bas et haut qui entraînent en cas de déclenchement une alarme en salle de contrôle.

Un détecteur d' H_2S est installé dans la cuvette de rétention qui alarme en cas de fuite du réservoir.

Article 13.2.2 : Poste de chargement de l'essence de térébenthine

Le poste de chargement de térébenthine est conforme aux dispositions, applicables aux « installations existantes », de l'arrêté du 12/10/11 relatif aux installations de chargement ou de déchargement desservant un stockage de liquides inflammables soumises à autorisation au titre de la rubrique 1434-2 de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement ou tout texte s'y substituant.

a) Rétention

La zone de chargement est sur rétention.

b) Le chargement

Le chargement est réalisé par l'intermédiaire d'une canne plongeante.

Les bras de chargement sont équipés de vannes manuelles.

c) Dispositifs de sécurité

Les opérations de chargement d'essence de térébenthine ne peuvent être effectuées qu'après mise à la terre des camions citerne. Les opérations s'effectuent en présence du chauffeur et d'un opérateur usine.

Un mode opératoire présentant les consignes de sécurité relatives au chargement à respecter doit être affiché au poste de chargement camion.

Il est interdit de dépoter simultanément un camion d'oxygène.

Article 13.2.3 : Installations électriques

L'installation électrique comporte un dispositif de coupure de la pompe de chargement du camion-citerne permettant d'interrompre, en cas de fausse manœuvre, d'incident ou d'inobservation des consignes de sécurité, l'ensemble du circuit électrique à l'exception des systèmes d'éclairage de secours non susceptibles de provoquer une explosion, et permettant d'obtenir l'arrêt total du chargement de l'essence de térébenthine.

Un essai du bon fonctionnement du dispositif de coupure générale est réalisé à chaque arrêt annuel, soit tous les 18 mois.

La commande de ce dispositif est placée en un endroit facilement accessible à tout moment au préposé responsable de l'exploitation de l'installation.

Les installations électriques situées sous l'aire de chargement doivent être ADF.

Les canalisations électriques ne doivent pas être une cause possible d'inflammation et doivent être convenablement protégées contre les chocs, contre la propagation des flammes et contre l'action des produits présents dans la partie de l'installation en cause.

Article 13.2.4 : Mise à la terre des équipements

Les équipements métalliques (réservoirs, canalisations) doivent être mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables, compte tenu notamment de la nature explosive ou inflammable des produits.

Sous réserve des impératifs techniques qui peuvent résulter de la mise en place de dispositifs de protection cathodique, les installations fixes de transfert de liquides inflammables, ainsi que les charpentes et enveloppes métalliques sont reliées électriquement entre elles ainsi qu'à une prise de terre unique. La continuité des liaisons présente une résistance inférieure à 1 ohm et la résistance de la prise de terre est inférieure à 10 ohms.

Article 13.2.5 : Surveillance de l'exploitation

L'exploitation doit se faire sous la surveillance directe et permanente d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.

Article 13.2.6 : Moyens de lutte incendie

Des dispositifs spécifiques de lutte contre l'incendie (hydro mousse) sont installés au voisinage immédiat de l'installation. Le réservoir de stockage est muni d'une couronne d'eau incendie.

ARTICLE 14 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX STOCKAGES SITUÉS DANS LA ZONE DES PRODUITS CHIMIQUES

Les stockages suivants respectent les dispositions de l'article 2.7.4 « Rétentions » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009.

Les articles 9.4.4.3 « Dépotage et stockage de soude et d'acide sulfurique », 9.4.4.2 « Dépotage et stockage de chlorate de sodium », 9.4.4.1 « dépotage et stockage de soufre liquide », 9.4.4.4 « Stockage du dioxyde de soufre (SO_2) » et 9.4.4.5 « Stockage de b oxyde de chlore (ClO_2) » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009 sont abrogés et remplacés par les articles 14.1 à 14.8 suivants :

Article 14.1 : Dispositions générales

Tout épandage incidentel ou accidentel de soude, acide sulfurique, chlorate de sodium en solution, soufre liquide, dioxyde de soufre en solution, b oxyde de chlore en solution doit faire l'objet d'un confinement adapté permettant de :

- limiter les éventuelles émissions toxiques pour les substances concernées par des seuils de toxicité aigüe,
- recueillir le produit épandu.

Ces épandages doivent alors faire l'objet d'un compte rendu d'incident qui détermine le traitement le plus adapté à mettre en œuvre pour ces effluents.

Sauf autorisation explicite, la dilution des effluents incidentels et/ou accidentels est interdite. En aucun cas elle ne doit constituer un moyen de traitement adapté.

Article 14.2 : Stockage d'acide sulfurique

Article 14.2.1 : Bacs de stockage

L'acide sulfurique est stocké dans 2 bacs de 66 m³.

Des mesures sont prises pour empêcher la production d'hydrogène dans chacun des bacs et prévenir son accumulation, notamment en cas de rinçage d'un bac ou de dilution de l'acide.

Les acides et bases sont disposés dans des cuvettes de rétention séparées.

Les bacs de stockage d'acide sulfurique sont munis de capteurs de niveau suivis depuis la salle de contrôle. Tout dépassement du niveau haut entraîne l'interdiction de démarrage de la pompe de dépotage. Le dépassement du niveau très haut entraîne l'arrêt de la pompe de dépotage.

Des caches brides sont mis en place pour éviter les projections d'acide sulfurique.

Le stockage d'acide sulfurique est conforme à l'arrêté ministériel du 6 septembre 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°1611.

Article 14.2.2 : Aire de dépotage

L'aire de dépotage associée est placée sur rétention.

Une procédure écrite définit le mode opératoire de dépotage. Elle prévoit notamment la vérification, par un membre du personnel, de la nature du produit préalablement au démarrage du dépotage ainsi que de la bonne réalisation des branchements. Elle précise la nature des opérations de mise en sécurité des vannes. Les diverses canalisations font l'objet d'une signalétique explicite.

Le poste de dépotage est muni d'un bouton d'arrêt d'urgence entraînant l'arrêt de la pompe de dépotage.

L'arrêt de la pompe de dépotage peut également être piloté à distance depuis la salle de contrôle.

Article 14.2.3 : Transfert de l'acide sulfurique vers l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore

Les débitmètres présents sur les chaines de fabrication du bioxyde de chlore permettent de détecter par perte de débit une rupture partielle ou totale sur la canalisation de transfert depuis la salle de contrôle.

Article 14.3 : Stockage de soude

Article 14.3.1 : Bacs de stockage

La soude concentrée est stockée dans deux bacs de 300 m³ et la soude diluée dans un bac de 200 m³.

Les bacs de stockage de soude sont équipés de jauge de niveau.

Le stockage de soude est conforme à l'arrêté ministériel du 26 juillet 2001 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1630.

Article 14.3.2 : Aire de dépotage

L'aire de dépotage associée est placée sur rétention.

Une procédure écrite définit le mode opératoire des dépotages de soude. Elle prévoit notamment la vérification, par un membre du personnel, de la nature du produit préalablement au démarrage du dépotage ainsi que de la bonne réalisation des branchements. Elle précise la nature des opérations de mise en sécurité des vannes.

Les diverses canalisations font l'objet d'une signalétique explicite.

Le poste de dépotage est muni d'un bouton d'arrêt d'urgence entraînant l'arrêt de la pompe de dépotage.

L'arrêt de la pompe de dépotage peut également être piloté à distance depuis la salle de contrôle.

Article 14.4 : Stockage et emploi de chlorate de sodium

Article 14.4.1 : Gestion de la quantité de chlorate de sodium sur le site

Au maximum, la quantité de chlorate de sodium présente sur le site est de 908,2 tonnes reparties comme suit :

- 325 tonnes sous forme solide, soit 5 wagons de 60 tonnes et 1 camion de 25 tonnes (cf article 9.1 du présent arrêté),
- 583,2 tonnes sous forme liquide soit 3 bacs de 100 m³ chacun et 1 bac de dissolution de 132 m³.

Des dispositions sont prises afin :

- qu'il ne puisse y avoir mise en contact entre le chlorate de sodium et le soufre, le gasoil, la térébenthine ou autre substance incompatible afin d'éviter les incompatibilités,
- que toute source d'ignition soit éloignée du chlorate de sodium si des opérations nécessitant l'emploi de chalumeau ou de feux nus doivent être effectuées sur le site.

Article 14.4.2 : Aire de dépotage dédiée au chlorate de sodium

La zone de dépotage est équipée de panneaux rappelant les consignes de sécurité à mettre en œuvre et les dangers liés au produit. L'exploitant s'assure que ces consignes sont comprises par les chauffeurs étrangers.

La zone de dépotage est dotée d'une protection s'opposant à un choc par un autre véhicule. En particulier, l'aiguillage qui commande l'accès à l'embranchement est verrouillé lors des dépotages.

L'aire de dépotage et la rétention du stockage de soufre sont aménagées de manière à garantir qu'en cas de fuite, le soufre ne puisse atteindre la zone de dépotage du chlorate de sodium, y compris par les égouts présents au droit de cette zone.

Des dispositions (de type rideau d'eau ou autre mesure d'efficacité équivalente) sont prises pour éviter les effets thermiques dominos générés par les installations mettant en œuvre du soufre sur l'aire de dépotage. **sous 18 mois** à compter de la notification du présent arrêté.

La zone de dépotage est nettoyée avant et après chaque opération. En cas de déversement de solution de chlorate de sodium, l'exploitant procède au nettoyage immédiat de la zone (récupération, lavage à l'eau...). En cas d'une détection d'hydrocarbure sur la zone, un nettoyage est immédiatement entrepris en veillant à ne pas mettre en contact le produit détecté avec du chlorate de sodium.

Le dépotage est réalisé sous surveillance d'un membre du personnel de l'établissement. Le dépotage est réalisé par addition d'eau dans le wagon. Il est interdit de dépoter une substance incompatible avec le chlorate de sodium dans la zone produits chimiques, lors d'un dépotage de chlorate de sodium.

Les flexibles de dépotage doivent être conformes à la norme en vigueur et sont remplacés préventivement tous les 5 ans. Les rapports d'entretien et de vérification sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Un dispositif approprié doit empêcher que celui-ci ne subisse une usure due à un contact répété avec le sol. Le flexible doit être changé après toute dégradation.

Un bouton d'arrêt d'urgence présent au poste de dépotage permet d'arrêter la pompe de dépotage. Les citernes ne sont ouvertes que le temps strictement nécessaire aux opérations de dépotage.

La zone de dépotage est équipée de moyens d'intervention appropriés aux risques, conformes aux référentiels en vigueur, permettant de lutter contre l'incendie d'un camion-citerne ou d'un wagon-citerne. Notamment, l'aire de dépotage est équipée d'un dispositif fixe de déluge placé au dessus des citernes mobiles **sous 1 an** à compter de la notification du présent arrêté. Ce dispositif est actionnable manuellement et à distance en dehors des zones d'effets de surpression. La commande à distance est opérationnelle **sous 1 an** à compter de la notification du présent arrêté.

La note justifiant le bon dimensionnement de ce dispositif est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

En cas de nécessité, notamment au regard de la cinétique des phénomènes dangereux redoutés, l'exploitant est en mesure de déplacer ou faire déplacer les wagons et/ou les véhicules dans des délais appropriés.

Article 14.4.3 : Aire de stockage

La zone de stockage de chlorate de sodium en solution est maintenue propre en permanence. En particulier, il est interdit de stocker de manière temporaire ou permanente des matériaux combustibles sur cette zone.

Les bacs de stockages (y compris le bac de dissolution de 132 m³) sont munis d'un indicateur de niveau et

d'une sécurité de niveau haut qui entraîne l'arrêt de la pompe de remplissage.

Le bac de dissolution de 132 m³ est sur rétention déportée et est équipé d'un évent dimensionné selon les normes en vigueur.

Les deux bacs de stockage non filtrés et le bac de stockage filtré, chacun contenant 100 m³, placés en séries sont sur rétention.

Article 14.4.4 : Gestion des déchets imprégnés de chlorate de sodium

Une consigne écrite doit rappeler les précautions d'emploi du chlorate de sodium. Elle doit notamment évoquer les points suivants :

- toute partie d'installation, objet, etc, pouvant être souillée par les solutions de chlorate doit être lavée à grandes eaux,
- il est interdit d'essuyer ou d'éponger la solution de chlorate avec des chiffons, papiers...
- l'entretien des vêtements des ouvriers pouvant se trouver au contact des solutions de chlorate doit faire l'objet de prescriptions particulières,
- les déchets imprégnés de chlorate doivent être détruits le plus rapidement possible. En attendant leur destruction, ils doivent être entreposés sur une aire aérée, nettement délimitée et uniquement affectée à cet usage. En aucun cas les déchets chloratés ne doivent être incinérés avec d'autres déchets.

Article 14.5 : Dépotage et stockage du soufre liquide

Les livraisons de soufre se font par camion.

L'exploitant dispose de moyens de lutte incendie pour faire face à un feu de soufre liquide au poste de dépotage ou dans la cuvette de rétention.

Le camion ainsi que l'ensemble des équipements participant aux opérations de dépotage sont disposés sur une aire assurant rétention lors des livraisons. Cette aire est spécifique à cette opération. Des dispositions sont prises afin qu'il ne puisse y avoir transfert de soufre sur la zone de livraison du chlorate de sodium (bouchage des égouts notamment).

Les flexibles de dépotage sont remplacés tous les 5 ans.

En cas d'incident, la pompe de transfert peut être arrêtée localement par le chauffeur (bouton d'arrêt d'urgence) ou depuis la salle de contrôle.

Le stockage du soufre liquide s'effectue dans un bac de 100 m³ placé sur une rétention dimensionnée selon les dispositions de l'article 2.7.4 de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009. Il est muni d'un évent dimensionné selon la norme en vigueur.

Le stockage est équipé :

- d'une garde hydraulique sur le trop plein pour réduire les entrées d'air ;
- d'une sonde de niveau de sécurité indépendante dont le seuil haut interdit le démarrage de la pompe et le seuil très haut arrête la pompe de dépotage ;
- et d'une soupape de sécurité en aval de la vanne de détente vapeur.

Le réchauffage du stockage se fait à l'aide de vapeur d'eau.

Article 14.5.1 : Transfert du soufre liquide du stockage vers les fours de combustion

Les canalisations de transfert vers les fours de combustion sont à double enveloppe.

En cas de rupture d'une canalisation de transfert, la détection de température basse du four entraîne l'arrêt du four, l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture de la vanne entre le bac de stockage et la pompe de transfert.

Une vanne manuelle est présente sur l'alimentation en soufre liquide de chaque four.

Article 14.6 : Stockage du dioxyde de soufre en solution (SO₂)

Article 14.6.1 : Stockage du SO₂ en solution

Le dioxyde de soufre est stocké en solution à 25 g/l dans un bac de 100 m³ sur rétention.

La surface de cette rétention est ramenée à compter du 31/12/2014 à 100 m² diminuée de l'emprise du bac.

Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...).

Le bac est équipé en pied de bac de vannes de fermeture à sécurité positive.

Le bac est muni d'un indicateur de niveau et d'une sécurité de niveau très haut qui entraîne l'arrêt de l'unité de production de SO₂ et la fermeture des vannes sur la tuyauterie d'alimentation.

En cas d'épandage de produit dans la cuvette de rétention, l'exploitant met en place des mesures d'intervention permettant de limiter la diffusion de SO₂ à l'atmosphère. Ces dispositions sont prévues dans le Plan d'Opération Interne de l'établissement.

Article 14.6.2 : Transfert du dioxyde de soufre en solution vers utilisateurs

Un capteur de débit est présent sur la canalisation de transfert au niveau de l'atelier blanchiment et est asservi à une alarme reportée en salle de contrôle. Le dépassement du seuil bas entraîne une alarme reportée en salle de contrôle et le dépassement du seuil très bas entraîne l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture des vannes en pied de bac du stockage.

Un capteur de pression est présent sur la canalisation de transfert **sous 6 mois** à compter de la notification du présent arrêté. Le dépassement du seuil bas entraîne une alarme reportée en salle de contrôle et le dépassement du seuil très bas entraîne l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture des vannes en pied de bac du stockage.

La canalisation de transfert du dioxyde de soufre en solution vers utilisateurs est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Un clapet anti-retour est mis en place en sortie du bac.

La pompe de transfert est placée dans la rétention associée au stockage.

Article 14.7 : Stockage du bioxyde de chlore en solution (ClO₂)

Le bioxyde de chlore est stocké en solution à 10 g/l dans 2 bacs de 300 m³ et 1130 m³.

Ce stockage est modifié de la façon suivante :

- A compter du **31/12/2014**, la rétention du bac existant de 300 m³ (appelé 1^{er} bac) dispose d'un volume de 300 m³ et sa surface est limitée à 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...).
- A compter du **31/12/2015**, 1 nouveau bac de 300 m³ (appelé 2^{ème} bac) est créé et associé à une rétention d'un volume de 300 m³ et d'une surface de 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...). Dès la mise en service de ce nouveau bac, le volume de bioxyde de chlore dans le bac 1130 m³ est limité à 800 m³ (sonde de niveau avec alarme et asservissement ou dispositif équivalent).
- A compter du **31/12/2016**, 1 nouveau bac de 300 m³ (appelé 3^{ème} bac) est créé et associé à une rétention d'un volume de 300 m³ et d'une surface de 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...). Dès la mise en service de ce nouveau bac, le bac de 1130 m³ est vidé, il est toutefois maintenu en place et entretenu pour pouvoir en cas d'épandage servir à la récupération du produit.

Les rétentions des nouveaux stockages de bioxyde de chlore, installés à compter du **31/12/2016**, doivent être protégées des effets dominos susceptibles d'être générés par les installations voisines tels qu'un incendie au niveau du dépôtage du soufre et une explosion de chlorate de sodium au poste de déchargement et être protégées des agressions extérieures de type séisme conformément à l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié.

Ces rétentions communiquent par surverses du sud vers le nord. La surverse de la rétention la plus au nord rejoint l'orifice de l'égout situé à proximité via une canalisation fermée.

Les cuvettes de rétention où sont disposés les stockages sont dotées d'un dispositif adapté s'opposant à l'intrusion d'un véhicule.

En cas d'épandage de produit dans la cuvette de rétention, l'exploitant met en place des mesures d'intervention permettant de limiter la diffusion de ClO₂ à l'atmosphère. Ces dispositions sont prévues dans le Plan d'Opération Interne de l'établissement. Elles comprennent notamment l'arrêt de l'alimentation des bacs de stockage.

Les bacs de stockage sont équipés en pied de bac de vannes de fermeture à sécurité positive.

Les bacs sont chacun munis de niveaux haut et bas générant une alarme visuelle et sonore, d'une sécurité de niveau très haut indépendante qui entraîne automatiquement l'arrêt de l'unité de production de ClO₂, et d'une sécurité de niveau très bas qui entraîne automatiquement l'arrêt de la pompe de transfert vers l'atelier blanchiment.

Les bacs sont maintenus en dépression, les gaz aspirés sont traités dans la tour d'absorption 1000 de la chaîne G10 avec possibilité d'envoi vers la tour d'absorption 1100 de la chaîne G12. Ils sont munis d'évents d'explosion. Un capteur de vide est présent dans chaque bac. Son déclenchement entraîne une alarme visuelle et sonore.

Un refroidissement des bacs est mis en œuvre dès que la température extérieure atteint 25°C.

Toutes dispositions sont prises pour éviter les phénomènes de siphonnage en cas de fuite sur une canalisation.

Les canalisations de transfert du dioxyde de chlore en solution sont en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Les canalisations de soutirage entre la première vanne de pied de bac et les réservoirs sont dotées de dispositifs de protection contre les chocs.

Les vannes manuelles de purges (bacs et canalisations de transfert) sont sécurisées pour éviter une ouverture intempestive. La position des vannes ouverte ou fermée doit être repérée.

Un capteur de pression est présent au refoulement de la pompe de soutirage des bacs de stockage. Son déclenchement entraîne l'arrêt automatique de la pompe de soutirage et la fermeture des vannes de pied de bac.

Article 14.7.1 : Transfert du ClO₂ du stockage vers l'atelier de blanchiment

La canalisation de transfert du dioxyde de chlore en solution vers l'atelier blanchiment est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Un dispositif de contrôle de la pression dans la canalisation au départ et à l'arrivée est mis en œuvre. La détection d'une anomalie entraîne l'arrêt des pompes, la fermeture des vannes de pied de bac de stockage de bioxyde de chlore en solution et le déclenchement d'une alarme visuelle et sonore en salle de contrôle.

Une procédure écrite définit les opérations de démarrage de la pompe de transfert.

Afin d'éviter les surpressions dans la canalisation, une soupape permet un retour du produit dans les bacs si la pression dépasse 4 bars.

Les vannes manuelles de purge (bacs ou canalisations de transfert) sont sécurisées pour éviter une ouverture intempestive. La position des vannes ouverte ou fermée doit être repérée.

La pompe de transfert est placée sur rétention.

ARTICLE 15 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX ATELIERS PRODUITS CHIMIQUES

L'article 9.4 « Ateliers produits chimiques » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par les prescriptions techniques suivantes :

Article 15.1 : Dispositions générales

Les ateliers de fabrication du dioxyde de soufre et du bioxyde de chlore sont approvisionnés en masques et

appareils respiratoires correspondant aux gaz ou émanations toxiques susceptibles de se produire sur la zone de stockage ou dans les ateliers de production. Chaque opérateur possède son propre masque.

Les unités d'intervention disposent de moyens adaptés d'absorption et de récupération des produits dangereux accidentellement répandus permettant à minima de traiter des petites fuites dans les ateliers.

Article 15.2 : Salle de commandes

La salle de commande de la zone produits chimiques est équipée de façon à conserver la supervision des procédés et leur mise en sécurité en cas d'effets dominos (toxiques, thermiques et surpression).

Le système informatique qui permet le pilotage des équipements de la zone produits chimiques est conçu de façon à ce que le pilotage puisse être assuré depuis la salle de contrôle de l'atelier « presse pâte ».

Article 15.3 : Atelier de fabrication du dioxyde de soufre (SO₂)

Article 15.3.1 : Généralités

L'ensemble des canalisations transportant du dioxyde de soufre gazeux ou en solution est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels. Sont notamment visées les canalisations de transfert du SO₂ vers les tours de refroidissement, les canalisations de transfert du SO₂ vers l'atelier de production de bioxyde de chlore, la canalisation de transfert du SO₂ de la tour d'absorption vers le stockage de SO₂ en solution.

Ces canalisations sont repérées selon les règles en vigueur et font l'objet de contrôles et d'opérations de maintenance périodiques permettant de s'assurer de leur bon état et de leur étanchéité.

Article 15.3.2 : Fours à soufre

Le dioxyde de soufre est produit par combustion de soufre liquide dans deux fours à soufre. L'exploitant est autorisé à produire 20 tonnes / jour de SO₂.

Un détecteur de flamme à sécurité positive est mis en place sur chaque brûleur. Son déclenchement entraîne la fermeture des deux vannes automatiques redondantes, placées en série sur la tuyauterie d'alimentation en gaz naturel du four concerné. Toute la chaîne de coupure automatique (détection, transmission du signal, fermeture de l'alimentation en gaz) est testée périodiquement. La position ouverte ou fermée de ces organes est clairement identifiable par le personnel d'exploitation.

Un balayage à l'air est réalisé lors de la séquence d'allumage ou de ré-allumage des fours pour éviter la présence de poches de gaz imbrûlé.

Un détecteur de sublimation est mis en place sur chaque four à soufre. Son déclenchement entraîne l'arrêt automatique de ces derniers ainsi que l'arrêt automatique de l'alimentation en soufre liquide et l'arrêt automatique du ou des générateur(s) de bioxyde de chlore concerné(s).

Aucune mise à l'air n'existe sur les fours ; le SO₂ produit est entièrement conduit par canalisation résistante aux chocs et au vieillissement vers son lieu d'utilisation. Les canalisations sont maintenues parfaitement étanches.

Un détecteur de pression, implanté dans le conduit d'évacuation des gaz des fours, signale toute rupture de ce dernier. Le dépassement des seuils de pression basse et haute entraîne l'arrêt automatique des fours ainsi que l'arrêt automatique de l'alimentation en soufre liquide et l'arrêt automatique du ou des générateur(s) de bioxyde de chlore concerné(s).

Le maintien à l'état liquide du soufre est assuré uniquement par vapeur moyenne pression détendue. Toutes les dispositions doivent être prises, pour arrêter par refroidissement toute fuite de soufre liquide et confiner un éventuel épandage au sol.

En cas d'incident quelconque pouvant faire craindre une fuite de SO₂, les fours doivent être immédiatement arrêtés. Deux dispositifs d'arrêt d'urgence sont disposés à cet effet, un à proximité du four n°2, l'autre dans la salle de conduite.

Article 15.3.3 : Tours de refroidissement du SO₂

Un détecteur de température est mis en place sur la tour de refroidissement dont le dépassement du niveau haut entraîne l'ouverture de la vanne automatique d'alimentation d'eau de refroidissement et le dépassement du niveau très haut entraîne l'arrêt du four et l'arrêt du ou des générateur(s) de b oxyde de chlore concerné(s).

Article 15.3.4 : Tour d'absorption du SO₂ métallique dédiée au four 1

Un détecteur de niveau est implanté dans la tour d'absorption. Son déclenchement entraîne l'arrêt du four n°1 et l'ouverture de la vanne d'évacuation de la tour d'absorption.

Article 15.4 : Atelier de fabrication de b oxyde de chlore (ClO₂)

Article 15.4.1 : Généralités

L'ensemble des canalisations transportant du b oxyde de chlore gazeux ou en solution est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Ces canalisations sont repérées selon les règles en vigueur et font l'objet de contrôles et d'opérations de maintenance périodiques permettant de s'assurer de leur bon état et de leur étanchéité.

Article 15.4.2 : Conception de l'atelier

Les deux chaînes de fabrication sont chacune constituées par deux générateurs de b oxyde de chlore (primaire et secondaire), une tour d'absorption et un scrubber dit « process ».

L'atelier est sur rétention correctement dimensionnée selon les prescriptions visées à l'article 2.7.4 de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009. La rétention de l'atelier ne dispose pas de relevage automatique. Les effluents du procédé sont canalisés et rejetés vers l'égout du réseau procédé.

Il est conçu de manière à ce que tout déversement de b oxyde de chlore (fuite canalisation, rupture de capacité, débordement etc...) soit contenu dans l'enceinte de l'atelier.

Les générateurs primaires et secondaires des deux chaînes de fabrication sont implantés dans un bâtiment équipé d'un extracteur d'un débit d'extraction minimal de 4000 m³/h et pouvant aller jusqu'à 14000 m³/h à grande vitesse.

Les tuyauteries transportant du b oxyde de chlore gazeux sont également comprises dans l'enceinte du bâtiment.

A compter du 31/12/2013, le bâtiment est fermé. Le bac de pied commun aux deux tours d'absorption 1000 et 1100 est implanté dans le bâtiment et le débit d'extraction minimal est de 6000 m³/h et peut aller jusqu'à 14000 m³/h à grande vitesse. La rétention de l'atelier est conçue pour résister à la surpression due à une explosion voisine d'un camion de chlorate de sodium au poste de dépotage, pour résister aux flux thermiques générés par les installations voisines mettant en œuvre du soufre (prévention contre les effets dominos potentiels) et pour résister aux agressions extérieures de type séisme conformément à l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié. La rétention permet d'assurer assurer le confinement d'éventuels épandages consécutifs à la perte d'intégrité des capacités présentes dans le bâtiment.

L'atelier dispose d'une alimentation électrique principale et d'une alimentation électrique de secours permis par les possibilités de couplage des réseaux prioritaires et non prioritaire sur les turbines ou le réseau EDF.

Un capteur de vide disposé sur l'extracteur permet de contrôler le débit d'extraction en continu.

Le ventilateur de l'extracteur passe automatiquement à grande vitesse (14000 m³/h) sur détection de b oxyde de chlore.

En cas d'absence du retour du fonctionnement du ventilateur de l'extracteur, la fabrication est arrêtée automatiquement.

Le bâtiment est équipé d'installations électriques conçues et entretenues selon la norme NFC 15-100. En particulier, les canalisations électriques, les interrupteurs doivent être étanches, les moteurs fermés étanches et les divers appareils mis à la terre.

L'atelier doit comporter au moins deux issues d'évacuation, aussi éloignées que possible l'une de l'autre et de préférence sur deux faces opposées du bâtiment.

Le bâtiment est conçu et réalisé pour assurer le captage sans fuite susceptible d'entraîner, avant rejet à l'atmosphère, des concentrations de b oxyde de chlore entraînant des effets létaux toxiques au sens de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 en dehors du site.

Les fuites dues aux ouvertures (accès pour le personnel, passages de tuyauterie ou de rails....) sont prises en compte.

L'atelier est ventilé en permanence.

Article 15.4.3 : Générateurs

Le dioxyde de chlore est produit dans deux lignes de production placées en parallèle G10 et G12. Chacune de ces lignes de production est équipée de 2 générateurs successifs.

Les générateurs en résine de polyester sont remplacés à minima tous les 10 ans ou à fréquence définie dans la plan de modernisation des installations prévu par l'arrêté ministériel du 4 octobre modifié.

Une inspection périodique des générateurs est réalisée à chaque grand arrêt de maintenance de l'usine.

Les débits d'alimentation par générateur en réactifs sont les suivants :

- pour le chlorate de sodium : 875 kg/h,
- pour l'acide sulfurique : 650 kg/h,
- pour le SO₂ : 400 kg/h.

Le débit massique de bioxyde de chlore gazeux produit est donc de 500 kg/h.

Les paramètres suivants sont surveillés en continu :

- température dans les phases gaz et liquide de chaque générateur,
- différence de température entre les sondes placées dans la phase gaz et dans la phase liquide de chaque générateur,
- vide dans la phase gaz de chaque générateur.

En cas de dépassement des seuils que l'exploitant définit sous sa responsabilité, il y a déclenchement d'une alarme sonore et visuelle dans l'atelier et en salle de contrôle et mise en sécurité des installations de production de SO₂ et ClO₂ de la ligne correspondante selon les dispositions prévues dans l'étude de dangers.

Des arrêts d'urgence sont présents dans la salle de contrôle permettant d'arrêter automatiquement l'introduction des réactifs dans les générateurs de ClO₂.

Une consigne écrite précise le seuil de température haute de la phase liquide du générateur à partir duquel l'opérateur est tenu d'utiliser l'arrêt d'urgence qui coupe l'alimentation électrique entraînant l'arrêt de la pompe d'alimentation du four en soufre liquide.

Des vannes manuelles sont présentes sur les alimentations en solution de chlorate de sodium et en acide sulfurique.

Les générateurs de ClO₂ sont pourvus de membranes anti-explosion. En cas de perte de vide par décomposition (« puffs »), la production sur le générateur concerné est arrêtée.

En plus des sécurités précitées, un automate de sécurité de niveau SIL 2 indépendant de l'automate procédé, entraîne l'arrêt du générateur concerné et la mise en sécurité des installations de production de SO₂ et ClO₂ sur détection température haute dans les phases gaz et liquide du générateur et sur perte de vide dans le générateur.

Article 15.4.4 : Bacs de stockage de liqueurs résiduaires LR10 et LR12

Les deux bacs de stockage de liqueurs résiduaires sont placés sur rétention.

Article 15.4.5 : Transfert du ClO₂ gazeux entre les générateurs et les tours d'absorption

Les canalisations de transfert du bioxyde de chlore gazeux entre le générateur et la tour d'absorption sont en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

Les tuyauteries transportant du bioxyde de chlore gazeux sont comprises dans l'enceinte du bâtiment.

La variation de pression dans ces canalisations de transfert est surveillée en continu. En cas de dépassement des seuils que l'exploitant définit sous sa responsabilité, il y a déclenchement d'une alarme sonore et visuelle dans l'atelier et en salle de contrôle et mise en sécurité de l'atelier.

Article 15.4.6 : Tours d'absorption du ClO₂ (1000 et 1100)

Les paramètres suivants sont surveillés en continu :

- niveau d'eau du bac d'alimentation des tours d'absorption,
- débit d'alimentation en eau des conduites d'alimentation des tours d'absorption,
- niveau de solution de bioxyde de chlore dans le bac de pied des tours d'absorption.

En cas de dépassement des seuils que l'exploitant définit sous sa responsabilité, il y a déclenchement d'une alarme sonore et visuelle en salle de contrôle et mise en sécurité de l'atelier par arrêt d'alimentation en réactifs.

En cas d'absence du retour du fonctionnement de la pompe d'alimentation en eau des tours d'absorption, la fabrication est arrêtée automatiquement pour le générateur concerné.

Le bac de pied des tours d'absorption est muni de deux capteurs indépendants de niveau dont le niveau haut entraîne l'arrêt de l'alimentation en eau des tours d'absorption et l'arrêt de la fabrication du bioxyde de chlore par arrêt d'introduction des réactifs.

Une consigne écrite décrit les actions de mise en sécurité que l'opérateur doit mettre en œuvre en cas de rupture de la ligne de transfert entre une tour d'absorption et un scrubber process.

Article 15.4.7 : Scrubbers « process » (1100 et 750)

Chaque tour d'absorption de bioxyde de chlore est raccordée à un scrubber. Ces scrubbers process récupèrent et traitent les éventuels gaz issus de la combustion des fours à soufre et les éventuelles émissions de ClO₂ issues des deux tours d'absorption du bioxyde de chlore en aval des générateurs.

Les scrubber 1100 et 750 « process » sont en fonctionnement dans l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore ; ils récupèrent et traitent les éventuels gaz issus de la combustion des fours à soufre et les éventuelles émissions de ClO₂ issues des deux tours d'absorption du bioxyde de chlore (respectivement 1000 et 1100) en aval des générateurs.

Chaque scrubber est dimensionné pour traiter les émissions provenant de toutes les installations auxquelles il est raccordé. La note justifiant le bon dimensionnement de ce scrubber est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

La neutralisation est réalisée par de l'eau brute à laquelle est additionnée de la solution de SO₂ et de la soude. L'exploitant met en œuvre les moyens permettant d'assurer l'alimentation en produits de neutralisation en cas de besoin.

En cas de dépassements des seuils de température et pression dans les générateurs, l'alimentation en solution neutralisante des scrubbers concernés est réalisée via une vanne TOR automatique. Dans un délai n'excédant pas **12 mois** à compter de la notification du présent arrêté, la vanne TOR automatique est asservie au pH de la solution des scrubbers.

La solution issue de l'absorption éventuellement concentrée en bioxyde de chlore fait l'objet d'un traitement adapté.

Chaque scrubber est maintenu en légère dépression. Son bon fonctionnement doit être garanti à chaque instant.

Article 15.4.8 : Transfert du ClO₂ mis en solution depuis le bac de pied des tours d'absorption vers les bacs de stockage

La pompe de transfert est située dans le bâtiment sur rétention.

L'ensemble des canalisations transportant du bioxyde de chlore est en matériau adapté à la substance contenue pour résister au vieillissement et aux chocs éventuels.

A compter du **31/12/2014**, la tuyauterie de transfert est enterrée dans un caniveau fermé pour les parties entre l'atelier et les rétentions des stockages.

ARTICLE 16 : DETECTIONS ASSOCIEES AUX ATELIERS PRODUITS CHIMIQUES ET LES STOCKAGES ASSOCIES

Article 16.1 :Dispositions générales

L'implantation des détecteurs se fait suivant le plan inclus dans l'étude des dangers et régulièrement mis à jour.

Ces détecteurs sont adaptés à la substance à détecter, de type à 2 seuils d'alarme et sont intégrés au système de mise en sécurité des unités.

Une consigne particulière écrite doit fixer les conditions et la fréquence :

- des entretiens, des essais et des étalonnages des détecteurs,
- des contrôles de fonctionnement des dispositifs d'alarme et d'arrêt des installations associés aux détecteurs.

Une traçabilité est mise en place justifiant du respect de cette consigne.

Tous les détecteurs déclenchent une alarme visuelle locale et visuelle et sonore en salle de contrôle ainsi qu'une localisation du défaut en salle de contrôle à partir du premier seuil d'alarme.

Le dépassement du 2^{ème} seuil entraîne, en plus des alarmes précitées, l'arrêt et la mise en sécurité automatique des installations mettant en œuvre du SO₂ et/ou la mise en sécurité automatique des installations mettant en œuvre du ClO₂.

La justification des seuils et des temporisations éventuelles doit être explicitée et justifiée dans l'étude de dangers du site.

Article 16.2 :Détection de dioxyde de soufre (SO₂)

Les 3 détecteurs de SO₂ suivants sont présents sur le site :

- 1 détecteur au dessus des deux fours,
- 2 détecteurs dans l'ambiance de l'atelier de fabrication du dioxyde de soufre.

Pour les 3 détecteurs susvisés, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne à minima l'arrêt de l'unité de production de SO₂ (arrêt des fours),

A compter du **31/12/2014**, un détecteur de SO₂ est présent dans la cuvette de rétention du stockage du dioxyde de soufre en solution près de la pompe de transfert. Le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle et le dépassement du seuil très haut entraîne l'arrêt de l'unité de production de SO₂, la fermeture des vannes en pied de bac et l'arrêt de la pompe de transfert.

Article 16.3 :Détection de bioxyde de chlore (ClO₂)

Les 5 détecteurs de ClO₂ suivants sont présents sur le site :

- 1 détecteur installé en sortie des scrubbers process,
- 1 détecteur installé sur le toit du bâtiment de fabrication du bioxyde de chlore à proximité de la tour d'absorption 1000,

Pour les 2 détecteurs susvisés, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne à minima l'arrêt de l'unité de production de ClO₂.

- 1 détecteur installé en sortie de l'extraction de l'ancien poste de dépotage de chlore,
Le dépassement du seuil haut de ce détecteur déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne le passage automatique en grande vitesse du ventilateur de l'extracteur du bâtiment de fabrication de bioxyde de chlore.

- 1 détecteur installé dans l'ambiance de l'atelier blanchiment,
Pour le détecteur susvisé, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier blanchiment et le dépassement du seuil très haut entraîne à minima l'arrêt manuel de l'atelier blanchiment. Une consigne écrite décrit les opérations de mise en sécurité à mettre en œuvre.

- 1 détecteur installé dans la zone du stockage de talc.
Pour le détecteur susvisé, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier blanchiment et de l'atelier de fabrication de bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne l'arrêt de la pompe de transfert du bioxyde de chlore vers l'atelier blanchiment et la fermeture des vannes de pied de bac des réservoirs de stockage de bioxyde de chlore en solution.

A compter du **31/12/2013** :

- 3 détecteurs de bioxyde de chlore sont installés le long de la canalisation de transfert de bioxyde de chlore entre l'atelier des produits chimiques et l'atelier blanchiment. Pour ces 3 détecteurs, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne l'arrêt de la pompe de transfert du bioxyde de chlore vers l'atelier blanchiment et la fermeture des vannes de pied de bac des réservoirs de stockage de bioxyde de chlore en solution,
- 4 détecteurs de bioxyde de chlore sont installés dans l'ambiance du bâtiment de fabrication de

oxyde de chlore. Pour ces 4 détecteurs, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne l'arrêt de l'unité de production de ClO₂, soit 12 détecteurs au total présents sur le site.

A compter du **31/12/2016**, 4 détecteurs de bioxyde de chlore sont ajoutés et installés sur la périphérie des stockages de bioxyde de chlore soit 16 détecteurs au total présents sur le site.

Pour ces 4 détecteurs, le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle de l'atelier de fabrication du bioxyde de chlore et le dépassement du seuil très haut entraîne à minima l'arrêt de l'unité de production de ClO₂ et l'arrêt de la pompe de remplissage des stockages.

ARTICLE 17 : ATELIER BLANCHIMENT

L'article 9.6.2 « *Fabrication et conditionnement de la pâte – Atelier de blanchiment* » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par les prescriptions techniques suivantes :

Article 17.1 : Fonctionnement de l'atelier blanchiment

Le débit d'alimentation de bioxyde de chlore est asservi au débit de pâte et une analyse des restes en bioxyde est effectuée sur les filtrats issus de la pâte sortie diffuseur.

Les installations mettant en œuvre du bioxyde de chlore (diffuseurs) sont placées sur rétention.

Le réacteur d'oxygène n°525 est conforme à la réglementation des équipements sous pression. Il est muni d'un détecteur de pression haute, d'un détecteur de niveau bas qui arrête le racleur situé au sommet du réacteur. La pression de refoulement de la pompe d'alimentation est limitée à 10 bar.

Les pompes d'alimentation en ClO₂ des différentes tours D0, D1 et D2 de l'atelier s'arrêtent par asservissement si le racleur au sommet de la tour s'arrête.

La conduite d'alimentation en peroxyde d'hydrogène de la tour sodation E0 est équipée de soupapes sur chaque portion de ligne isolable.

Une garde hydraulique entre le bac à filtrat de la tour bioxyde D0 et le caniveau capte d'éventuelles émanations de concentrations élevées.

Les vapeurs chlorées de l'atelier de blanchiment doivent être soit recyclées, soit traitées par un moyen efficace (scrubber de l'atelier blanchiment).

Le scrubber doit garantir en permanence une teneur maximale de :

- 5 mg/Nm³ d'équivalent chlore au rejet,
- 50 de mg/Nm³ chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques du chlore (exprimé en HCl).

Le scrubber de l'atelier blanchiment permet de débarrasser les gaz, issus des diffuseurs, des traces de ClO₂ et de Cl₂ qu'ils peuvent contenir avant rejet à l'atmosphère.

La neutralisation est réalisée en permanence par de l'eau brute à laquelle est additionnée de la solution de SO₂ et de la soude. Les conduites d'alimentation en soude et en SO₂ sont placées sur rétention.

Lorsque l'atelier blanchiment est en fonctionnement, une alarme de débit bas est présente sur l'alimentation en produits de neutralisation.

L'alimentation en solution neutralisante est asservie au pH de la solution du scrubber.

La solution issue de l'absorption éventuellement concentrée en bioxyde de chlore fait l'objet d'un traitement adapté.

Le bon fonctionnement du scrubber doit être garanti à chaque instant.

Un défaut sur le fonctionnement du scrubber est reporté en salle de contrôle et entraîne l'arrêt de l'atelier.

Article 17.2 : Stockage d'oxygène

Les installations sont conformes à l'arrêté ministériel du 10/03/1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°1220 : "Emploi et stockage d'oxygène".

Trois capacités d'oxygène liquide de 50 m³ chacune sont présentes sur le site. Elles sont alimentées par camions. Les cuves sont à double enveloppe avec une protection de l'enveloppe intérieure par une soupape

couplée à un disque de rupture.

La zone de production et stockage d'oxygène est grillagée. L'accès en est réservé au personnel habilité.

Les consignes de sécurité relatives à cette zone sont affichées sur les points d'accès. Elles précisent à minima l'interdiction d'apporter et stocker des matières inflammables ou combustibles.

Le dépotage d'oxygène est interdit lors des chargements de camions citerne de térébenthine.

Les flexibles de dépotage exploités par l'exploitant doivent être conformes à la norme en vigueur et remplacés préventivement tous les 5 ans. Les rapports d'entretien et de vérification sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Un dispositif approprié doit empêcher que celui-ci ne subisse une usure due à un contact répété avec le sol. Le flexible doit être changé après toute dégradation.

Article 17.3 : Stockage d'acide nitrique

L'acide nitrique est stocké dans 1 bac de 30 m³.

Le stockage d'acide nitrique est conforme à l'arrêté ministériel du 6 septembre 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°1611.

Article 17.3.1 : Aire de dépotage

L'aire de dépotage est placée sur rétention.

Une procédure écrite définit le mode opératoire du dépotage d'acide. Elle prévoit notamment la vérification, par un membre du personnel, de la nature du produit préalablement au démarrage du dépotage ainsi que de la bonne réalisation des branchements. Elle précise la nature des opérations de mise en sécurité des vannes.

Les diverses canalisations font l'objet d'une signalétique explicite.

Article 17.3.2 : Aire de stockage

Le bac de stockage d'acide nitrique est placé sur rétention et est muni d'un capteur de niveau.

Article 17.4 : Stockage de peroxyde d'hydrogène

L'article 9.4.4.6 « Dépotage de peroxyde d'hydrogène » des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 9 juin 2009 est abrogé et remplacé par l'article 17.4 du présent arrêté.

Le peroxyde d'hydrogène est utilisé pour le blanchiment de la pâte à papier en substitution d'une partie du traitement par le bioxyde de chlore (ClO₂). Il est stocké dans deux citernes de 24 m³ chacune.

Le peroxyde est livré par camion citerne.

Les citernes de stockage sont équipées d'évents dimensionnés selon les normes en vigueur. Elles sont munies de sondes de niveau asservies à une alarme.

Les citernes des camions sont raccordées à l'unité utilisatrice par un flexible en inox. Le raccordement est effectué par le chauffeur accompagné d'un opérateur compétent.

Le transfert vers l'unité utilisatrice se fait par pompe volumétrique, pilotée à distance depuis la salle de contrôle de l'atelier blanchiment.

Cette pompe est équipée :

- d'un débitmètre avec alarme et sécurité de niveau,
- d'une soupape de sécurité (tourne-en-rond).

Le poste de dépôtage est éloigné de tout emplacement de matières inflammables.

En cas de fuite accidentelle, le peroxyde d'hydrogène doit être abondamment dilué avec de l'eau jusqu'à ramener sa concentration en dessous de 30%.

Tout épandage incidentel ou accidentel de peroxyde d'hydrogène doit faire l'objet d'un confinement adapté permettant de :

- limiter les éventuelles émissions toxiques pour les substances concernées par des seuils de toxicité aigüe,
- recueillir le produit épandu.

Cet épandage doit alors faire l'objet d'un compte rendu d'incident qui détermine le traitement le plus adapté à mettre en œuvre pour cet effluent.

Sauf autorisation explicite, la dilution de cet effluent incidentel et/ou accidentel autre que celle mentionnée ci-dessus est interdite et ne doit constituer un moyen de traitement adapté.

Le personnel devant manipuler du peroxyde d'hydrogène dispose de matériel de protection adapté au produit.

Toute disposition doit être prise pour éviter une contamination et une décomposition du peroxyde d'hydrogène.

ARTICLE 18 : ATELIER REGENERATION

Les stockages de liqueur noire de 500 m³ (stock liqueur noire concentrée), 500 m³ (stock liqueur noire concentrée), 1800 m³ (liqueur noire faible), 1430 m³ (liqueur noire faible), 1430 m³ (liqueur noire intermédiaire) et 795 m³ (bac de débordement) sont munis de détection de niveau haut et bas asservies à une alarme reportée en salle de contrôle.

En cas de débordement, de fuite ou de rupture du stockage, l'épandage est recueilli dans une cuvette de rétention.

Sous un délai de **1 an** à compter de la notification du présent arrêté, chaque cuvette de rétention associée à ces stockages est résistante aux effets dominos thermiques et/ou de surpression générés par les installations voisines.

ARTICLE 19 : ENTREPÔT DE CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE DE LA PÂTE A PAPIER BLANCHE

L'entrepôt de pâte à papier est conforme aux dispositions applicables « aux installations existantes » de l'arrêté ministériel du 30 septembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux dépôts de papier et carton relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1530 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Un maximum de 12 000 tonnes de pâte peut être stocké sur le site.

L'éclairage artificiel des stockages est effectué par des lampes électriques à incandescence ou à fluorescence, à l'exclusion de tout dispositif d'éclairage à feu nu.

L'exploitant vérifie lors de rondes régulières l'absence de début d'incendie particulièrement en période de non activité du stockage.

ARTICLE 20 : DISPOSITIONS APPLICABLES AUX STOCKAGES DE RESIDUS (TAS 501 A ET 501 B)

Les tas 501 A et 501 B sont composés de résidus de fabrication, soit :

- des incuits (bois) de cuisson ;
- de refus de pièges à cailloux (écorces, cailloux et petits bois) ;
- des écorces, sciures et balayures du parc à bois.

Un plan topographique relatifs au tas 501 A et 501 B ainsi qu'une estimation du volume de déchets stockés sont réalisés par un géomètre d'ici le **31/12/2012** et actualisé tous les ans au **31 décembre**. Le volume des tas 501 A et 501 B ne doit pas évoluer à la hausse.

La durée d'entreposage des résidus de fabrication (tas 501 A et 501 B) sur le site ne peut en aucun cas excéder un an si les déchets sont destinés à être éliminés ou trois ans s'ils sont destinés à être valorisés.

L'exploitant fournit un programme de réduction du stock ancien dans un délai de **3 mois** à compter de la notification du présent arrêté.

Le terrain sur lequel sont stockés les résidus de fabrication est quadrillé par des chemins de largeur suffisante garantissant un accès facile entre les tas en cas d'incendie. Ces chemins doivent également permettre l'accès des véhicules de secours.

Dans un délai de **12 mois** à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant fournit une étude sur le risque de pollution des eaux de surface et des eaux souterraines. Cette étude doit déterminer une bonne gestion des eaux périphériques et la nécessité de réaliser une aire étanche. Pour cette étude, le choix du prestataire devra préalablement être soumis à l'inspection des installations classées. Le cas échéant, l'aire

étanche doit être mise en place dans un délai de **6 ans** à compter de la notification du présent arrêté.

Toutes dispositions sont prises pour éviter l'envol de poussières.

ARTICLE 21 : ÉCHÉANCIER

L'exploitant est tenu de respecter les délais de réalisation définis dans le tableau ci-après :

Articles	Dispositions	Échéances (date ou à compter de la notification du présent arrêté)
ARTICLE 4 :	Réalisation des états initiaux et des programmes d'inspection/de surveillance des réservoirs de liqueur noire, des massifs et cuvettes de rétention associés à ces réservoirs et des capacités et tuyauteries contenant ou transportant de la liqueur noire identifiées.	30 juin 2013
ARTICLE 6 :	Prochaine révision de l'étude de dangers au titre de l'application de la mise à jour quinquennale prévue par le code de l'environnement.	4 juillet 2017
ARTICLE 7 :	Réalisation du dossier de sécurité du procédé Mathieson	6 mois
ARTICLE 10 :	Réalisation de l'étude de création d'un réseau d'incendie primaire enterré dans l'axe central Nord-Sud du site	2 mois
	Mise à jour du Plan d'Opération Interne	6 mois
ARTICLE 12 :	Un système d'arrosage fixe spécifique est installé à proximité de la zone de stockage des écorces et des sciures du parc à bois, et mis en service. Les bandes transporteuses sont munies de colonnes sèches et disposent de dispositifs de détection et d'extinction automatiques dans les galeries.	31 mars 2013 6 mois
Article 13.2.1 : a)	Réalisation d'une note détaillée de justification concernant le dispositif de récupération des gaz incondensables issus du réservoir de stockage de téribenthine	3 mois
Article 13.2.3 :	Un essai du bon fonctionnement du dispositif de coupure générale est réalisé à chaque arrêt annuel.	Tous les 18 mois
Article 14.4.2 :	Des dispositions sont prises pour éviter les effets thermiques dominos générés par les installations mettant en œuvre du soufre sur l'aire de dépotage du chlorate de sodium. L'aire de dépotage est équipée d'un dispositif fixe de déluge placé au dessus des citernes mobiles de chlorate de sodium. Mise en place de la commande à distance en dehors des effets de surpression du déluge de la zone de dépotage de chlorate de sodium.	18 mois 12 mois 12 mois
Article 14.6.1 :	La surface de la rétention du stockage du dioxyde de soufre en solution est ramenée à 100 m ² diminuée de l'emprise du bac. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...).	31 décembre 2014
Article 14.6.2 :	Un capteur de pression est présent sur la canalisation de transfert. Le dépassement du seuil bas entraîne une alarme	6 mois

	reportée en salle de contrôle et le dépassement du seuil très bas entraîne l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture des vannes en pied de bac du stockage.	
Article 14.7 :	<p>La rétention du bac existant de bioxyde de chlore de 300 m³ (appelé 1^{er} bac) dispose d'un volume de 300 m³ et sa surface est limitée à 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...).</p> <p>Un nouveau bac de bioxyde de chlore de 300 m³ (appelé 2^{ème} bac) est créé et associé à une rétention d'un volume de 300 m³ et d'une surface de 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...). Dès la mise en service de ce nouveau bac, le volume de bioxyde de chlore dans le bac 1130 m³ est limité à 800 m³ (sonde de niveau avec alarme et asservissement ou dispositif équivalent).</p> <p>Un nouveau bac de 300 m³ (appelé 3^{ème} bac) est créé et associé à une rétention d'un volume de 300 m³ et d'une surface de 144 m² diminuée de l'emprise des bacs. Cette rétention est recouverte en permanence par 2 lits de billes en matériau adapté de 50 mm de diamètre afin de réduire la surface d'évaporation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter l'envol des billes (filets ...). Dès la mise en service de ce nouveau bac, le bac de 1130 m³ est vidé, il est toutefois maintenu en place et entretenu pour pouvoir en cas d'épandage servir à la récupération du produit.</p> <p>Les rétentions des nouveaux stockages de bioxyde de chlore doivent être protégées des effets dominos susceptibles d'être générés par les installations voisines tels qu'un incendie au niveau du dépotage du soufre et une explosion de chlorate de sodium au poste de décharge et être protégées des agressions extérieures de type séisme conformément à l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié.</p>	31 décembre 2014
Article 15.4.2 :	<p>Le bâtiment est fermé. Le bac de pied commun aux deux tours d'absorption 1000 et 1100 est implanté dans le bâtiment et le débit d'extraction minimal est de 6000 m³/h et peut aller jusqu'à 14000 m³/h à grande vitesse.</p> <p>La rétention de l'atelier est conçue pour résister à la surpression due à une explosion voisine d'un camion de chlorate de sodium au poste de dépotage, pour résister aux flux thermiques générés par les installations voisines mettant en œuvre du soufre (prévention contre les effets dominos potentiels) et pour résister aux agressions extérieures de type séisme conformément à l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié. La rétention permet d'assurer assurer le confinement d'éventuels épandages consécutifs à la perte d'intégrité des capacités présentes dans le bâtiment.</p>	31 décembre 2015
		31 décembre 2016
		31 décembre 2013

Article 15.4.7 :	La vanne TOR automatique d'alimentation en solution neutralisante des scrubbers est asservie au pH de la solution des scrubbers.	12 mois
Article 15.4.8 :	La tuyauterie de transfert de solution de b oxyde de chlore entre l'atelier et les rétentions des stockages est enterrée dans un caniveau fermé.	31 décembre 2014
Article 16.2 :	Un détecteur de SO ₂ est présent dans la cuvette de rétention du stockage du dioxyde de soufre en solution près de la pompe de transfert. Le dépassement du seuil haut déclenche une alarme reportée en salle de contrôle et le dépassement du seuil très haut entraîne l'arrêt de l'unité de production de SO ₂ , la fermeture des vannes en pied de bac et l'arrêt de la pompe de transfert.	31 décembre 2014
Article 16.3 :	Trois détecteurs de b oxyde de chlore sont installés le long de la canalisation de transfert de b oxyde de chlore entre l'atelier des produits chimiques et l'atelier blanchiment. Quatre détecteurs de b oxyde de chlore sont installés dans l'ambiance du bâtiment de fabrication du b oxyde de chlore. Quatre détecteurs de b oxyde de chlore sont ajoutés et installés sur la périphérie des stockages de b oxyde de chlore	31 décembre 2013 31 décembre 2013 31 décembre 2016
Article 18 :	Chaque cuvette de rétention associée aux stockages de liqueur noire de 500 m ³ (stock liqueur noire concentrée), 500 m ³ (stock liqueur noire concentrée), 1800 m ³ (liqueur noire faible), 1430 m ³ (liqueur noire faible), 1430 m ³ (liqueur noire intermédiaire) et 795 m ³ (bac de débordement) est résistante aux effets dominos thermiques et/ou de surpression générés par les installations voisines.	12 mois
Article 20 :	Un plan topographique relatifs au tas 501 A et 501 B ainsi qu'une estimation du volume de déchets stockés sont réalisés par un géomètre. L'exploitant fournit un programme de réduction du stock ancien. L'exploitant fournit une étude sur le risque de pollution des eaux de surface et des eaux souterraines. Cette étude doit déterminer une bonne gestion des eaux périphériques et la nécessité de réaliser une aire étanche. Pour cette étude, le choix du prestataire devra préalablement être soumis à l'inspection des installations classées. Le cas échéant, l'aire étanche doit être mise en place.	31 décembre 2012 puis tous les ans au 31 décembre 3 mois 1 an 6 ans

ARTICLE 22 : PUBLICITE, SANCTIONS ET EXECUTION

Article 22.1: Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions susvisées auxquelles l'installation est soumise, sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS.

Article 22.2: Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de SAINT-GAUDENS ainsi que dans les mairies de ALAN, ARDIEGE, AULON, ASPRET-SARRAT, AURIGNAC, CARDEILHAC, CASSAGNABERE-TOURNAS, CAZERES-sur-GARONNE, CIER-de-RIVIERE, CUGURON, ENCAUSSE-LES-THERMES, ESTANCARBON, FIGAROL, FRANQUEVIELLE, GANTIES, HUOS, LABARTHE-INARD, LABARTHE-RIVIERE, LALOURET-LAFFITEAU, LANDORTHE, LARCAN, LARROQUE, LATOUË, LAVELANET-de-COMMINGES, LE CUING, LE FOUSSERET, LODÈS, LOUDET, MARTRES-de-RIVIERE, MARTRES-TOLOSANE, MONDAVEZAN, MIRAMONT-de-COMMINGES, MONTESPAN, MONTSAUNES, PEYROUSET, POINTIS-de-RIVIERE, POINTIS-INARD, RIEUCAZE, SAINT-LARY-BOUJEAN, SAINT-IGNAN, SAINT-JULIEN, SAINT-MARCET, SANA, SAUVETERRE-de-COMMINGES, SAUX-et-POMAREDE, SEDEILHAC, SEILHAN, SEPX, SOUEICH, VALENTINE, VILLENEUVE-de-RIVIERE et VILLENEUVE-LECUSSAN pour y être consultée par tout intéressé.

Article 22.3: Conformément aux dispositions réglementaires en vigueur, le présent arrêté, énumérant les conditions auxquelles l'autorisation est accordée, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois avec mention de la possibilité pour les tiers de consulter sur place, le texte des prescriptions. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

Un avis sera inséré, par les soins du préfet et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux, diffusés dans tout le département.

Article 22.4: L'exploitant devra se conformer aux lois et règlements en vigueur sur les installations classées et exécuter dans les délais prescrits toute mesure qui lui serait ultérieurement imposée dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publiques ou pour faire cesser des inconvénients préjudiciables au voisinage.

Article 22.5: Faute par l'exploitant de se conformer aux textes réglementaires en vigueur et aux prescriptions précédemment édictées, il sera fait application des sanctions administratives et pénales prévues par le code de l'environnement.

Article 22.6: Les droits des tiers sont expressément réservés.

Article 22.7: L'exploitant dispose de deux mois, à compter de la notification de la présente décision, pour la déférer, s'il le souhaite, au Tribunal Administratif de Toulouse.

Article 22.8: Le Secrétaire général de la Préfecture de la Haute-Garonne, le maire de SAINT-GAUDENS, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, inspecteur des installations classées, le directeur régional des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi, sont chargés chacun en ce qui le concerne, de l'application du présent arrêté, qui sera notifié à la société FIBRE EXCELLENCE SAINT-GAUDENS.

Toulouse, le - 9 NOV. 2012

Pour le Préfet
et par délégation,
Le Secrétaire Général,

Françoise SOULIMAN