

PREFET
DES PYRENEES-ATLANTIQUES

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Région Aquitaine

Unité Territoriale des Pyrénées-Atlantiques

**INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

**ARRETE N° 02758/2014/81
fixant des prescriptions complémentaires à
la société AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE
pour son établissement de Pardies**

**Le Préfet des Pyrénées-Atlantiques
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Officier de l'Ordre National du Mérite**

- VU** le code de l'Environnement, livre V, titre 1^{er} relatif aux installations classées pour la Protection de l'Environnement et notamment ses articles L.512-7 R 512-31, R 512-32 et R 512-41 ;
- VU** l'article L.515-15 du code de l'Environnement sur les plans de préventions des risques technologiques (PPRT) ;
- VU** la loi n° 2000-321 du 12 avril 2000 relative aux droits des citoyens dans leurs relations avec les administrations ;
- VU** le décret n°99-1046 du 13 décembre 1999 relatif aux équipements sous pression ;
- VU** l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié en dernier lieu le 29 septembre 2005 relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'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 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- VU** les arrêtés préfectoraux réglementant les activités de la société AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE à Pardies ;

- VU** l'arrêté préfectoral du 8 février 2011 prescrivant l'élaboration d'un PPRT autour des établissements de YARA et AIR LIQUIDE à Pardies ;
- 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** la tierce-expertise de l'IRSN de 2006 ;
- VU** la mise à jour de l'étude de dangers remise le 14 octobre 2013, complétée le 14 février 2014 ;
- VU** le rapport de l'inspection des installations classées en date du 31 juillet 2014 ;
- VU** le courrier de l'exploitant du 2 octobre 2014, formulant des remarques et observations sur le projet de prescription ;
- VU** l'avis émis par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques dans sa réunion du 16 octobre 2014 ;

CONSIDERANT que la société AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE exploite des installations visées par l'article L.515-8 du code de l'environnement ;

CONSIDERANT que l'article R512-41 du code de l'environnement prévoit qu'il peut être tenu compte de mesures prescrites dans un délai de réalisation inférieur à 5 ans pour délimiter les périmètres, zones et secteurs du PPRT ;

CONSIDERANT que les dispositions du présent arrêté prescrivent ces mesures ;

CONSIDERANT que les compléments à l'étude de dangers s'avèrent suffisants pour situer l'ensemble des accidents majeurs potentiels sur la grille nationale de criticité, figurant en annexe 5 de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 précité ;

CONSIDERANT que l'application des critères d'évaluation des mesures de maîtrise des risques, fixés par la circulaire ministérielle du 10 mai 2010 conduit à identifier plusieurs installations, pour lesquelles la démarche d'amélioration de la sécurité doit être poursuivie ;

CONSIDERANT que, conformément à la circulaire du 10 mai 2010, les salariés des entreprises voisines, ORTEC et YARA, peuvent ne pas être comptabilisés dans la gravité si des dispositions type POI commun sont mises en place ;

SUR proposition de la Secrétaire Générale de la Préfecture des Pyrénées-Atlantiques ;

ARRÊTE

La société AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE est tenue de respecter les dispositions suivantes pour l'exploitation de son établissement de Pardies.

ARTICLE 1 : DISPOSITIONS GENERALES

1.1 - Actualisation de l'étude de dangers

L'exploitant réexamine, et si nécessaire met à jour, l'étude de dangers au moins tous les cinq ans.

Compte tenu de la date de remise (**14 octobre 2013**) des derniers éléments significatifs de l'étude des

dangers, et sans préjudice des éventuelles demandes de complément formulées dans le cadre de l'article R 512-31 du code de l'environnement, le prochain réexamen est à réaliser **avant le 14 octobre 2018**.

L'étude mise à jour sera transmise au Préfet et, en deux exemplaires, à l'inspection des installations classées.

Elle répondra aux dispositions de l'article L. 512-1 du code de l'environnement et de ses textes d'application, en particulier l'article R 512-9, l'article 4 de l'arrêté du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs et l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé.

L'exploitant mettra à jour son analyse de l'accidentologie et la transmettra à l'inspection des installations classées au plus tard, pour le **31/12/14**. Elle devra être faite sur la base du site ARIA et du retour d'expérience mené par la profession. Elle pourra conduire l'exploitant à apporter à ses installations toute modification qui se révélerait nécessaire. Dans ce cas, l'échéancier de réalisation devra faire l'objet d'échanges préalables avec l'inspection des installations classées.

Les dispositions du présent arrêté annulent et remplacent les dispositions relatives à la maîtrise des risques, contraires des arrêtés préfectoraux précédents.

1.2 - Autres mises à jour

Par ailleurs, l'exploitant portera à la connaissance du Préfet, avec tous les éléments d'appréciation et d'analyse, tout élément important et (avant sa réalisation) toute modification de nature à entraîner un changement notable au regard de la dernière étude de dangers. Si besoin celle-ci sera mise à jour en conséquence par l'exploitant, en particulier à la demande de l'inspection des installations classées

1.3 - Dispositions organisationnelles en matière de secours

1) L'exploitant met à jour son POI sous six mois compte tenu des conclusions de son étude de dangers. La mise à jour de ce POI est diffusée au moins : à monsieur le maire de Pardies, à monsieur le Préfet des Pyrénées-Atlantiques, aux services de secours public (SDIS et Gendarmerie), aux entreprises voisines telles que décrites ci-dessous.

2) Le POI de l'exploitant est rendu cohérent avec le POI existant de la société Yara, et intègre la protection des personnes présentes de par l'activité des sociétés ORTEC et ACETEX chimie présentes sur la plate-forme de Pardies à la notification du présent arrêté.

Si une ou plusieurs sociétés sont incluses dans un autre POI, l'exploitant s'assure que les dispositions édictées ci-dessous sont respectées.

En cas de non respect de ces dispositions ou dans le cas où l'une des entreprises ne seraient pas incluses dans un POI, l'exploitant porte à la connaissance du Préfet cette information avec tous les éléments permettant d'apprécier la situation. L'étude de dangers sera notamment mise à jour en réévaluant la gravité potentielle des accidents identifiés et pris en compte pour évaluer l'acceptation des risques.

3) les deux POI (lorsque ces entreprises voisines ne sont pas incluses dans le POI de AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE) sont rendus cohérents notamment :

- a. par la description dans le POI des mesures à prendre pour assurer l'information et la protection en cas de situation accidentelle des personnes présentes au sein des entreprises de la plate-forme.
- b. par l'existence d'un dispositif d'alerte / de communication permettant de déclencher rapidement l'alerte chez ces entreprises voisines en cas d'activation du POI chez AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE
- c. par une communication et une information des entreprises de la plate-forme de Pardies de toute modification ou mise à jour de son POI par l'exploitant
- d. le cas échéant, par la précision duquel des chefs d'établissement à l'origine des risques prend la direction des secours avant le déclenchement éventuel du PPI

- e. par une communication par AIR LIQUIDE FRANCE INDUSTRIE auprès de ces entreprises voisines sur les retours d'expérience susceptibles d'avoir un impact chez ces entreprises voisines
- f. par une rencontre régulière des chefs d'établissements ou de leurs représentants chargés des plans d'urgence.

4) un exercice commun de POI mettant en œuvre toutes les entreprises de la plate-forme de Pardies est organisé annuellement, par l'exploitant.

La liste des entreprises voisines concernées, les procédures d'alerte et les rapports des exercices périodiques sont tenus à disposition par l'exploitant des Services de l'Etat (notamment Inspection des Installations Classées et Service Départemental d'Incendie et de Secours), des différentes commissions chargées des questions d'hygiène et sécurité du travail et en leur absence des représentants des personnels des entreprises voisines concernées.

ARTICLE 2 : MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES (MMR)

2.1 Dispositions générales

Les Mesures de Maîtrise des Risques (MMR), au sens de la réglementation, interviennent dans la cotation en probabilité des phénomènes dangereux susceptibles d'affecter les intérêts visés par l'article L.511-1 du code de l'environnement. Elles doivent apparaître clairement dans une liste établie et tenues à jour par l'exploitant.

Ces mesures peuvent être techniques ou organisationnelles, actives ou passives et résultent des études de dangers. Dans le cas de chaîne de sécurité, la mesure couvre l'ensemble des matériels composant la chaîne.

Ces mesures doivent pouvoir être clairement identifiées par l'exploitant dans un système adéquat.

L'ensemble de ces MMR ainsi que les échéances de réalisation sont listés à l'article 2.2 du présent arrêté.

La mise en œuvre effective de l'ensemble des MMR devra être réalisée au plus tard le **31/05/18**.

Toute évolution de ces mesures fait préalablement l'objet d'une étude selon les règles de gestion des modifications en vigueur dans le cadre du Système de Gestion de la Sécurité . Ces éléments sont tracés et seront intégrés dans l'étude de dangers lors de sa révision.

La gestion des MMR fait partie du Système de Gestion de la Sécurité auquel l'établissement est soumis en application de l'arrêté ministériel du 10/05/00 modifié.

L'exploitant définit dans le cadre de son SGS toutes les dispositions encadrant le respect de l'article 4 de l'arrêté ministériel du 29.09.05, à savoir celles permettant de :

- vérifier l'adéquation de la cinétique de mise en œuvre par rapport aux événements à maîtriser,
- vérifier leur efficacité,
- les tester,
- les maintenir.

Des programmes de maintenance, et de tests sont ainsi définis et les périodicités qui y figurent sont explicitées en cohérence avec le niveau de confiance retenu (et rappelé dans ces programmes). Ces opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées. Les procédures associées à ces opérations font partie intégrante du SGS de l'établissement

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires, temporaires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité. De plus, toute intervention sur des matériels constituant toute ou partie d'une mesure dite « **MMR** » est suivie d'essais fonctionnels systématiques permettant de garantir la fonction de sécurité de la MMR.

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.

L'exploitant intègre dans le bilan annuel SGS une analyse globale de la mise en œuvre des mesures de maîtrise des risques identifiées dans l'étude de dangers.

2.2 MMR existantes ou à mettre en place

Les mesures de maîtrise des risques devant respecter les dispositions ci-dessous sont à minima les suivantes.

2.2.1 Réservoirs de stockages et tuyauteries associées

- Réservoir d'oxygène liquide 4B40

- Trois capteurs de température situés à proximité du 4B40 dans la cuvette de rétention, déclenchant une alarme en salle de contrôle, l'évacuation du personnel, la fermeture du portail automatique et l'isolation du stockage,
- Deux soupapes de surpression conventionnelle 100 % (PSV1401A et PSV1401B) s'ouvrant sur pression dans le stockage supérieure ou égale à la pression de tarage,
- Dispositifs de mise en sécurité automatique du réservoir sur pression haute
- Soupape de surpression conventionnelle PSV1453 située en amont de la vanne de production
- Dispositif de régulation de pression par deux vannes de mise à l'air et ouverture de l'une ou les deux vannes sur pression haute dans le stockage
- Deux soupapes de surpression/dépression sur l'interparoi du stockage PSV1400A (seconde soupape PSV1400B mise en place au plus tard le **30/06/15**)
- Deux systèmes de régulation de pression d'azote service alimentant l'interparoi du stockage (second système mis en place au plus tard le **30/06/16**)
- Deux systèmes indépendants de mesure de la variation de pression dans l'interparoi déclenchant une mise en sécurité du stockage (second système mis en place au plus tard le **30/06/16**)
- Clapets anti-retour CVOL28 et CVOL25 entre les pompes de vaporisation et la vaporisation de secours

- Réservoir d'azote liquide 4B50

- Trois capteurs de température situés à proximité du 4B50 dans la cuvette de rétention, déclenchant une alarme en salle de contrôle, l'évacuation du personnel, la fermeture du portail automatique et l'isolation du stockage,
- Deux soupapes de surpression conventionnelle 100 % (PSV1501A et PSV1501B) s'ouvrant sur pression dans le stockage supérieure ou égale à la pression de tarage,
- Dispositifs de mise en sécurité automatique du réservoir sur pression haute
- Soupape de surpression conventionnelle PSV1553 située en amont de la vanne de production
- Dispositif de régulation de pression par deux vannes de mise à l'air et ouverture de l'une ou les deux vannes sur pression haute dans le stockage
- Deux soupapes de surpression/dépression sur l'interparoi du stockage PSV1500A et PSV1500B (seconde soupape PSV1500B mise en place au plus tard le **30/06/15**)
- Deux systèmes de régulation de pression d'azote service alimentant l'interparoi du stockage (second système mis en place au plus tard le **30/06/16**)
- Deux systèmes indépendants de mesure de la variation de pression dans l'interparoi déclenchant une mise en sécurité du stockage (second système mis en place au plus tard le **30/06/16**)
- Clapets anti-retour CVNL 19, CVNL 32, CVNL 52.3 et CVNL 52.4 entre les pompes de vaporisation et la vaporisation de secours

- Réservoir d'argon liquide 4B60

- Deux soupapes de surpression conventionnelle 100 % PSV1802A et PSV1802B s'ouvrant sur pression dans le stockage supérieure ou égale à la pression de tarage (fonctionnement simultané des deux soupapes au plus tard le 30/06/15)
- Dispositifs de mise en sécurité automatique du réservoir sur pression très haute (système mis en place au plus tard le 30/06/16)

- Transfert d'oxygène liquide HP

- Deux soupapes de sécurité PSV4507 et PSV4607 au refoulement des pompes sur la ligne de transfert

- Transfert d'oxygène liquide MP

- Soupapes de surpression conventionnelle 100 % PSV1453 en amont de la vanne de production
- Alarme et déclenchement de la pompe sur sous intensité du moteur
- Clapets anti-retour entre les pompes de vaporisation et les pompes de secours CVOL28 et CVOL25 entre les pompes de vaporisation et la vaporisation de secours

- Transfert d'oxygène gazeux HP

- Soupapes de surpression conventionnelle 100 % PSV4500A et PSV4500B sur la ligne de soutirage

2.2.2 Boite-froide Oxytone III

Préalablement à toute remise en service de l'installation une analyse de risque sera produite à l'inspection des installations classées, accompagnée de l'éventuelle mise à jour de l'étude de dangers démontrant la non aggravation des risques.

2.2.3 Boite-froide Oxytone IV

- Vaporiseur à bain 4E05

- 2 Mesures de niveau redondantes et indépendantes déclenchant chacune sur niveau bas du bain d'oxygène liquide l'arrêt automatique de l'unité à 90% temporisé d'1 heure,
- Arrêt automatique de l'unité temporisé de 4 h sur débit bas de la purge du bain du vaporiseur extérieur
- Analyse en continu de CO₂, en sortie d'épuration, déclenchant sur teneur élevée une alarme et l'arrêt automatique de l'unité à 3 ppm et temporisé de 15 minutes
- Analyse en continu d'hydrocarbures dans le bain du vaporiseur par chromatographie avec alarme en cas de dépassement des seuils et arrêt automatique de l'unité, temporisé 4 h sur teneur haute en méthane
- Procédure de démarrage visant à garantir l'absence d'hydrocarbures ou d'inertes dans le bain du vaporiseur

- Vaporiseur à film 4E02

- 2 Mesures de débit de la purge de soutirage d'oxygène liquide redondantes et indépendantes déclenchant sur débit bas une alarme et l'arrêt automatique de l'unité temporisé de 8 heures,
- Mesure de débit de déconcentration (production) d'oxygène gazeux déclenchant sur débit bas une alarme et l'arrêt automatique de l'unité temporisé de 8 heures,
- Analyse en continu de CO₂, en sortie d'épuration, déclenchant sur teneur élevée une alarme et l'arrêt automatique de l'unité à 3 ppm et temporisé de 15 minutes
- Procédure de démarrage visant à garantir l'absence d'hydrocarbures ou d'inertes dans le bain du vaporiseur

2.2.4 Installations de réfrigération à l'ammoniac

-Ensemble des installations

- Protection mécanique autour des installations en vue d'éviter les chocs
- Semi-confinement sur 3 côtés
- Réseau doublé de 3 détecteurs de présence d'ammoniac situés dans le semi-confinement :
 - la détection de 25 ppm par l'un des 3 détecteurs déclenche une alarme en salle de contrôle pour intervention d'un opérateur,
 - la détection de 50 ppm par l'un des 3 détecteurs déclenche une alarme en salle de contrôle pour évacuation de la zone des groupes frigorifiques
- Réseau doublé de 2 explosimètres situés dans le semi-confinement :
 - la détection par l'un des deux détecteurs de 500 ppm déclenche automatiquement l'arrêt des groupes frigorifiques
 - la détection du seuil de niveau haut, 1000 ppm, par les deux détecteurs simultanément, déclenche une alarme en salle de contrôle, une sirène locale et l'arrêt automatique de l'installation

- Groupe froid 4X01

- Deux dispositifs identiques et indépendants avec mesure de niveau d'ammoniac dans le séparateur de liquide déclenchant une alarme sur dépassement du niveau haut et arrêt du compresseur NH3 (le second dispositif est mis en place au plus tard le **31/12/15**)
- Deux mesures de pression au refoulement du compresseur déclenchant indépendamment la mise en sécurité du compresseur sur dépassement du seuil de pression haute
- Une mesure de pression à l'aspiration du compresseur déclenchant l'arrêt du compresseur sur dépassement du seuil de pression basse
- Deux soupapes de sécurité sur chaque capacité NH3 (condenseur et évaporateur/séparateur BP) (seconde soupape à mettre en place au plus tard le **31/12/15**)
- Dispositif permettant de détecter les vibrations du compresseur et déclenchant son arrêt sur dépassement du seuil haut (système mis en place au plus tard le **31/12/15**)

Groupe froid 4X20

- Deux dispositifs identiques et indépendants avec mesure de niveau d'ammoniac dans le séparateur de liquide déclenchant une alarme sur dépassement du niveau haut et arrêt du compresseur NH3 (le second dispositif est mis en place au plus tard le **31/12/15**)
- Deux mesures de pression au refoulement du compresseur déclenchant indépendamment la mise en sécurité du compresseur sur dépassement du seuil de pression haute
- Une mesure de pression à l'aspiration du compresseur déclenchant l'arrêt du compresseur sur dépassement du seuil de pression basse
- Deux soupapes de sécurité sur chaque capacité NH3 (condenseur et évaporateur/séparateur BP) (seconde soupape à mettre en place au plus tard le **31/12/15**)
- Dispositif permettant de détecter les vibrations du compresseur et déclenchant son arrêt sur dépassement du seuil haut (système mis en place au plus tard le **31/12/15**)

Groupe froid 4X21

- Deux dispositifs identiques et indépendants avec mesure de niveau d'ammoniac dans le séparateur de liquide déclenchant une alarme sur dépassement du niveau haut et arrêt du compresseur NH3 (le second dispositif est mis en place au plus tard le **31/12/15**)
- Deux mesures de pression au refoulement du compresseur déclenchant indépendamment la mise en sécurité du compresseur sur dépassement du seuil de pression haute
- Une mesure de pression à l'aspiration du compresseur déclenchant l'arrêt du compresseur sur dépassement du seuil de pression basse
- Deux soupapes de sécurité sur chaque capacité NH3 (condenseur et évaporateur/séparateur BP) (seconde soupape à mettre en place au plus tard le **31/12/15**)
- Dispositif permettant de détecter les vibrations du compresseur et déclenchant son arrêt sur dépassement du seuil haut (système mis en place au plus tard le **31/12/15**)

ARTICLE 3 : ETUDE TECHNICO-ECONOMIQUE DE REDUCTION DES RISQUES

L'exploitant conduit une étude technico-économique en vue d'atteindre, dans des conditions économiquement acceptables, un niveau de risque aussi bas que possible, compte tenu de l'état des connaissances et des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement des installations.

Cette étude est transmise à l'Inspection des installations **dans le même délai que la révision de l'étude de danger**. L'étude proposera un plan d'action associé à un échéancier.

Cette étude concerne des mesures de maîtrise des risques permettant de réduire la probabilité ou la gravité des phénomènes dangereux suivants (classés en MMR rang 1) :

- R3 : Dispersion d'un nuage sous-oxygéné suite à la ruine du stockage 4B60 d'argon liquide,
- T1b : Perte de confinement du réservoir de NH3 du groupe frigorifique 4X01 – fuite 10 %,
- T2b : Perte de confinement du réservoir de NH3 du groupe frigorifique 4X20 – fuite 10 %,
- L4 : Dispersion d'un nuage sur-oxygéné suite à la rupture d'une ligne de transfert d'oxygène gazeux (BP)

Cette étude concerne des mesures de maîtrise des risques permettant de réduire la probabilité ou la gravité des phénomènes dangereux suivants, ces mesures étant complémentaires aux mesures existantes ou prescrites par le présent arrêté.

A ce titre, l'exploitant analysera les mesures de maîtrise du risque envisageables dont le coût n'est pas disproportionné par rapport aux bénéfices attendus, soit en termes de sécurité globale de l'installation, soit en termes de sécurité pour les intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement.

ARTICLE 4 : REGLES PARASISMQUES

Les règles parasismiques de construction sont conformes aux dispositions réglementaires qui s'appliquent, et notamment le décret du 22 octobre 2010 relatif à la prévention du risque sismique, la section II de l'Arrêté du 04/10/10 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation fixant les règles parasismiques applicables à certaines installations classées et l'arrêté ministériel du 22 octobre 2010 modifié relatif à la classification et aux règles de construction parasismique applicables aux bâtiments de la classe dite « à risque normal ».

Cette disposition annule et remplace les dispositions contraires des précédents arrêtés préfectoraux

ARTICLE 5 : MISE À JOUR DES PRESCRIPTIONS CONTRE LA Foudre

Conformément à la section III de l'Arrêté du 04/10/10 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation fixant les dispositions relatives à la protection contre la foudre de certaines installations classées, l'analyse du risque foudre identifiant équipements et installations dont une protection est disponible sur le site.

Cette analyse est basée sur une évaluation des risques réalisée conformément à la norme NF EN 62305-2. Elle définit les niveaux de protection nécessaires aux installations.

ARTICLE 6 : EQUIPEMENTS SOUS PRESSION ET TUYAUTERIES

6.1 - Dispositions relatives aux équipements sous pression

Les équipements et tuyauteries d'usine soumis à la réglementation Equipements Sous Pression seront identifiés et maintenus en service dans le respect des prescriptions qui résultent de cette réglementation.

6.2 - Dispositions relatives aux tuyauteries

Les équipements et tuyauteries d'usine non soumis à la réglementation Equipements Sous Pression et pour lesquels l'événement « défaut métallurgique » (dont la corrosion, les défauts de conception ou la fatigue) a été écarté sur la base de la présence d'un Service d'Inspection Reconnu (SIR) disposent d'un délai n'excédant pas 5 ans à compter de la notification du présent arrêté pour mettre en œuvre ce SIR. Ces équipements sont à minima les tuyauteries d'ammoniac ainsi que de leurs accessoires sous pression et de sécurité.

A compter de la reconnaissance du SIR par l'administration, les dispositions suivantes devront être respectées :

- la tierce expertise de la conception du plan d'inspection des équipements sus-visés. Cette tierce expertise sera à renouveler en cas de changement notable du plan d'inspection pour un ou plusieurs de ces équipements (allègement important des inspections prévues ou changement de la méthode / du mode de contrôle de l'équipement par exemple).
- la démonstration d'une conception des équipements appropriée, d'actions et de fréquences de surveillance de ces équipements par le SIR cité ci-dessus correspondant aux exigences fixées par la réglementation relative aux équipements sous pression, en augmentant d'un niveau de criticité par sécurité (sauf si le niveau admissible le plus élevé est atteint) l'évaluation qui est faite des équipements concernés lors de l'établissement du plan d'inspection (par exemple en appliquant une démarche du type « RBI - Risk-Based Inspection »).
- la mise en place d'une procédure gérée par le SIR, dans le cadre des outils mis en place par la réglementation sur les équipements sous pression, et tracée dans le système de gestion de la sécurité (SGS) de l'établissement (ou toute autre disposition correspondante pour un site ne disposant pas de SGS), permettant de s'assurer que tous les équipements concernés ont fait l'objet d'une conception et font l'objet d'un suivi conforme aux exigences évoquées aux deux points précédents.

ARTICLE 7 : GRUTAGE

Toute opération de grutage sur le site est réalisée par du personnel habilité et fait l'objet d'un permis d'intervention qui définit les mesures à prendre pour éviter les risques associés à une chute de grue. Elles doivent faire l'objet de toutes les mesures techniques ou organisationnelles qui peuvent être mises en place pour réduire cet événement indésirable.

L'inventaire des installations susceptibles d'être à l'origine d'un accident majeur, situées dans le rayon de chute de la grue, sera réduit préalablement à son déploiement afin que les zones d'effets des phénomènes dangereux associés ne sortent pas des limites du site.

Par exception lorsque le rayon de chute de grue peut impliquer les réservoirs listés ci-dessous et les mouvements de produits associés à ces stockages :

- réservoir d'oxygène liquide 4B40
- réservoir d'oxygène liquide 4B41
- réservoir d'azote liquide 4B50
- réservoir d'argon liquide 4B60
- cigare d'hydrogène

Sur justification technico-économique de l'impossibilité de vidange partielle ou totale de ces réservoirs (tenue à disposition de l'inspection), et de la capacité d'assurer un isolement automatique rapide, il pourra être admis des mesures techniques ou organisationnelles alternatives à la vidange sous réserve de :

- l'existence d'un permis d'intervention spécifique aux opérations de grutage impliquant ces réservoirs, dont les modalités de respect de sont connues des opérateurs;

- d'un dispositif de contrôle du respect du permis d'intervention spécifique aux opérations de grutage ;

L'existence et les modalités de respect de ces mesures sont connues des opérateurs, des dispositifs de contrôle du respect de ces mesures sont mis en place.

ARTICLE 8 : NEIGE ET VENT

L'exploitant tient à la disposition de l'Inspection des Installations Classées les éléments de justification du respect des règles applicables, selon la date de construction, et concernant les risques liés à la neige et au vent telles que :

- Règles NV 65/99 modifiée (DTU P 06 002) et N 84/95 modifiée (DTU P 06 006)
- NF EN 1991-1-3 : Eurocode 1 – Actions sur les structures – Partie 1-3 : actions générales – Charges de neige
- NF EN 1991-1-4 : Eurocode 1 – Actions sur les structures – Partie 1-4 : actions générales – Actions du vent

ARTICLE 9 : VEHICULES (CAMIONS CITERNES) DE TRANSPORT DE MATIERES DANGEREUSES ET POSTES DE CHARGEMENT

Les modalités de contrôle et de stationnement de ces véhicules sont développées dans des procédures spécifiques régulièrement mises à jour et tenues à la disposition de l'inspection des installations classées. Ces procédures reprennent les dispositions du présent article, elles sont tracées dans le SGS. Les enregistrements justifiant l'application de ces procédures sont également tenues à la disposition de l'inspection des installations classées.

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

- un contrôle visuel afin de s'assurer de l'absence d'anomalie ;
- la vérification de la signalisation et du placardage ;
- dès que possible, la vérification de l'utilisation de la citerne dans la gamme pour laquelle elle a été conçue (niveau de remplissage y compris au moyen du bon de pesée, substance...).

Si le contrôle met en évidence une non conformité, l'exploitant mettra en sécurité le véhicule et déclenchera une procédure adaptée.

Les zones d'attente ou de stationnement situées dans le périmètre foncier de l'exploitant sont délimitées, clôturées (ou à l'intérieur du site clôturé) et surveillées.

Dans le cas de situations d'urgence (début de fuite détectée par les équipements cités ci-dessus, par exemple), l'exploitant doit disposer de moyens adaptés à la substance et aux équipements.

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

Camions citernes

A l'intérieur du site, la vitesse de tous les véhicules est limitée à une vitesse qui ne saurait être supérieure ni à 30 km/h ni à la moitié de la vitesse maximale pour laquelle les camions-citernes ont été dimensionnés. Le véhicule reste sous surveillance continue suite à son immobilisation à l'intérieur du site et pendant une durée suffisante pour que l'exploitant puisse s'assurer qu'il n'existe plus de risque d'incendie (notamment feu de freins et de pneus).

Postes de chargement

Les postes de chargement de l'oxygène liquide, d'azote liquide et d'argon liquide sont équipés des dispositifs suivants :

- Un système dit « Homme éveillé » qui arrête le transfert dans une durée maximum de 3 minutes si le chauffeur ne manifeste pas sa présence,
- Une détection d'épandage qui arrête la pompe de transfert et met en sécurité le poste sur détection.

Avant toute opération de chargement ou de déchargement, les véhicules citernes doivent être calés.

ARTICLE 10 : PUBLICITE

Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie et pourra y être consultée par les personnes intéressées.

Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions auxquelles l'installation est soumise et faisant connaître qu'une copie dudit arrêté est déposée à la mairie où elle peut être consultée, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois ; le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du Maire de Pardies.

Le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

En outre, un avis sera publié par les soins du Préfet et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux diffusés dans tout le département.

ARTICLE 11 : DELAI ET VOIE DE RECOURS

La présente décision peut être déférée au Tribunal Administratif de Pau. Le délai de recours est de deux mois pour le demandeur ou l'exploitant, de quatre ans pour les tiers. Ce délai commence à courir du jour où la présente décision a été notifiée.

ARTICLE 12 : SANCTIONS

En cas d'inobservation des dispositions ci-dessus, les sanctions prévues à l'article L.514-1 du code de l'environnement pourront être appliquées sans préjudice de sanctions pénales.

ARTICLE 13 : EXECUTION

La Secrétaire Générale de la préfecture des Pyrénées-Atlantiques, le Sous-Préfet d'Oloron Sainte-Marie, la directrice régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement, les inspecteurs de l'environnement placés sous son autorité, le Maire de la commune de Pardies, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société Air Liquide Industrie.

Fait à Pau, le - 5 NOV. 2014

Le Préfet,

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale,


Marie AUBERT

