

MLMIC167

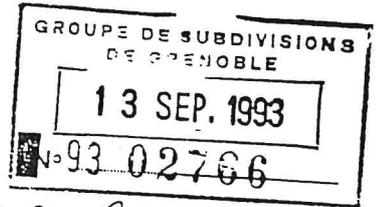
PREFECTURE DE L'ISERE

DIRECTION DES RELATIONS
AVEC LES COLLECTIVITES LOCALES
ET DU CADRE DE VIE

BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES,
ET DES CARRIERES

JB/MR

REPUBLIQUE FRANCAISE



Dossier N° 94838

A R R E T E N° 93- 4906

LE PREFET DE L'ISERE,
Chevalier de la Légion d'Honneur

VU la loi n° 76-663 du 19 Juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la protection de l'Environnement, modifiée ;

VU le décret n° 53-578 du 20 mai 1953, modifié ;

VU le décret n° 77-1133 du 21 Septembre 1977 pris pour application de la loi précitée, et du titre 1er de la loi n° 64-1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution modifié ;

VU l'arrêté cadre N° 90.1057 du 12 mars 1990 réglementant l'ensemble des activités de l'usine ELF ATOCHEM à JARRIE ;

VU le dossier présenté le 18 novembre 1992 PAR LA Société elf atochem en vue d'être autorisé à exploiter une Unité de Petites Fabrications dans son usine de JARRIE ;

VU l'avis de l'Inspecteur des Installations Classées en date du 1er décembre 1993 ;

VU l'arrêté d'ouverture d'enquête N° 92-6546 en date du 15 décembre 1992 ;

VU le procès-verbal de l'enquête publique ouverte le 11 janvier 1993 et close le 12 février 1993 les déclarations y consignées et les certificats d'affichage ;

VU le mémoire en réponse fourni par le requérant ;

VU l'avis de M. Jean MONEGER Commissaire-Enquêteur en date du 22 février 1993 ;

VU l'avis des Conseils Municipaux de :

- VARCES-ALLIERES et RISSET en date du 5 janvier 1993.
- MONTCHABOUD en date du 6 janvier 1993.
- NOTRE-DAME-DE-MESAGE en date du 7 janvier 1993.
- VIZILLE en date du 12 janvier 1993.
- VIF en date du 21 janvier 1993.
- CHAMP-SUR-DRAC en date du 26 janvier 1993
et du 23 février 1993.
- BRIE-EN-ANGONNE en date du 2 février 1993.
- JARRIE en date du 25 février 1993.

.../...

VU l'avis du Chef de Service de la Protection Civile en date du 22 décembre 1992 ;

VU l'avis du Directeur Départemental de l'Équipement, en date du 28 janvier 1993 ;

VU les avis du Directeur du Service Départemental d'Incendie et de Secours, en date des 10 mars et 12 août 1993 ;

VU l'avis du Directeur Départemental du Travail et de l'Emploi, en date du 17 mars 1993 ;

VU l'avis du Directeur Départemental des Affaires Sociales et de l'Intégration en date du 18 mars 1993 ;

VU l'avis du Directeur Départemental de l'Agriculture et de la Forêt, en date du 4 février 1993 ;

VU le rapport du Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, Inspecteur des Installations Classées, en date du 4 juin 1993 et l'avis complémentaire en date du 20 août 1993 ;

VU la lettre en date du 7 juin 1993 invitant le demandeur à se faire entendre par le Conseil départemental d'Hygiène et lui communiquant les propositions de l'Inspecteur des installations Classées ;

VU les arrêtés de prorogation du délai d'instruction N° 93.2794 en date du 26 mai 1993 et N° 93-4782 du 1er septembre 1993 ;

VU l'avis du Conseil départemental d'Hygiène en date du 17 juin 1993 ;

VU la lettre en date du 1^{er} septembre 1993, communiquant au requérant le projet d'arrêté modifié statuant sur sa demande ;

VU la réponse du pétitionnaire, en date du 3 septembre 1993 ;

CONSIDERANT que l'établissement projeté est soumis à autorisation pour les activités visées sous les numéros :

- 37 : Atelier de rectification des alcools méthylique éthylique et propyliques,
- 120.I.B.1° : Procédé de chauffage utilisant des fluides organiques combustibles, la température d'utilisation étant supérieure au point de feu des fluides, les échangeurs sont situés dans un local indépendant du générateur, la quantité de fluide chaud en circulation étant supérieure à 1000 l
- 251.1° : Atelier où l'on emploie des liquides halogénés et autres liquides odorants ou toxiques mais ininflammables pour tous usages, la quantité de solvant étant supérieure à 1500 l
- 252.1° : Fabrication de liquides halogénés par action des halogènes sur des liquides organiques inflammables

.../...

- 253.B : Dépôt de liquides inflammables de la 1ère catégorie, capacité nominale totale supérieure à 100 m³
- 261 C : Installation de mélange, de traitement ou d'emploi à chaud de liquides inflammables avec possibilité de mélange avec l'air ou un gaz comburant
- 1110.2 : Fabrication industrielle de substances et préparations très toxiques, la quantité totale présente étant inférieure à 20 t
- 1111.1b : Emploi ou stockage de substances et préparations très
1111.2b toxiques :
solides, la quantité totale présente étant inférieure à 20 t
liquides, la quantité totale présente étant inférieure à 20 t
- 1130.2 : Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques, la quantité totale présente étant inférieure à 200 t
- 1131.1.b : Emploi ou stockage de substances et préparations
1131.2.b toxiques :
solides, la quantité totale présente étant inférieure à 200 t
liquides, la quantité totale présente étant inférieure à 200 t
- 1450.1 : Fabrication industrielle de solides facilement inflammables
- 1450.2 a : Emploi ou stockage de solides facilement inflammables, la quantité totale présente étant supérieure à 1 t
- et à déclaration sous le numéro :
- 1136.4.b : Emploi ou stockage de l'ammoniac en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg, la quantité totale présente étant inférieure à 5 t

A R R E T E

ARTICLE 1er - La Société ELF ATOCHEM est autorisée à exploiter une Unité de Petites Fabrications dans son usine de JARRIE, sous réserve des prescriptions particulières ci-annexées complétant les prescriptions de l'arrêté - cadre N° 90.1057 du 12 mars 1990.

ARTICLE 2 - L'exploitant devra, en outre, se conformer strictement aux dispositions édictées par le Livre II du Code du Travail et aux décrets réglementaires et arrêtés pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs, notamment au décret du 10 juillet 1913 visant les mesures générales de protection et de salubrité.

.../...

ARTICLE 3 - L'établissement devra être ouvert dans le délai de trois années à partir de la notification. Dans le cas contraire, le permissionnaire avisera le Préfet, par lettre recommandée, en indiquant, le cas échéant, les raisons de force majeure qui seraient de nature à expliquer ce retard. Il en sera de même s'il veut reprendre son exploitation après une interruption de deux années consécutives.

ARTICLE 4 - Conformément aux dispositions de l'article 18 du Décret du 21 septembre 1977 susvisé, des prescriptions additionnelles pourront être prescrites par arrêtés complémentaires pris sur proposition de l'inspection des Installations Classées et après avis du Conseil Départemental d'Hygiène.

ARTICLE 5 - La présente autorisation ne dispense pas le bénéficiaire de satisfaire, le cas échéant, aux prescriptions de la réglementation en vigueur en matière de voirie et de permis de construire.

ARTICLE 6 - Conformément aux dispositions de l'article 20 du décret du 21 septembre 1977 susvisé, tout exercice d'une activité nouvelle classée, toute transformation, toute extension de l'exploitation devra, avant sa réalisation, être porté à la connaissance du Préfet avec tous ses éléments d'appréciation.

Tout transfert dans un autre emplacement d'une installation soumise à autorisation devra faire l'objet d'une demande préalable d'autorisation au Préfet. De même, en cas de cessation d'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration dans un délai de 30 jours au Préfet de l'Isère, Service des Installations Classées.

ARTICLE 7 - L'intéressé ne pourra exercer ses activités tant qu'il n'aura pas satisfait à la totalité des conditions imposées par le présent arrêté.

ARTICLE 8 - Un extrait du présent arrêté sera tenu à la disposition de tout intéressé et sera affiché à la porte de la Mairie pendant une durée minimum d'un mois.

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

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

ARTICLE 9 - Le présent arrêté doit être conservé et présenté à toute réquisition.

ARTICLE 10 - Le Secrétaire Général de la Préfecture de l'Isère, le Maire de JARRIE et l'Inspecteur des Installations Classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la Société ELF ATOCHEM.

GRENOBLE, le

8 SEP. 1993

LE PREFET,
Pour le Préfet
et par délégation ;
Le Secrétaire Général,

Didier LAUGA

POUR AMPLIATION

Le Chef de Bureau,



Josette VINCENT

PRESCRIPTIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

relatives à l'Unité de Petites Fabrications (U.P.F.)

1. - IMPLANTATION et CAPACITE

L'unité des petites fabrications sera implantée dans un bâtiment situé dans la partie Sud de l'usine.

Un ensemble de moyens de stockage des matières premières, produits finis, solvants de rinçage, etc..., complète l'unité.

La capacité maximale de fabrication pour cette unité est de 1000 t/an en fonctionnement continu.

Cet atelier a pour principale vocation la fabrication de produits en cours de développement.

2. - PROCEDES MIS EN OEUVRE :

Les procédés utilisés dans cette unité feront appel en partie ou en totalité, compte tenu des équipements prévus, aux opérations unitaires suivantes :

- mélange,
- réaction,
- échange de chaleur,
- distillation,
- absorption,
- adsorption sur charbon actif ou analogue,
- décantation,
- filtration,
- séchage,
- écaillage,
- broyage
- tamisage,
- transferts de fluides,
- extraction,
- cristallisation.

Par ailleurs, cette unité mettra en oeuvre les matières premières présentes sur le site de Jarrie à savoir :

- hydrogène,
- chlore gazeux,
- acide chlorhydrique gazeux,
- acide chlorhydrique en solution,
- lessive de soude,

ou dont les propriétés sont voisines :

- brome,
- acide bromhydrique gazeux,
- acide bromhydrique en solution,
- chlorure de thionyle
- etc...

3. - ORGANISATION de l'ATELIER

L'atelier compte 7 sections.

* La section d'optimisation des procédés :

Elle est équipée de petits réacteurs d'une capacité variant de 0,1 à 2 m³ et de différents équipements annexes (colonnes à distiller, filtre, évaporateurs, etc...).

* La Section de fabrication :

Elle est équipée de trois réacteurs de 6,3 m³ de capacité utile.

* La section des dérivés bromés :

Elle compte un stockage de brome liquide (500 litres, soit 1500 kg de brome maxi) un réacteur de synthèse d'acide bromhydrique gazeux et un réacteur de tribromure de bore.

* La section traitement des effluents gazeux

* La section traitement des effluents aqueux

* La section utilités

* La section stockage (matières premières et produits finis).

4. - AMENAGEMENTS

L'installation électrique de l'ensemble de l'atelier sera du type antidéflagrant ou à sécurité intrinsèque.

Pour pallier aux problèmes liés à l'électricité statique, tous les appareillages métalliques et les charpentes des bâtiments seront connectés sur un réseau de terre. Il en sera de même pour les canalisations métalliques de liquides inflammables d'un diamètre supérieur à 50 mm.

L'ensemble des appareils travaillant sous pression sera protégé par des soupapes de sécurité et les réacteurs par disques de rupture.

Les principaux bacs de stockage seront équipés de dispositifs de contrôle de niveau et d'une alarme de niveau haut indépendante ; de plus le déclenchement de l'alarme de niveau haut devra arrêter de façon automatique les opérations de transfert en cours.

5. - NUISANCES

5.1. - Bruits

Le fonctionnement de cette unité ne devra pas générer un niveau sonore tel qu'il entraîne des dépassements du niveau sonore général du site définis dans le tableau de l'article 2.3. TITRE II de l'arrêté codificatif du 12 Mars 1990:

5.2. - Pollution des eaux :

5.2.1. Différents types d'effluents aqueux :

- * Les eaux dites "Propres", à savoir les eaux de refroidissement, les condensats de vapeur et les eaux pluviales des toitures, seront rejetées directement dans le milieu récepteur.
- * Les eaux dites "suspectes" à savoir les eaux pluviales des zones susceptibles d'être polluées et l'eau des douches de sécurité seront traitées avant rejet par la section de traitement des effluents aqueux comme les effluents.
- * Les effluents constitués des eaux de procédé, des effluents liquides en provenance du traitement des gaz, des eaux de lavage des appareils, subiront avant rejet un traitement composé :
 - d'une décantation des produits organiques insolubles
 - d'une neutralisation
 - d'une distillation.

- * Les eaux incendie sont recueillies dans les rétentions prévues sur l'unité ou les stockages et éventuellement dirigées vers le bassin de 1000 m³ de l'usine SUD.

Ces eaux incendie sont considérées comme suspectes, car elles ont pu être en contact avec des produits toxiques. Elles seront analysées et éventuellement traitées avant rejet dans la milieu récepteur.

5.2.2. Normes de rejet

Compte tenu des traitements mis en place les normes de rejet applicables à l'ensemble de l'usine ne sont pas modifiées et les normes prescrites par l'arrêté préfectoral n° 90-1897 du 12 Mars 1990 restent applicables.

5.2.3. Surveillance des rejets

En sortie de la station de traitement le pH de l'effluent sera contrôlé avant rejet dans l'égout général.

5.3. Pollution atmosphérique :

5.3.1. Différents types d'effluents gazeux :

- * Les effluents gazeux de procédé
- * Les émissions localisées sur les appareils.

5.3.2. Traitement des effluents gazeux

L'ensemble des effluents gazeux sera traité soit dans l'installation de neutralisation spécifique de l'atelier, soit dans des installations existantes dans l'usine (colonne d'abattage de l'atelier DCO par exemple).

5.3.3. Normes de rejet gazeux

Dans le cas où l'effluent gazeux est traité dans une installation de neutralisation d'une autre unité du site, les normes de rejets applicables à cette installation doivent être respectées tant en concentration qu'en flux.

Dans le cas où l'effluent gazeux est traité dans l'installation de neutralisation propre à l'unité des petites fabrications, les concentrations résiduelles dans le rejet à l'atmosphère pour un débit maximum de 250 Nm³/h seront de :

5 mg/Nm³ de Br₂
5 mg/Nm³ de HBr
25 mg/Nm³ d'HCl
25 mg/Nm³ de SO₂.

6 - SECURITE

6.1. Limitation des quantités de produits inflammables

La quantité de produits inflammables est limitée à 50 tonnes sur l'ensemble de l'unité.

6.2. Inertage

Les réactions mettant en oeuvre des produits inflammables ne seront démarrées qu'après un balayage à l'azote de l'atmosphère du réacteur.

6.3. Détection gaz

La présence de gaz inflammable dans le bâtiment sera détectée par un explosimètre à plusieurs capteurs, placés aux endroits sensibles.

Un dispositif de sécurité sur le réacteur d'acide bromhydrique coupera par asservissement l'alimentation en hydrogène et en brome en cas de dépassement du seuil d'alarme.

Le bâtiment de fabrication sera également pourvu de détecteurs gaz adaptés pour les différents produits toxiques mis en oeuvre (Br_2 , Cl_2 , HCl). En cas de déclenchement de ces détecteurs, les vannes de coupures équipant les différents collecteurs de gaz toxiques seront actionnées et les vannes d'aération seront fermées afin de confiner les nuages toxiques dans le bâtiment et permettre sa captation et neutralisation par l'installation de traitement des effluents gazeux de l'unité.

Le bâtiment de stockage sera, de plus, équipé de détecteurs de fumées.

6.4. Lutte contre l'incendie

Le réseau incendie de l'usine ELF ATOCHEM sera aménagé pour protéger ce nouvel atelier.

Le P.O.I. de l'établissement sera mis à jour pour tenir compte de ce nouvel atelier et notamment en ce qui concerne les dispositions à prendre pour interrompre la circulation sur le CD et la voie S.N.C.F. si besoin était.

6.4.1. Protection incendie du bâtiment principal

La protection incendie est assurée à l'intérieur du hall du bâtiment principal par des générateurs de mousse moyen foisonnement.

6.4.2. Lutte contre un incendie dans le hall de stockage :

- Le hall de stockage est protégé par deux robinets d'incendie armés (RIA) et un réseau de sprinklers.

6.4.3. Lutte contre un incendie dans l'aire de stockage :

- L'aire de stockage est protégée par des moyens mobiles mis en oeuvre par les services de secours. Des débits d'eau d'attaque de 150 m³/h (mise en service d'un poteau incendie) et de protection de 300 m³/h (rideaux d'eau mobiles pour protéger et éviter une extension au hall de stockage) seraient utilisés.

6.5. Lutte contre les fuites toxiques

La salle de contrôle devra être isolée du hall de fabrication.

Toute personne d'exploitation, si elle est seule, circulant dans le hall de fabrication devra être équipée d'un poste de radio portatif muni du dispositif dit "travailleur isolé".

Toute intervention dans un espace renfermé tel que le stockage de brome devra faire l'objet d'un permis de pénétrer définissant les mesures de sécurité à prendre.

En cas d'alerte gaz il sera procédé à l'arrêt des installations et à la fermeture des vannes de sécurité sur les collecteurs de gaz (Cl₂, HCl, H₂), à l'évacuation du personnel et à la fermeture des vannes d'aération afin que le bâtiment serve d'enceinte de confinement.

6.6. Circulation aux abords de l'unité

Aucun wagon ou véhicules routiers de produits inflammables ou toxiques ne devra stationner à proximité de l'atelier U.P.F.

A cet effet, les voies SNCF inutilisées suite à la création du poste dépotage/empotage centralisé seront supprimées.

Une consigne spécifique sera établie concernant la circulation des véhicules et des wagons dans ce secteur.

7 - DOSSIER COMPLEMENTAIRE SPECIFIQUE

Avant de procéder à la fabrication de tout nouveau produit l'exploitant devra établir un dossier complémentaire spécifique à cette fabrication. Ce dossier devra être validé par l'ingénieur d'exploitation responsable de l'atelier et par le Chef de Service.

Avant le démarrage d'une nouvelle fabrication le dossier complémentaire spécifique sera présenté au personnel d'exploitation et il sera maintenu à leur disposition en salle de contrôle.

7.1. Composition du dossier complémentaire spécifique

7.1.1. Cas d'une Synthèse

a) Caractéristiques de la réaction

- * Réactions chimiques (principales et secondaires) avec indication du domaine de réaction sûre compte tenu du caractère exothermique éventuel, de la vitesse de réaction, des risques d'emballement.
- * Matières premières et catalyseur employés : nature (liquide, gaz, en solution, etc...), propriétés physiques habituelles (températures de fusion et d'ébullition, densité, viscosité, etc...), conditionnement, transfert pour leur mise en oeuvre.
- * Mélange réactionnel : composition.
- * Produits finis et sous produits : nature, propriétés physiques, conditionnement, conditions de transport vers les clients.

b) Procédé mis en oeuvre

- * Nature des opérations successives : introduction des réactifs dont l'ordre est vérifié par check-list, réaction, filtration, distillation, cristallisation, etc...
- * Appareillage utilisé (par rapport à la description présente dans le dossier principal), configuration de celui-ci : lignes de réactifs utilisées, branchements particuliers, utilités employées, schéma de procédé éventuel, liste des alarmes spécifiques...
- * Mode et conditions opératoires, en particulier température et pression.

c) Impact de la fabrication

- * Nature et quantité d'effluents aqueux et gazeux (composants, composition), modes de traitement retenus, impact résiduel éventuel (flux rejetés).
- * Etude des déchets éventuels (ceux de la préparation proprement dite y compris les solvants de lavage-rinçage et ceux provenant des traitements d'effluents).

d) Risques potentiels et mesures prises

- * Tableau de synthèse des risques présentés par les produits, fiche d'incompatibilité : produits/matériaux, dispositions à mettre en oeuvre avec établissement des consignes spécifiques.
- * Risques dus à la mise en oeuvre des produits pendant la réaction, pendant la séparation. Mesures de protection particulières à prendre pour en tenir compte, en plus des mesures générales décrites dans le dossier principal. Consignes spécifiques.

- * Causes des dérives éventuelles et mesures correctives adoptées.
- * Procédure d'arrêt d'urgence.
- * Définition de l'accident majeur de cette synthèse.
- * Equipement de protection du personnel pour les différentes phases de la synthèse et de la séparation.

7.1.2. Cas d'un mélange

a) Mélange à traiter

- * Origine, composition, propriétés physiques des composants, du mélange.
- * Conditionnement, modalités de transfert vers l'appareil de traitement.
- * Produits finis et sous-produits isolés : nature, propriétés physiques, conditionnement, conditions de transport vers les clients.

b) Opération(s) mise(s) en oeuvre

- * Nature des opérations successives : filtration, distillation, cristallisation, compression, etc...
- * Appareillage utilisé (par rapport à la description présente dans le dossier principal), configuration de celui-ci : branchements particuliers, utilités employées, schéma de procédé éventuel, liste des alarmes spécifiques.
- * Mode et conditions opératoires, domaine de sûreté en particulier température et pression.

c) Impact de l'opération

- * Nature et quantifié d'effluents aqueux et gazeux éventuels (composants, teneur), modes de traitement retenus, impact résiduel éventuel (flux rejetés).
- * Etude de déchets éventuels (ceux provenant des opérations elles-mêmes ainsi que les solvants de lavage-rinçage et ceux provenant des traitements d'effluents).

d) Risques potentiels et mesures prises

- * Tableau de synthèse des risques présentés par les produits, fiche d'incompatibilité : produits/matériaux, dispositions à mettre en oeuvre avec établissement de consignes spécifiques.

- * Risques dus aux opérations envisagées. Mesures de protection particulières à prendre pour en tenir compte, en plus des dispositions générales décrites dans le dossier principal. Consignes spécifiques.
- * Causes des dérives éventuelles et mesures correctives adoptées.
- * Procédure d'arrêt d'urgence.
- * Définition de l'accident majeur de cette séparation.
- * Equipement de protection du personnel pour les différentes phases des opérations.

7.2. Configuration de l'atelier

A chaque campagne de fabrication la configuration des appareillages et de ses activités est vérifiée et validée par l'ingénieur d'exploitation par rapport aux dispositions du dossier complémentaire spécifique relatif à cette fabrication. Cette vérification fera l'objet d'un procès-verbal écrit.