

*Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement de Picardie*

Unité territoriale de la SOMME

Subdivision 1 - Pôle Jules Verne

12 Rue du Maître du Monde, 80440 GLISY
Tél.03.22.38.32.00 – Fax. 03.22.38.32.01

Affaire suivie par : Séverine DENIS

☎ 03.22.38.32.11

Mél. : severine.denis@developpement-durable.gouv.fr

Glisy, le 23 septembre 2013

Réf. : SD-JC/RP/2013.828

S:\REPERTOIRE_COMMUNES\MOREUIL\PPG ex Sigmatel\affaires\Etude de dangers\130910_ppg_RADANG_3e_examen.doc

OBJET :

Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
S.A. PPG AC France à MOREUIL

Actualisation de l'étude de dangers SEVESO Seuil Bas

REF :

Code de l'Environnement – Livres V des parties Législative et Réglementaire

Arrêté ministériel du 10 mai 2000

Transmission DAJAL/BAGUP/CF n°1986/0122 des services préfectoraux en date du 12 avril 2011
et du 16 juillet 2012 (compléments) et du 4 février 2013 (3^{ème} version)

Transmission DAJAL/BAGUP/CF des services préfectoraux en date du 17 janvier 2013 concernant
la situation réglementaire au regard des rubriques ICPE

P. J. :

Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

Porter à connaissance « risques technologiques »

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Par transmission citée en référence, les services préfectoraux nous ont adressé pour examen l'étude de dangers complétée déposée par la société PPG située à Moreuil en application des dispositions des articles 4.1 à 4.4 de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié applicable aux établissements classés SEVESO Seuil Bas.

Par ailleurs, dans ses compléments adressés en juillet 2012, l'exploitant a fait part de son souhait de mettre à jour sa situation administrative compte-tenu des évolutions intervenues sur son site depuis l'arrêté d'autorisation d'octobre 2003.

L'objet du présent rapport consiste à exposer le contenu de l'étude de dangers (version initiale et compléments) et la demande de modification du tableau de classement, à présenter l'examen qui en a été fait par l'inspection des installations classées et à inviter le Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques à se prononcer sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire intégrant le nouveau tableau de classement et la mise à jour de la partie « gestion du risque », ainsi que quelques autres modifications demandées par l'exploitant.



Activités de la DREAL en matière
de risques, notamment des
véhicules, pour la connaissance
et la gestion de la connaissance

1 PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

> Raison sociale : PPG AC FRANCE
> Forme juridique : S.A.
> Adresse : 10 rue Henri Sainte Claire Deville 92500 RUEIL MALMAISON
> Etablissement : ZI - route de Thennes 80110 MOREUIL
> Téléphone – Fax : 03.22.35.35-03.22.35.35.36
> Code APE : 2030Z (Fabrication de peintures, vernis, encres et mastics)
> N° SIRET : 572 093 243 01158
> Directeur : M. CAMPS (directeur du site)
> Suivi du dossier : M. SPINNEWYN Etienne (responsable HSE)
Melle TINGRY Amandine (Animatrice HSE)
Fabrication et stockage de peintures

> Activité :

Construite depuis 1975, l'usine fabriquait plus de 70 références de peintures et vernis en émulsion aqueuse et solvant (type glycérophalique et acrylique).

Depuis le début de l'année 2003, la société PPG (ex SIGMAKALON) produit exclusivement des peintures en phase aqueuse qui se présentent sous forme d'émulsions, de dispersion ou de solutions dans l'eau additionnées de 1 à 15% d'alcool selon les cas. Les préparations contiennent en général moins de 10% de solvants.

Ainsi, les activités actuelles du site de MOREUIL sont liées à :

- ↳ la fabrication de peintures pour le grand public et le secteur professionnel, exclusivement en phase aqueuse ; peintures vinyle, façade, émulsions brillante, satin et mat ;
- ↳ le stockage de produits finis fabriqués sur le site et pour le compte d'autres sites du groupe. Les peintures solvantes provenant d'autres sites représentent environ 20% des stockages du dépôt.

La société SIGMAKALON a fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation le 8 octobre 2003 réglementant les installations exploitées sur le site de MOREUIL. Les installations relevant du régime de l'autorisation visées dans l'arrêté sont :

- les entrepôts de stockage de matières combustibles avec un volume total de 234 338 m³ pour une quantité de matière combustible stockée de 26 070 tonnes ; Ces installations relèvent désormais du régime de l'enregistrement suite à l'évolution des critères de classement de la rubrique 1510 introduisant ce nouveau régime (Décret n° 2010-368 du 13/04/10) ;
- le stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables de capacité équivalente de 1 073 m³,

Un récépissé de changement d'exploitant a été délivré le 20 mars 2009 à la SA PPG AC France suite à l'opération de fusion absorption de la société PPG AC Grand Public et PPG AC France, pour l'établissement précédemment exploité par la SA SIGMAKALON Grand Public.

En application des dispositions des articles 4.1 à 4.4 de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié applicable aux établissements classés SEVESO Seuil Bas, l'exploitant a déposé le 21 mars 2011 auprès des services préfectoraux une étude de dangers actualisée conformément aux dispositions des articles R 512-6 et R 512-9 du Code de l'Environnement. Conformément au texte précité, l'étude de dangers doit justifier que l'exploitant met en œuvre toutes les mesures de maîtrise du risque internes à l'établissement, 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 ou de coût de mesures évitées pour la collectivité.

L'étude des dangers de PPG a été complétée le 11 juillet 2012 (V3) puis le 22 janvier 2013 (V4).

Dans les compléments déposés, l'exploitant expose le fait qu'à l'heure actuelle, les tonnages de peintures solvantes représentent moins de 20% des peintures stockées dans l'entrepôt. Ces quantités sont en baisse constante du fait de la baisse de production de ce type de peinture (liée à la réglementation sur les COV) sur les autres sites du groupe et complètement arrêtée sur le site de Moreuil. L'exploitant souhaite donc abaisser la quantité maximale autorisée de liquides inflammables stockés sur le site à 2300 tonnes. De part cette diminution, le site n'est plus classé SEVESO Seuil Bas (seuil fixé à 2500t pour les liquides inflammables de catégorie B).

2 ANALYSE DE L'ETUDE DE DANGERS

2.1 Description et caractérisation de l'environnement

Les installations de l'usine PPG sont situées sur la zone industrielle de MOREUIL, au Nord Est et à 2,2 km du centre ville, parcelles cadastrées section Z n°33 à 39, 251, 253, 255, 257, 263, 264, 425, 429, 430, 471, 472, 474, 475, 573, 574, 657 à 671. La superficie totale du site est d'environ 9,6 ha (dont près de 3 ha couvert). Le site est bordé :

- ⇒ au Sud : par la société UGEPA (fabrication de papiers peints)
- ⇒ au Nord : par les bâtiments de la société VITEMBAL (dépot emballage de boîtes vides) et des transports CARASSO et Fils
- ⇒ à l'Est : par la départementale n°54, puis la société MSG EUROPE (production de poudre à base de chaux) et le Teinturerie de l'Avre
- ⇒ à l'Ouest : par une zone mixte de bosquets, de champs, de jardins ouvriers et de zones humides, traversée par plusieurs chemins ruraux, une ligne de chemin de fer (à 250 m de l'établissement) et par l'Avre (à environ 500 m en contrebas).

Une maison borde le site à l'Ouest. Un groupe d'habitations est ensuite distant d'environ 300 m sur le territoire de la commune de Thennes. Concernant les ERP, on note la présence :

- du centre commercial Carrefour à 150 m au Sud,
- d'une école maternelle à 1,1 km et du collège de Moreuil à 1,3 km.

Le cours d'eau le plus proche (l'Avre) est localisé à 500 m en contrebas du site.

La zone industrielle est desservie par deux routes principales :

- la D 935 (Amiens, Mondidier, Compiègne) située au Nord Est de la zone (4952 véhicules / jour)
- la D 54 qui longe la société PPG et qui traverse le centre ville (2375 véhicules / jour)

Ces deux routes sont reliées par une voie transversale à usage interne.

La voie ferrée la plus proche se situe à 100 m, à l'Ouest du site, en contrebas. L'aérodrome le plus proche, à faible trafic, est situé à 17 km au Nord Ouest.

Le Plan d'Occupation des Sols de la commune de MOREUIL classe les terrains occupés par la société PPG en zone UF, affectée aux établissements industriels, artisanaux et à usage de dépôt, présentant peu de nuisances et aux établissements commerciaux et de service.

Le site se trouve en bordure d'une ZNIEFF (Zone Naturelle d'Intérêt Ecologique, Faunistique et Floristique). La zone Natura 2000 la plus proche se situe à 2,8km.

Les risques d'agressions externes telles que la foudre, les inondations, les séismes, les circulations aériennes, routières, ferroviaires, actes de malveillance ainsi que les conditions météorologiques ou les installations voisines dangereuses sont analysées.

Au sens de l'article 9 de l'arrêté du 24 janvier 2011, le site de Moreuil est classé dans la catégorie dite à «risque normal», l'installation n'étant pas susceptible de conduire, en cas de séisme, à un ou plusieurs phénomènes dangereux dont les zones de dangers graves pour la vie humaine au sens de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 susvisé dépassent les limites du site.

Concernant la foudre, le site a fait l'objet d'une Analyse Risque Foudre en 2010, qui a conduit à la nécessité d'améliorer la protection du dépôt déjà protégé par un réseau de paratonnerres à dispositif d'amorçage. Une Etude Technique a donc été réalisée en janvier 2011 pour le dépôt. Les préconisations de cette étude ont été réalisées en janvier 2013, soit 2 ans après l'étude technique et 2,5 ans après l'ARF (ajout d'un paratonnerre (PDA), changement de 8 paratonnerres (les têtes ont été remplacées pour faciliter les tests par la suite), un mât de 11m a été mis en place, un autre compteur a été installé).

Concernant les risques d'acte de malveillance, on note que l'ensemble du site est clôturé, l'entrée au site se fait par l'intermédiaire de portails de sécurité, associés à des interphones pour la partie bureaux (route de Thennes). Un poste de garde est aménagé au niveau de l'accès à l'usine et au dépôt. Le gardiennage est effectué 7j/7 et 24h/24. L'ensemble des accès est ainsi contrôlé.

L'ensemble des équipements sous pression fait l'objet de contrôles périodiques réglementaires par un organisme agréé conformément au décret du 13 décembre 1999 relatif aux équipements sous pression et l'arrêté ministériel du 15 mars 2000 relatif à l'exploitation des équipements sous pression.

2.2 Description des installations et de leur fonctionnement

L'établissement est composé de quatre bâtiments principaux :

- Un bâtiment polyvalent regroupant stockage fabrication, conditionnement et installations annexes;
- Un entrepôt de stockage de produits finis ;
- Un entrepôt de stockage de boîtes vides (attenant au bâtiment polyvalent) ;
- Des locaux administratifs.

Pour des raisons de commodité, le bâtiment polyvalent est divisé en plusieurs sections :

- laboratoire et les bureaux,
- silos,
- stockage (matières premières),
- fabrication,
- stockage produits semi-finis en vrac,
- conditionnement,
- ateliers de charge des batteries,
- air comprimé,
- atelier d'entretien,
- chaufferie,
- atelier peinture,
- local transformateur.

2.2.1 Fabrication des peintures

Une peinture est constituée d'un liant (résine, huile), de solvants permettant l'application du liant, de pigments donnant la coloration et qui sont des solides très fins dispersés dans la peinture, et de siccatifs et d'additifs divers.

Les peintures diluables à l'eau (en émulsion aqueuse) produites sur le site de MOREUIL se présentent sous forme de dispersion, d'émulsions ou de solutions dans l'eau additionnée de 1 à 15% d'un cosolvant, non classé comme inflammable . Les préparations contiennent en général moins de 10% de cosolvants (non classés comme inflammable).

La production de peinture se fait dans le bâtiment principal sur deux étages.

↳ Principaux constituants

Les principales résines utilisées dans ce cas sont de type acrylique. Dans les préparations pour le grand public, on peut rencontrer des résines acryliques pures ou styrénées en émulsion dans l'eau.

Les principaux cosolvants alcooliques utilisés sont le propylèneglycol et dans de plus faibles proportions les composés suivants : polyéthylèneglycol, éthers du propylèneglycol, monoisobutylate de triméthyl pentane diol (texanol).

Les principaux pigments utilisés sont des composés du titane, du fer. Certains pigments organiques peuvent aussi être utilisés tels que des dérivés cycliques de type diazoïque, composés polycycliques, phthalocyanines, thioindigos, quinacridones.

Les charges sont des diluants minéraux ayant un faible pouvoir colorant et opacifiant. Ce sont des composés inorganiques : silicates, carbonates, sulfates, oxydes et hydroxydes.

2.2.2 Atelier de fabrication des peintures

Le bâtiment polyvalent s'étend sur une surface de 6000m². Les murs périphériques sont constitués de panneaux en béton. La toiture est constituée d'un complexe d'étanchéité du type multicouche élastomère (son classement n'est pas précisé). Ce bâtiment comporte 2 étages, permettant le positionnement de cuves de fabrication à cheval sur ces 2 étages.

Les ateliers ayant des affectations et du personnel différent sont séparés par des murs REI120. Les locaux à risques sont enclôsonnés.

2.2.3 Stockage des peintures en phase solvant

Le stockage prépondérant concerne le dépôt où on peut entreposer jusqu'à 12 000 tonnes de produits (stock maximal depuis 2 ans et stock moyen de 10 000 tonnes) avec une capacité d'environ 37 000 palettes pour les 4 cellules du dépôt. La part de produits en phase solvant ne dépasse pas les 20% de l'ensemble du stockage. On notera que l'arrêté préfectoral d'autorisation interdit le stockage de produits solvants dans les racks de la 4^{ème} cellule. La suite de l'étude montrera qu'une petite quantité pourra être stockée dans cette dernière cellule sans constituer une modification substantielle (dans la limite de 10m³).

Dans la partie relative aux moyens de prévention, il est indiqué que l'entrepôt est implanté à plus de 30 mètres des limites de propriété. Les murs séparatifs sont de caractéristiques REI 120 et dépassent d'un mètre en toiture.

Les murs extérieurs de la façade longitudinale à l'Est et de la façade Nord (largeur du dépôt) sont de caractéristiques REI 120.

Les 3 premières cellules ont été autorisées en 1997 et répondent donc aux dispositions de l'instruction technique du 4 février 1987 qui n'imposaient pas notamment la séparation des bureaux et locaux sociaux des cellules par des murs REI120 (ces bureaux et locaux sont situés au niveau de la zone de quai de la cellule 1).

2.2.4 Installations de compression

Les ateliers de production disposent d'installations de compression. Les machines de conditionnement, les vannes pneumatiques et l'installation peinture utilisent de l'air comprimé pour leur fonctionnement.

Quatre compresseurs sont installés dans 3 locaux dédiés. Les compresseurs d'air sont associés à un réservoir d'air comprimé.

2.2.5 Installations de combustion et locaux de charge

Il existe une chaufferie unique pour l'ensemble du site qui abrite deux chaudières fonctionnant au gaz naturel de 1744 kW (dédiée au chauffage du bâtiment de production) et de 1280 KW (dédiée à l'entrepôt).

La chaufferie implantée en rez-de chaussée est en béton (matériau coupe-feu). La toiture est en bac acier avec laine de roche, constituant la paroi faible pour évacuer les surpressions. L'exploitant déclare que la chaufferie répond à la réglementation relative à ce type d'installation soumise à déclaration. On notera notamment la mise en place d'une détection gaz dans la chaufferie avec asservissement à une électrovanne et une détection incendie. Les tronçons des réseaux de gaz sont protégés des chocs éventuels.

Le chauffage des locaux est assuré par des aérothermes à circulation d'eau chaude. Il n'y a pas de cheminement de tuyaux de gaz à l'intérieur de l'usine hormis pour l'alimentation du four de la ligne de peinture.

La ligne d'application de peinture au niveau des couvercles est équipée d'un four alimenté au gaz naturel.

Trois locaux de charge sont présents sur le site : 1 au sein de l'atelier de fabrication (1^{er} étage), 1 dans le magasin des boîtes vides et 1 dans l'atelier conditionnement.

2.2.6 Classement des installations

L'exploitant a intégré dans son étude de dangers le tableau de classement de son arrêté préfectoral d'autorisation du 8 octobre 2003. Dans les compléments du 11 juillet 2012 et du 22 janvier 2013, l'exploitant a indiqué pour chaque rubrique les évolutions intervenues sur le site depuis l'arrêté d'autorisation du 8 octobre 2003.

Rubriques	Reg	Libellé simplifié tiré de la nomenclature	Détail des activités ou des installations autorisées par l'AP du 8/10/2003	Evolution et Situation actuelle (au 22 janvier 2013)
1510	E	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles, en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature	<ul style="list-style-type: none">➤ Entrepôt de stockage de boîtes métalliques, volume de l'entrepôt environ 34 300 m³, la quantité de matières combustibles entreposée est de 70 t (bois et emballages)➤ Entrepôt de stockage de produits finis, volume de l'entrepôt 200 038 m³, la quantité de matières combustibles est de 26 000 t (peintures) : 4 cellules d'une surface unitaire de 5 088 m²➤ Stockage d'environ 1 t de noir de carbone Soit une capacité totale de 234 338 m³ (26 070 tonnes)	Pas de changement. Les installations relèvent désormais du régime de l'enregistrement suite à changement de nomenclature.
1432	A	Stockage en réservoirs manufacturés de	➤ Dépôt aérien dans l'atelier	La capacité totale est inchangée avec 234 338 m³ (26 070 tonnes) L'atelier de peinture des couvercles

Rubriques	Reg	Libellé simplifié tiré de la nomenclature	Détail des activités ou des installations autorisées par l'AP du 8/10/2003	Evolution et Situation actuelle (au 22 janvier 2013)
(253)		liquides inflammables : la quantité nominale totale des dépôts présente dans l'installation est supérieure à 100 m³	peinture couvrables – volume peinture, diluant et durcisseurs variable : 10 m³ > Stockage de White Spirit : 3 m³ > Dépôts de produits finis (cellules n°1,2 et 3 de l'entrepôt) 4060 m³ de liquides inflammables contenus dans des peintures à base de solvants de 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégorie Soit un stockage total de 4073 m³	n'utilise que des peintures à base aqueuse. La cuve de white spirit a été vidée en 2003/2004 et enlevée en 2010. Le solvant (acétate d'éthyle) est stocké en fût de 200l, moins de 1m³ est stocké sur le site. Diminution de la quantité de liquides inflammables contenus dans les peintures à base de solvants de 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégorie à 2300 m³ du fait que la part de produits en phase solvant représente au maximum 20 % de l'ensemble du stockage. Stockage dans les cellules 1, 2, 3 et jusqu'à 10m³ dans la cellule 4. La quantité de liquides inflammables présente est de 2300 m³.
2640-2	A	Emploi de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels. La quantité de matière utilisée étant supérieure ou égale à 2t/j	Activité mentionnée dans le dossier de demande d'autorisation initial mais oublié dans le tableau de classement	La consommation journalière de colorants (dioxyde de titane et pigments divers) est de 15 t/j
1155	D	Dépôt de produits agropharmaceutiques, 3 ^e en quantité supérieure à 15 t et inférieure à 150 t	Stockage de bactéricides, fongicides et insecticides La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de 40 t	Plus de stockage de bactéricides, fongicides et insecticides sur le site. (rubrique à supprimer)
1450.2°b	D	Solides facilement inflammables à l'exclusion des substances visées explicitement par d'autres rubriques Emploi ou stockage La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 50 kg mais inférieure à 1 t	Stockage d'environ 480 kg (2 fûts) de zirconium en poudre	Plus de zirconium (anciennement utilisé pour les peintures solvantées) (rubrique à supprimer)
2515.2°	D	Broyage, concassage, criblage et opérations analogues mentionnées à la rubrique 2260 de produits minéraux artificiels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 40 kW mais inférieure ou égale à 200 kW	Broyeur d'oxyde de fer, de dioxyde de titane et de sels de manganèse Puissance totale absorbée : 190 kW	Plus de broyage sur le site de Moreuil (rubrique à supprimer)
2910	DC	Combustion lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont exclusivement du fioul domestique ou du gaz naturel, la puissance thermique maximale de l'installation est comprise entre 2 MW et 20 MW	Chaudière dédiée à la production fonctionnant au gaz naturel, puissance environ 1,7 MW, implantée dans une chaufferie unique avec la chaudière de l'entrepôt de 0,7 MW Soit une puissance thermique totale de 2,4 MW	- Chaudière dédiée à la production fonctionnant au gaz naturel, puissance environ 1,744 MW (situation inchangée) - Chaudière utilisée pour le chauffage de l'entrepôt (1,28 MW) non déclarée Le tout implanté dans une chaufferie unique Soit une puissance thermique totale de 3,02 MW
2920.2°b	D	Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10° Pa La puissance absorbée est supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW	3 compresseurs de puissances respectives : 74, 44 et 22 kW Total = 140 kW	Installations non classées depuis la modification de la rubrique 2920 (compresseur à air)
2925	D	Ateliers de charge d'accumulateurs Puissance maximum supérieure du courant continu étant supérieure à 10 kW	> 4 postes de charges (atelier de fabrication 1 et 2) puissance maximum totale d'environ 3 kW > 1 poste de charge (magasin boîtes métalliques) – puissance maximum totale d'environ 2,4 kW > 9 postes de charges (zone fabrication 3 – puissance maximum totale 13,2 kW) > 1 local de charge pour la zone entrepôt : 608 kW soit un total de 626,6 kW	> 7 postes de charges (atelier de fabrication 1 et 2) puissance maximum totale d'environ 11,54 kW > 8 poste de charge (réception) – puissance maximum totale d'environ 18,6 kW > 9 postes de charges (charges (conditionnement) – puissance maximum totale 15,88 kW) > 43 postes de charge dans un local de charge pour la zone entrepôt : 141,4 kW soit un total de 187,42 kW En mai 2013, l'exploitant a mis à jour ces données qui seront reprises dans l'AP : > 6 postes de charges (atelier de

Rubriques	Reg	Libellé simplifié tiré de la nomenclature	Détail des activités ou des installations autorisées par l'AP du 8/10/2003	Evolution et Situation actuelle (au 22 janvier 2013)
				<p><i>fabrication 1 et 2) puissance maximum totale d'environ 10 kW</i></p> <p>➤ 6 postes de charge (réception) – puissance maximum totale d'environ 15 kW</p> <p>➤ 9 postes de charges (conditionnement) – puissance maximum totale 15 kW</p> <p>➤ 50 postes de charge dans un local de charge pour la zone entrepôt : 160 kW</p> <p>soit un total de 200 kW</p>
		Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textiles...)	Application de peinture sur des couvercles métalliques par pulvérisation (les peintures employées sont des liquides inflammables de 2 ^{ème} catégorie)	Depuis octobre 2009 : installation d'application de peinture fonctionnant avec des peintures en phase aqueuse (40 kg/l)
2940-2.b	DC	La quantité maximale susceptible d'être utilisée est comprise entre 10 kg/j et 100 kg/j	Le séchage des pièces à lieu dans un tunnel à infrarouges. La quantité maximale de peintures consommée est de 50 à 60 l/j. Non identifié dans l'AP initial	Soit une quantité maximale de peintures consommée de 20 kg/j Utilisation d'une cabine pour le nettoyage des pièces, bacs contenant au maximum 200L de solvants (acétate d'éthyle)
2564	DC	Nettoyage de métaux, matières plastiques... par des procédés utilisant des liquides organo halogénés ou des solvants organiques, le volume des cuves de traitement étant supérieur à 200 litres mais inférieur à 1500 litres		
1532	D	Dépôt de bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés à l'exception des ERP, la quantité stockée étant supérieure à 1000 m³ mais inférieure ou égale à 20 000 m³	Non déclaré	1800 m³ de palettes stockées en extérieur
1172	NC	Stockage ou emploi de substances dangereuses pour l'environnement – A – très toxique pour les organismes aquatiques ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 20 t	La quantité maximale susceptible d'être présente dans les installations est de 200 kg	Emploi et stockage de substances très toxiques pour l'environnement La quantité maximale susceptible d'être présente dans les installations est de 15 tonnes
1173	NC	Stockage de ou emploi de substances dangereuses pour l'environnement – B – toxique pour les organismes aquatiques ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 200 t	La quantité maximale susceptible d'être présente dans les installations est de 50 tonnes	La quantité maximale susceptible d'être présente dans les installations est de 90 tonnes
1412	NC	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés ; la quantité nominale du dépôt étant inférieure à 6 t.	30 bouteilles de propane de 13 kg soit un total de 390 kg	60 bouteilles de propane de 13 kg soit un total de 780 kg
1611	NC	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, acide acétique à plus de 50 % d'acide, acide formique... ; la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 t		Plus d'utilisation d'acide chlorhydrique (anciennement utilisé dans la station de traitement des eaux) (rubrique à supprimer)
1530	NC	Dépôt de papier carton et matériaux combustibles analogues, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m³		Le volume de papier et carton maximum est de 500 m³
2663	NC	Stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères ; la quantité étant inférieure à 1 000 m³	Stockage aérien de 300 palettes de pots vides en polyéthylène à raison de 70 kg de produit par palette Capacité totale : 300 m³	Stockage aérien de 900 palettes de pots vides en polyéthylène à raison de 70 kg de produit par palette Capacité totale : 900 m³
1220	NC	Stockage ou emploi d'oxygène	Non identifié dans l'AP initial	Utilisation de 2 bouteilles de 50kg soit un total de 100 kg
1418	NC	Stockage ou emploi d'acétate d'éthyle Quantité inférieure à 1t	Non identifié dans l'AP initial	Utilisation de 3 bouteilles de 30kg soit un total de 90 kg

Le tableau de classement a été revu pour chaque rubrique, afin de comparer les capacités autorisées, les installations actuellement exploitées, les installations ayant cessé leur activité, les installations non déclarées. Les éléments des courriers du 15 juin 2010 et 22 décembre 2010 transmis par l'exploitant suite à la visite d'inspection du 30 novembre 2010, présentant la mise à jour de la liste des activités autorisées et les rubriques "oubliées" dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de 2003 ont été intégrés au tableau de classement et à l'étude de dangers. En particulier, la rubrique 2640.2 relative à l'emploi de colorants et

pigments organiques. D'autres modifications sont intervenues dans la dernière version datant de janvier 2013.

Suite à notre demande de compléments et après vérification des FDS, il s'avère que les stockages des résines et copolymères ne relèvent pas de la rubrique 2662.

Un bilan de la conformité des installations de stockage de matières combustibles avec les dispositions applicables aux installations existantes de l'arrêté ministériel du 15 avril 2010 relatif aux entrepôts relevant du régime de l'enregistrement est joint au dossier. Les prescriptions applicables aux installations existantes sont respectées sur le site de Moreuil.

➤ Classement SEVESO vis à vis de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 :

Dans les compléments déposés, l'exploitant expose le fait qu'à l'heure actuelle, les tonnages de peintures solvantées représentent moins de 20% des peintures stockées dans l'entrepôt. Ces quantités sont en baisse constante du fait de la baisse de production de ce type de peinture sur les autres sites du groupe. L'exploitant souhaite donc abaisser la quantité maximale autorisée de liquides inflammables de 1^{ère} et 2^{ème} catégorie visés par la rubrique 1432 stockés sur le site à 2300 tonnes (2300 m³).

Compte tenu des éléments du dossier, la situation des installations avec les seuils définis par l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 et notamment l'annexe II relative aux règles d'addition de substances ou de préparations dangereuses est la suivante :

	Q/S seuil bas	Q/S seuil haut
Substances ou des préparations visées par les rubriques 11.., à l'exclusion des rubriques 1171, 1172, 1173	-	-
Substances ou des préparations visées par les rubriques 1171, 1172 et 1173	Quotient = 0,60	Quotient = 0,26
Substances ou des préparations visées par les rubriques 12.., 13.. et 14.. et 2255	Quotient = 0,95	Quotient = 0,24

A noter que les fiches de données de sécurité des peintures ne mettent en évidence que le caractère inflammable et irritant. Elles ne présentent pas de dangers toxique pour l'homme ou l'environnement.

D'après la règle de cumul de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000, le site n'est pas classé SEVESO SEUIL BAS.

2.3 Identification et caractérisation des potentiels de dangers

2.3.1 Potentiels de dangers liés aux produits et aux stockages

Les peintures et vernis fabriqués sur le site sont constitués :

- d'un liant (résine de type acrylique, huile),
 - de solvants permettant l'application du liant,
 - de pigments donnant la coloration et qui sont des solides très fins dispersés dans la peinture. Ce sont des composés du titane ou du fer ou encore des dérivés cycliques ;
 - de charges qui sont des diluants minéraux (composés inorganiques : silicates, carbonates, sulfates, oxydes...)
 - de siccatifs et d'additifs divers.
- L'extract sec des résines varie de 35 à 50 %, elles sont donc constituées au minimum de 50% d'eau.

Les peintures en émulsion aqueuse présentent une nocivité modérée par rapport aux peintures solvant. Les cosolvants qu'ils contiennent ne sont plus classés inflammables. Concernant les peintures aux solvants stockées dans l'entrepôt, les principales résines utilisées sont de type acrylique et glycérophthalique. Les solvants sont en majorité du white-spirit, classé inflammable, pouvant générer des risques d'incendie et d'explosion. Les pigments peuvent être des composés du titane, des composés alcalino-terreux ou métalliques en poudre.

Toutes les fiches de données de sécurité des produits utilisés sur le site sont jointes au dossier. Un tableau récapitule les caractéristiques physico-chimiques et la dangerosité des produits présents sur le site avec les lieux de stockage et quantités présentes au 16/09/2010 pour les plus importants.

2.3.2 Potentiels de dangers liés aux transferts

L'exploitant a identifié les principaux réseaux de fluides (eau, air comprimé et gaz de ville).

Dans ses compléments de juin 2012, il a précisé que le réseau gaz arrive soit au pied du bâtiment de stockage des matières premières soit au pied de la chaufferie. Le parcours de la canalisation est ensuite aérien.

Les canalisations qui alimentent les ateliers de production à partir de cuves enterrées sont implantées dans un niveau unique étanche qui fait l'objet d'une inspection périodique. L'exploitant a précisé p.33 qu'il n'y avait pas de produit étiqueté dans les cuves et donc dans les canalisations fixes.

L'exploitant a identifié les risques liés à la perte d'alimentation en fluides, en terme d'exploitation (arrêt de la production, arrêt du chauffage, réseaux incendie inactifs...).

Les zones de chargement / déchargement sont identifiées : dépotage des résines, dépotage des silos, dépotage des cuves enterrées (avec rétention dédiée).

L'exploitant précise que la circulation des engins de sécurité est limitée.

2.3.3 Potentiels de dangers liés aux équipements

Les utilités identifiées sont :

- les systèmes de réfrigération et de compression,
- la chaufferie installées près du dépôt contenant 2 chaudières
- la ligne d'application de peinture au niveau des couvercles équipée d'un four alimenté au gaz naturel
- les transformateurs électriques,
- les chargeurs de batterie.

2.3.4 Synthèse des dangers potentiels identifiés sur le site

Après une présentation succincte des potentiels de dangers présentés par les installations et les produits présents sur le site, l'exploitant retient les phénomènes dangereux suivant :

- l'incendie (stockage matériaux combustibles, liquides inflammables),
- les pollutions accidentelles (peintures, eaux d'extinction incendie),
- l'explosion (utilisation du gaz naturel)

2.4 Réduction des potentiels de dangers :

PPG est engagé dans une démarche de réduction des potentiels de dangers depuis de nombreuses années pour l'ensemble de ses sites. On peut noter que :

- Les quantités de liquides inflammables présentes sur le site ont diminué de manière sensible ces dernières années (aujourd'hui inférieur à 20% du tonnage global) ;
- Très peu de produits utilisés ou stockés aujourd'hui présentent un étiquetage de danger.
- Les laboratoires R&D travaillent continuellement sur les formulations des produits dans l'objectif de limiter voire supprimer l'utilisation de matières dangereuses (inflammables, CMR...) ;
- Au niveau de l'unité de production, de nombreux produits dangereux ont été supprimés. Les quelques produits encore utilisés le sont en faible quantité (conditionnement de faible volume).

2.5 Enseignements tirés du retour d'expérience

L'exploitant présente les accidents recensés sur la base de données ARIA du BARPI pour l'activité de fabrication de peinture et l'accidentologie propre à ses installations.

Parmi les accidents répertoriés pour cette activité, on note en majorité des incendies (concernant des produits avec solvants ou des procédés de fabrication avec emballement de réactions chimiques), des rejets de matières dangereuses ou polluantes, ou encore des explosions généralement suivies par un incendie.

A noter que le site de Moreuil ne fabrique que des peintures en phase aqueuse, le process ne repose que sur des opérations de mélange (pas de réaction chimique).

Afin d'éviter l'occurrence de tels accidents sur son site de MOREUIL, l'exploitant indique avoir pris des mesures de prévention / protection (mise sous rétention des stockages de produits liquides, protection incendie par extinction automatique (dépôt), RIA, extincteurs,...).

A ce jour, aucun incident significatif n'est recensé sur le site de Moreuil.

2.6 Analyse préliminaire des risques

L'analyse des risques a été réalisée par la société PPG avec l'assistance technique de SOCOTEC INDUSTRIES sous forme de groupe de travail ; 4 séances ont été menées pour effectuer l'analyse des risques du site de Moreuil qui s'est déroulée en 2 phases : une analyse systématique décomposée par système permettant d'identifier les scénarios envisageables et de sélectionner ceux pouvant avoir des conséquences significatives (à l'extérieur voire sur site, effets domino) puis les scénarios retenus ont fait l'objet d'une analyse détaillée type nœud papillon comprenant une détermination préalable de la gravité permettant une cotation finale.

Sur la base de l'analyse préalable effectuée dans la première partie, comprenant notamment l'identification des dangers liés aux produits, et la recherche des éléments de l'accidentologie, l'exploitant a identifié les scénarios d'accidents suivants :

INCENDIE :

- Incendie d'une cellule du dépôt (produits finis : peinture)
- Incendie des transformateurs
- Incendie d'un stockage d'emballages
- Incendie du four de séchage fonctionnant au gaz (suite à une explosion)
- Incendie de la zone déchets

EXPLOSION

- Explosion des compresseurs
- Explosion de la cuve d'air comprimé
- Explosion des chaudières (fonctionnant au gaz)
- Explosion du four de séchage peinture couvercle (fonctionnant au gaz)

POLLUTION DES SOLS / EAUX

- Pollution par les stockages de peintures (dépôt produits finis)
- Pollution par les stockages de matières premières liquides
- Pollution par les ateliers de fabrication (cuve de fabrication ou conditionnement)
- Pollution par les eaux d'extinction incendie (Dépôt / Usine)

2.6.1 Présentation de la méthodologie globale d'analyse et de maîtrise des risques

Dans sa version 2012, l'exploitant a complété la partie analyse préliminaire des risques en identifiant les phénomènes qui auraient des effets à l'extérieur du site ou qui auraient des effets domino sur le site, sans prise en compte des dispositifs de sécurité. Un tableau est joint dans le dossier scindé en plusieurs thèmes :

- ensemble du site,
- production,
- stockages extérieurs des matières premières / emballages,
- stockages intérieurs des matières premières / emballages,
- dépôt des produits finis,
- installations annexes,
- maintenance,
- parc à déchets.

Pour ces phénomènes retenus, l'exploitant a identifié les différents événements initiateurs (= source de danger) possibles afin de dérouler l'analyse détaillée représentée sous forme de nœuds papillons.

2.7 Étude détaillée de réduction des risques

A l'issue de l'analyse préliminaire des risques, des scénarios majorants ont été identifiés et retenus au regard de leurs effets potentiels à l'extérieur du site ou de leurs effets domino sur le site dans l'étude de dangers complétée ; ils font de fait l'objet non seulement d'une évaluation des conséquences mais également d'une cotation détaillée type nœud papillon.

- ↳ L'incendie de la zone de stockage des emballages en intérieur (hall MP), bâtiment commun avec l'atelier de fabrication et la ligne de peinture pour lesquels il n'y a pas de scénario retenu
- ↳ L'incendie de la zone de stockage des matières premières en extérieur (stockage des matières plastiques situées entre le dépôt et le hall des matières premières)
- ↳ L'incendie des flots de palettes en extérieur

↳ L'incendie du dépôt de produits finis (peintures avec phase solvant / aqueux) : incendie généralisé d'une cellule de stockage et incendie de 3 cellules adjacentes.

Concernant les ateliers de production / conditionnement, l'exploitant a précisé dans sa version 2013 qu'il n'y avait pas de liquide inflammable, excepté quelques litres de solvants (en quantité très limitée, le reste étant stocké dans le dépôt). Les matières combustibles sont également en quantité très limitée, ce qui explique pourquoi le risque incendie n'a pas été retenu pour le bâtiment « production ».

L'incendie d'un camion a été écarté au motif que les voies de circulation sont éloignées des limites du site.

S'agissant de la chaufferie, qui est une installation soumise à simple déclaration répondant à la réglementation applicable, l'exploitant n'a étudié que les effets de cette installation sur les autres installations soumises à enregistrement ou autorisation. Il en est de même pour les canalisations de gaz aériennes. Cette méthodologie est acceptable pour les sites soumis à simple autorisation. A contrario, l'incendie du stockage de palette, bien que soumis à simple déclaration également, a été étudié de façon détaillée car cette installation se situe en limite de propriété et générerait des effets importants sans aménagement de ce stockage.

Concernant les silos, l'exploitant n'a retenu que le scénario de ruine. Les matières contenues sont incombustibles. Par ailleurs, ces installations sont au centre du site.

2.7.1 Modèles utilisés

Plusieurs modèles ont été utilisés pour l'évaluation des flux thermiques :

-Hall de stockage matières premières et zone emballage extérieure en flots : logiciel FLUMILOG (INERIS).

-Dépôt produits finis et Palettes extérieur : modèle SOCOTEC (Flamme solide). Le logiciel FLUMILOG n'est en effet pas adapté pour les modélisations d'incendie d'entrepôt dans lesquels sont stockés des liquides inflammables.

2.7.2 Détermination de l'intensité des phénomènes dangereux retenus suite à l'APR

↳ Modélisations des effets thermiques :

1- Incendie généralisé d'une cellule de stockage de l'entrepôt :

L'exploitant a étudié 2 cas de figure selon la proportion de peintures en phase aqueuse et en phase solvant dans la cellule : 1 cellule avec proportion importante de peintures inflammables (45% peintures solvantes) (scénario 1) et 1 cellule avec moins de 10m³ de peintures à base de solvants (correspondant à la cellule 4) (scénario 1bis).

En effet, il convient de préciser qu'actuellement l'arrêté du 8 octobre 2003 n'autorise pas de stockage de peinture en phase solvant dans la 4^{ème} cellule. Dans les précédentes versions de son étude de dangers, l'exploitant avait sollicité la possibilité de stocker des liquides inflammables de manière similaire dans les 4 cellules de l'entrepôt, sans augmentation des capacités de stockage selon les rubriques concernées (1510 et 1432). Or, les modélisations qui avaient été effectuées avec cette hypothèse montraient que des zones d'effets létaux et irréversibles pouvaient être générées en dehors des limites de propriété. A minima les entreprises voisines (VITEMBAL, KDV immo) et la voie ferrée étaient impactées par les zones d'effets irréversibles pour le scénario "Incendie de 3 cellules adjacentes". Pour autant, auparavant toutes les zones d'effets thermiques étaient circonscrites au site selon les éléments figurant dans l'autorisation initiale. Cette modification aurait donc constitué une modification substantielle, nécessitant le dépôt d'une demande d'autorisation.

Ainsi, l'exploitant a préféré revenir sur sa décision en ne stockant les produits solvants que dans les 3 premières cellules et dans la quatrième cellule à hauteur de 10m³ (seuil inférieur au seuil de déclaration, ce qui est permis par une note du Ministère dans la mesure où les dispositifs de sécurité sont compatibles avec les produits stockés).

Scénario 1 :

L'exploitant a calculé la hauteur de la flamme selon la formule de Thomas, qui est fonction du débit massique de combustion (0,031kg/m2.s) compte tenu des produits stockés et notamment la quantité de solvants. La hauteur de flamme est donc de 41,6m.

Dans ce cas de figure, l'exploitant considère un pouvoir émissif de flammes de 20kW/m², au lieu de 30kW/m² dans la précédente version. Selon l'exploitant, cette valeur est issue de l'Oméga 2 de l'INERIS

pour les feux de nappes puisqu'il assimile les produits stockés à des solvants pétroliers et résines (formule de Mudan et Croce).

Pour l'incendie d'une cellule, l'exploitant prend en compte la présence des murs coupe-feu REI120 en façade et entre les cellules.

Le pétitionnaire a mené des calculs d'évaluation du rayonnement visant à déterminer l'enveloppe géographique pour les flux de 3, 5 et 8 kW/m², préconisés par l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005.

Cellule(s)	Distances en m atteintes pour le flux de 3 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 5 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 8 kW/m ²
Largeur sans mur REI 120 (côté cellule 1)	48 m	31 m	15 m
Longueur sans mur REI 120 (côté vers voie SNCF)	64 m	40 m	19 m
Longueur avec mur REI 120 (côté vers usine)	41 m	NA	NA

Les distances sont données a priori a partir des parois des cellules.

Seule la zone d'effets correspondant au flux de 3 kW/m² sort des limites de propriété au sud-ouest, touchant des espaces boisés (donc moins de une personne, soit une gravité modérée).

Scénario 1bis :

L'exploitant a calculé la hauteur de la flamme selon la formule de Thomas. Le débit massique de combustion est dans ce cas beaucoup plus faible (0,02kg/m².s) du fait que la majorité des peintures est en phase aqueuse (incombustible) et seulement une très faible proportion contient des liquides inflammables. La hauteur de flamme est donc de 32,2m.

Dans ce cas de figure, l'exploitant considère un pouvoir émissif de flammes de 20kW/m² ce qui paraît cohérent au regard de ce qui est stocké.

Pour l'incendie d'une cellule, l'exploitant prend en compte la présence des murs coupe-feu REI120 en façade, notamment à l'ouest et au nord et entre les cellules.

Les distances d'effet sont les suivantes :

Cellule(s)	Distances en m atteintes pour le flux de 3 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 5 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 8 kW/m ²
Largeur avec mur REI 120 (côté cellule 3 ou côté ouest)	NA	NA	NA
Longueur sans mur REI 120 (côté vers voie SNCF)	44 m	28 m	14 m
Longueur avec mur REI 120 (côté vers usine)	27 m	NA	NA

Les distances sont données à partir des parois des cellules.

Aucun effet ne sort des limites du site dans ce cas de figure. notamment au nord au niveau de l'extrémité de la cellule 4, car il y a une paroi coupe-feu.

2- Incendie généralisé aux cellules moyennes et aux bureaux de la cellule en feu

Le scénario modélisé met en jeu une défaillance du système d'extinction. Le feu pleinement développé est alors supposé se propager aux cellules adjacentes après deux heures d'incendie, considérant la ruine des murs séparatifs et en façade de caractéristiques REI 120.

- Caractéristiques de combustion des produits : au vu de la composition d'une cellule-type, l'exploitant a retenu la valeur de 20 kW/m² comme précédemment (S1 et S1bis).

- Hauteur de flamme : calculée selon des corrélations empiriques applicables aux feux de nappes (Thomas) : 57,6 m.

Cellule(s)	Distances en m atteintes pour le flux de 3 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 5 kW/m ²	Distances en m atteintes pour le flux de 8 kW/m ²
Largeur côté cellule 1 et cellule 4	74 m (sort au nord-ouest uniquement)	46 m (sort au nord_ouest uniquement)	20 m
Longueur (côté vers voie SNCF et côté DVX/Vitembal)	94 m (sort des 2 côtés)	58 m (sort côté DVX/Vitembal)	23 m

Les distances sont données à partir des parois des cellules.

L'exploitant conclue sur le fait que :

- les zones d'effets létaux significatifs restent contenus sur le site,
- **les zones d'effets létaux sortent des limites de propriété** et touchent une partie de la parcelle agricole au nord ouest et une portion de la voie interne de circulation du voisin industriel Vitembal au nord-est
- **les zones d'effets irréversibles sortent des limites de propriété** et touchent en plus les espaces verts au sud-ouest (sans impacter la voie ferrée) et une trame de 30m environ du bâtiment Vitembal au nord-est.

L'exploitant conclue sur le fait que la **gravité est importante** : entre 10 et 100 personnes en irréversibles et entre 1 et 10 en létaux.

L'exploitant rappelle que ces zones d'effet sont du même ordre de grandeur que ceux à ce jour joints aux autorisations qui permettent de réglementer l'exploitation du site. En fait, celles-ci sont légèrement inférieures puisqu'elles sont fixées à :

- pour les effets létaux : 19m par rapport à la longueur de la cellule 4 et 35m par rapport à la longueur des cellules 1, 2 et 3
 - pour les effets irréversibles : 54 m par rapport à la longueur de la cellule 4 et 57m par rapport à la longueur des cellules 1, 2 et 3
- L'exploitant aurait pu superposer les zones d'effets actuelles et anciennes.

3- Incendie du hall de matières premières

Pour ce calcul, l'exploitant a considéré le scénario majorant de l'incendie généralisé du hall de stockage des matières premières, qui comprend notamment des emballages (cartons, bois, films plastiques). Pour autant l'exploitant explique dans ses compléments de juin 2012 que les emballages et notamment les palettes de carton représentent une quantité négligeable par rapport au volume global. De même les palettes matière première sont constituées de produits en phase aqueuse ou de solides minéraux (sacs). Ainsi, la palette type pour cette zone, (nommée « emballages métalliques ») est constituée de 20kg de bois, 1kg de polyéthylène, 5kg de carton et 300kg d'incombustibles (acier).

L'outil Flumilog a été utilisé en considérant un stockage en racks sur 5 niveaux. On notera une zone de dépôt importante sur 3 côtés. L'exploitant a considéré une paroi REI120 côté atelier de production. En réalité, ce caractère coupe-feu ne concerne pas toute la paroi. Néanmoins, compte tenu de la configuration de ces deux parties du bâtiment, cela ne devrait pas remettre en cause les conclusions de ce scénario.

Les résultats montrent **qu'il n'y a pas d'effet qui sort du bâtiment** excepté au niveau des portes de quai (effets irréversibles), donnant vers le stockage extérieur d'emballage. Il n'y a donc pas de gravité associée.

4- Incendie du stockage extérieur conditionnements plastiques

Pour cette modélisation, l'exploitant a modélisé l'incendie généralisé de la zone extérieure de stockage des emballages (potbac) plastique situé au niveau d'une zone dédiée.

L'outil Flumilog a été utilisé en considérant un stockage en masse, à l'air libre. Le détail des hypothèses de calcul figure en annexe du dossier. Les principales caractéristiques sont les suivantes :

- zone = 39m x 56m
- 4 flots alignés d'une longueur de 7,5m chacun
- flots isolés par des allées de 6m
- hauteur des flots : 2m
- palettes type 2662

L'exploitant conclue sur le fait les flux thermiques **ne sortent pas des limites du site**. Les effets dominos ne touchent aucun bâtiment voisin, excepté la façade arrière du dépôt (mur coupe-feu). Il n'y a donc pas de gravité associée.

5- Incendie du stockage palettes dépôt (stockage extérieur de palettes)

Ce stockage est aménagé en limite ouest de l'aire de circulation / manœuvre du dépôt. Les caractéristiques sont les suivantes :

- palettes stockées sous forme d'flots (6 au total) de différentes dimensions en fonction de la distance à la limite de propriété : 6m, 12m, 18m et 3 fois 30m,
- profondeur = 6m (soit 5 palettes),
- hauteur = 3m

Par simplification (car les lots ne sont pas homogènes), l'exploitant a choisi l'outil de modélisation de la société SOCOTEC plutôt que Flumilog que nous ne pouvons imposer dans le cas présent.

Les calculs montrent que au niveau de la largeur, la zone des effets dominos atteint une distance de 6m. L'exploitant a donc décidé d'aménager une distance libre de 7m entre les flots afin d'éviter la propagation de l'incendie d'un flot à l'autre.

Au niveau de la longueur, les flots sont **aménagés de façon à ce que les effets létaux et irréversibles ne sortent pas au sud-ouest**. Il n'y a donc pas de gravité associée.

➤ Modélisations des effets toxiques :

L'exploitant a considéré que le cas majorant de dispersion toxique correspondait au scénario d'incendie généralisé d'une cellule du dépôt entièrement rempli de produits à base solvantée. Il considère donc un stock global de 11500t avec 20% de peintures solvantées, soit 2300t de produits solvantés dans la même cellule. Ceux-ci sont considérés contenir 50% de solvants (assimilé à un hydrocarbure aliphatique saturé comme le décane) et 50% de résines (alkydes assimilées à un polyester). Ainsi l'exploitant en conclue que le produit de dégradation qui résulte de la combustion de ces 2 produits est uniquement du monoxyde de carbone.

La modélisation a été réalisée à l'aide du logiciel PHAST (version 6.53).

La modélisation a été réalisée sous 3 conditions météorologiques : F3, D5 (comme demandé par la circulaire du 10 mai 2010) et B2 (différente des 2 autres et permettant de couvrir la majorité des situations).

La conclusion de l'étude de dispersion dans un premier temps précise que « les seuls de concentration à effets létaux et à effets irréversibles ne sont pas atteints dans ces conditions météorologiques ». Puis après il est écrit que les panaches sortent des limites de propriété mais qu'elles sont à nuancer car maximaliste. Néanmoins, en regardant les nuages modélisés apparaissant en annexe, on constate que ceux-ci s'élèvent à plusieurs dizaines de mètres. On peut donc conclure qu'il n'y a pas d'effet au sol.

2.8 Evaluation des probabilités

La cotation de la probabilité d'apparition de l'accident majeur est basée sur les barrières de prévention mises en œuvre sur le site. L'exploitant a retenu l'appréciation semi-quantitative dans ce dossier pour l'analyse systématique.

Une représentation type « nœud papillon » a été réalisée pour les scénarios majorants, à savoir :

- incendie du dépôt,
- incendie matières premières (stockages extérieurs : aire de dépotage, palettes, pots plastiques) pour l'évaluation des effets dominos sur le dépôt.

1- incendie des matières premières stockées à l'extérieur

Rappelons que ce phénomène n'a pas d'effet à l'extérieur du site.

L'exploitant a coté ce phénomène en B.

Il identifie des mesures de prévention liées à l'interdiction de fumer, les protections foudre et des consignes relatives à la maintenance. Pour limiter les effets thermiques, il identifie les poteaux incendie (sans détection associée) et l'éloignement des stockages suffisamment éloignés des limites de propriété.

2- incendie du dépôt (1 et 3 cellules)

Les événements initiateurs sont présentés et les barrières associées. Normalement, la formation du personnel, les actions de maintenance ne sont pas réellement des barrières. Ces actions doivent être intégrées dans l'occurrence de ces événements initiateurs.

On retrouve cependant l'ordre de grandeur des phénomènes décrits dans le guide d'analyse des études de dangers des entrepôts, avec une probabilité de C pour l'incendie d'une cellule et de D pour l'incendie d'une cellule et des cellules adjacentes.

Les MMR et leur niveau de confiance sont mal identifiés :

- MMR P14 = Ria, extincteurs et extinction automatique : NC 1
- MMR P16 et P17 = mur séparatif coupe-feu 2h POI et intervention des moyens de secours externes (SDIS) : NC 1

2.9 Evaluation de la gravité

L'exploitant n'a pas détaillé le calcul de la gravité mais a précisé s'être conformé aux règles de la circulaire du 10 mai 2010. De plus, il a présenté page 25 les effectifs des sociétés voisines et notamment la société VITEMBAL touché (25 personnes). Il en ressort que :

- le scénario d'incendie d'une cellule a une gravité modérée.
- le scénario d'incendie de 3 cellules a une gravité importante.

2.10 Cinétique des phénomènes dangereux

Dans la version de 2012, l'exploitant a revu ses critères de caractérisation de la cinétique en fonction de la durée estimative du temps de réaction nécessaire. La cinétique est qualifiée de rapide, sauf si cette durée peut être estimée en jours (lente dans ce cas).

Dans la version 2013, l'exploitant conclue sur :

- une cinétique rapide pour le scénario d'incendie d'une cellule.
- une cinétique intermédiaire pour le scénario d'incendie de 3 cellules.

L'inspection propose de considérer une cinétique rapide pour ces deux scénarios.

2.11 Caractérisation et classement des différents phénomènes et accidents, tenant compte de l'efficacité des mesures de prévention et de protection

En l'état actuel de l'étude de dangers, la criticité des phénomènes dangereux identifiés, selon les critères de l'arrêté ministériel et de la circulaire du 29 septembre 2005 est la suivante :

Gravité	Probabilité (sens croissant de E vers A)				
	E	D	C	B	A
Désastreux	MMR rang 2	NULIU	NULIN	NULIN	NULIN
Catastrophique	MMR rang 1	MMR rang 2	NULIU	NULIN	NULIU
Important	MMR rang 1	MMR rang 1 Incendie généralisé du dépôt (3 cellules)	MMR rang 2	NULIN	NULIU
Sérieux			MMR rang 1	MMR rang 2	NULIU
Modéré			Incendie d'une cellule du dépôt		MMR rang 1

A noter que les zones d'effets associées à l'incendie du stockage de palettes et du hall de matières premières ne sortent pas des limites de propriété.

Dans la seconde version de son étude de dangers, l'exploitant a supprimé de la grille les phénomènes dangereux qui ne sortent pas des limites du site. Reste cependant « incendie rack cellule », qui n'a été ajouté que pour faire apparaître les mesures de maîtrise des risques (sprinklage, puis murs coupe-feu 2h).

Il en résulte que les 2 phénomènes dangereux se situent :

- en « zone de moindre risque » pour le premier
- en case MMR rang 1 pour le second.

L'exploitant conclue sur l'acceptabilité du site vis-à-vis de son environnement, dans la mesure où plusieurs barrières techniques ou organisationnelles devraient tomber avant de devenir inacceptable.

Pour mémoire, l'inspection des installations classées avait émis des doutes quant au pouvoir émissif des flammes, pris à 20kW/m² dans cette version de l'étude de dangers alors qu'il était de 30kW/m² dans la précédente, valeurs généralement adoptée pour les liquides inflammables mais l'exploitant a apporté la justification de son calcul. Dans la précédente version de l'étude de dangers, les distances d'effet étaient les suivantes :

Scénario 1 : Hauteur de flamme = 39.3m

Cellule(s)	Distances en m atteintes pour le flux de 3 kW/m²	Distances en m atteintes pour le flux de 5 kW/m²	Distances en m atteintes pour le flux de 8 kW/m²
Largeur sans mur REI 120 (côté cellule 1)	63m	44m	28m
Longueur sans mur REI 120 (côté vers voie SNCF)	82m	57m	36m
Longueur avec mur REI 120 (côté vers usine)	60m	30m	NA

Seuls les effets de 3kW/m² sortaient des limites du site vers la voie SNCF, soit une gravité « sérieux ».

Scénario 2 : Hauteur de flamme = 57.6 m

Cellule(s)	Distances en m atteintes pour le flux de 3 kW/m²	Distances en m atteintes pour le flux de 5 kW/m²	Distances en m atteintes pour le flux de 8 kW/m²
Largeur	96m	68m	43m
Longueur	126m	86m	53m

Les effets sortant des limites du site sont marqués en gras dans le tableau ci-dessus, soit une gravité « catastrophique ».

Avec ces hypothèses, les 2 scénarios auraient été placés en cases MMR rang 1 (scénario 1) et en case MMR rang 2 (scénario 2), ce qui reste acceptable.

Dans son étude de dangers, l'exploitant met en avant les deux MMR qui jouent un rôle important : le sprinklage et les murs coupe-feu. Il aurait dans ce même temps dû y associer l'intervention des pompiers. Le POI est néanmoins cité. Les moyens de secours externes sont analysés dans un chapitre spécifique, le temps d'intervention étant estimé à 12 minutes, le centre de secours le plus proche étant situé à 3km. Il a également rappelé que la société PPG avait déjà fortement évolué sur la réduction du risque à la source en supprimant la fabrication des peintures solvant (inflammables). Il ne subsiste sur le site que quelques produits étiquetés dangereux pour l'environnement. Il rappelle également que la quantité des produits solvants stockée à été fortement réduite (moins de 20%).

Le site n'étant plus classé SEVESO, cette grille ne s'applique plus réglementairement mais elle permet d'apprécier les risques qui peuvent être générés. La note picarde relative aux critères d'acceptabilité « risques technologiques » pour les installations soumises à autorisation ne donne pas d'autre critère d'appréciation pour les sites existants. Celle-ci rappelle néanmoins l'obligation de réaliser un porter à connaissance sur les risques technologiques conformément à la circulaire du 4 mai 2007.

2.12 Moyens d'intervention et de secours

☞ Moyens d'intervention internes et externes

Le site dispose de plusieurs réserves Incendie réparties sur le site, utilisables par les secours.

- 1 Bassin de 600 m³ à proximité de la zone déchets et des stockages extérieurs,
- 1 Cuve 240 m³ + 5 m³ d'émulseur à proximité du dépôt (façade Ouest),
- Seul le nouveau bâtiment de stockage de produits finis est équipé d'un système d'extinction automatique à eau, dopé à l'aide d'un émulseur, constitué d'une nappe sous toiture et de nappes intermédiaires. Les sources d'eau extérieures du dispositif d'extinction automatique comportent deux cuves indépendantes de 488 m³ de capacité chacune associées à une cuve de 3,5 m³ d'émulseur.

Des poteaux incendie complètent ces réserves :

- 2 poteaux incendie répartis sur la périphérie du site (en interne), avec un débit unitaire de 90 m³/h
- 3 poteaux incendie situés à l'extérieur au niveau des voies d'accès :
 - PI N°1 : extérieur site, sur D54 coté UGEPA - 150 m³/h*
 - PI N°2 : extérieur site, sur D54 coté CARASSO (drapeaux) - 130 m³/h*
 - PI N°3 : extérieur site, en face de DVK entre poste de garde et entrée du personnel - 140 m³/h*

L'exploitant a réalisé le calcul des besoins en eau sur site selon la règle D9, soit :

- 252m³/h (arrondi à 270m³/h) pour le dépôt logistique (1 cellule)
- 273m³/h (arrondi à 300m³/h) pour l'usine (stockage matières premières et production)

L'exploitant a précisé que les moyens définis dans l'arrêté d'autorisation d'exploiter actuel sont respectés, notamment pour le dépôt (réseau RIA adapté à la configuration des bâtiments, système d'extinction automatique avec réserves eau / émulseur, d'une réserve d'eau indépendante avec stock d'émulseur pour les services de secours externes). A noter que pour l'atelier de fabrication, il n'y a pas de système d'extinction automatique mais cette partie du site est équipée de RIA et d'extincteurs.

Ce point a été validé avec le SDIS. La stratégie de défense incendie sera néanmoins à définir au plus tard pour le 1^{er} janvier 2014 conformément aux exigences de l'arrêté ministériel du 16 juillet 2012, comprenant notamment la justification du dimensionnement des moyens de lutte contre l'incendie (dont la quantité d'émulseur) et un plan de défense incendie.

☞ Rétention des eaux d'extinction incendie :

Le site dispose d'une capacité de confinement des eaux d'extinction incendie.

En cas d'incendie, les eaux sont confinées dans les bâtiments (mise en place d'un relevé périphérique), puis dans le réseau d'assainissement interne et enfin dans le bassin étanche de rétention.

L'exploitant a précisé que les regards aménagés au niveau du dépôt pour collecter les écoulements accidentels étaient équipés de systèmes pare-flamme. En ce qui concerne l'atelier de production, les eaux

d'extinction ont retenues dans les installations, dirigées vers la cour et la zone de stockage des emballages plastiques, puis canalisées, via le réseau de récupération des eaux pluviales, vers le bassin étanche d'une capacité d'environ 700m³.

L'exploitant a calculé le volume des eaux d'extinction à contenir en prenant en compte les besoins en eau (calcul D9) pour 2h d'extinction, le volume lié à l'extinction automatique et les eaux liées aux intempéries, soit 1800m³ à contenir. Le site dispose d'un bassin de confinement de 3000m³, permettant également de recueillir une partie des peintures. Ce bassin est situé à proximité du dépôt (côté cellule 1).

Compte-tenu de ces éléments, il convient de modifier les prescriptions de l'arrêté préfectoral.

↳ Désenfumage des locaux :

L'éclairage zénithal est réalisé par des éléments légers translucides incorporés à la toiture ou par des panneaux de verre armé. La fonction de désenfumage est remplie par des ouvrants incorporés à ces éléments légers.

La couverture du dépôt comprend 2% d'éléments fusibles légers et 0,5% d'exutoires à commande automatique et manuelle. Celle de l'usine est également équipée d'exutoires.

Toutes les commandes manuelles sont regroupées aux niveaux des accès des pompiers (issues de secours).

Au niveau du dépôt, ces exutoires sont implantés en dehors de la zone de 4 m de part et d'autre des murs coupe-feu séparant 2 cellules.

Les amenées d'air frais seront réalisées par l'ouverture de portes sectionnelles et par les portes d'issues de secours.

↳ Détection incendie

Une détection incendie est installée dans l'ensemble des locaux avec alarme et report au niveau d'une centrale sécurisée.

Usine	Dépôt logistique
<p>Détecteurs : Détecteurs de fumée, chaleur, flamme de type ionique et optique adressable (foyers ouverts et couvant)</p> <p>Indicateurs d'actions</p> <ul style="list-style-type: none"> - pour les bureaux administratifs - pour le laboratoire <p>Déclencheurs manuels : Déclencheurs manuels à membrane déformable placé à chaque niveau et à proximité immédiate de chaque escalier et de chaque issue de secours</p>	<p>Détecteurs : Détecteurs de fumée et de chaleur</p> <p>Déclencheurs manuels : Déclencheurs manuels brise glace placé à proximité de chaque issue de secours</p>

↳ Mesures organisationnelles :

La société dispose d'équipiers d'intervention. Une politique sécurité a été définie au niveau du site, à savoir :

- Formuler des équipiers de premières interventions, aujourd'hui 85% de l'effectif (CDI+CDD),
- Former des équipiers de secondes interventions (24 « pompiers internes »),
- Réagir face à un début d'incendie avec les moyens existants en interne (RIA, extincteurs, détecteur gaz et incendie...),
- Des exercices d'évacuation sont réalisés afin de tester chaque secteur au moins une fois par an.

Un zonage de l'usine par rapport à la réglementation ATEX a été réalisé.

La société PPG dispose d'un POI, qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens nécessaires mis en œuvre pour protéger le personnel, les populations et l'environnement. Il a été établi sur la base des études de danger réalisées lors des différentes phases d'extension des installations. Il est revu et mis à jour au moins une fois par an par le service HSEQ.

2.13 Conclusions sur l'étude de dangers

La société PPG située à MOREUIL a déposé le 21 mars 2011 une étude de dangers pour l'ensemble de ses installations en application des dispositions des articles 4.1 à 4.4 de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié applicable aux établissements classés SEVESO Seuil Bas. Une demande de compléments a été faite par l'inspection des installations classées le 2 février 2012.

Les compléments de cette étude de dangers ont été présentés par l'exploitant le 11 juillet 2012 puis le 22 janvier 2013.

Compte tenu des éléments exposés dans ce rapport, il résulte que les risques d'accidents majeurs, présentant des effets potentiels à l'extérieur du site, sont liés aux effets thermiques générés en cas d'incendie non maîtrisé de l'entrepôt de stockage de peintures (incendie d'une cellule et incendie d'une cellule propagé aux cellules adjacentes).

Dans ce cadre un « porter à connaissance risques technologiques » joint en annexe du présent rapport a été rédigé pour prendre en compte les risques générés par la société PPG à Moreuil dans les documents d'urbanisme. Ces éléments sont à transmettre à la commune de Moreuil.

La démarche de maîtrise des risques menée par l'exploitant peut être considérée comme satisfaisante, et conduit à un niveau de risques acceptable vis-à-vis de son environnement dans la mesure où il met en œuvre les mesures de maîtrise des risques (MMR) et les bonnes pratiques identifiées dans son étude de dangers.

3 - PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES

3.1 Prescriptions liées à la prévention des risques accidentels

Suite à l'instruction de cette étude de dangers, l'inspection des installations classées propose un projet d'arrêté préfectoral complémentaire dans le but :

- de donner acte à l'exploitant du caractère satisfaisant de son étude des dangers, à noter qu'il ne sera pas utile d'imposer la mise à jour quinquennale de cette étude étant donné que le site ne relèvera plus de la directive SEVESO ;
- d'acter les mesures de maîtrise des risques mises en place, et d'imposer les dispositions de nature à garantir la pérennité de leur efficacité ;
- de mettre à jour ou d'imposer d'autres prescriptions relatives aux risques accidentels et notamment : prescription complémentaire concernant l'accès aux services de secours (art 7.5.1), modification concernant l'aire d'attente pour les camions correspondant en fait à la voie à l'extérieur du site et non à l'intérieur (art 7.5.2), plus de détecteurs d'atmosphère explosive car plus de zone ATEX (sauf pour la cabine actétate installée dans la cours), dispositif d'extinction automatique dans le dépôt différent du précédent AP, intégration des prescriptions de l'arrêté ministériel du 16/07/2012 relatif au stockage des liquides inflammables en petits contenants...
- de rappeler que seules les 3 premières cellules seront autorisées à pouvoir stocker les peintures en phase solvant. En revanche, la quatrième cellule pourra recevoir ces peintures dans la limite de 10m³ (seuil inférieur au seuil de la déclaration).

Pour plus de lisibilité, l'exploitant a demandé à ce que l'APC soit autoportant, c'est-à-dire qu'il reprenne l'ensemble des prescriptions de l'arrêté du 8 octobre 2003. Ce nouvel arrêté préfectoral a donc été rédigé en ce sens, selon un modèle plus récent.

3.2 Autres prescriptions

Le projet d'arrêté complémentaire intègre également d'autres modifications demandées par l'exploitant, notamment au regard des évolutions du site ou des évolutions réglementaires depuis l'arrêté préfectoral initial du 8 octobre 2003.

- **Régularisation de la rubrique 2640-2** (emploi de colorants et pigments) article 1.2.1 : l'activité relève de l'autorisation. Elle est mentionnée dans le dossier de demande d'autorisation initial mais a été oubliée dans le tableau de classement. L'exploitant a démontré que ses quantités n'ont pas évolué.
- **Prévention de la pollution de l'eau**, le projet d'arrêté acte, – article 4.3.7 le fait que les eaux résiduaires ne sont plus rejetées dans le réseau. En effet, suite aux problèmes rencontrés pour respecter les valeurs limites concernant les rejets d'eaux résiduaires avant rejet dans le réseau communal de Moreuil, PPG a travaillé sur le recyclage des eaux de rinçage des cuves et des eaux issues du laboratoire. Ces eaux sont, depuis juillet 2010, réutilisées dans les formulations ou en eau de rinçage des installations (voir courrier de la société PPG suite à l'inspection du 30/11/2010). L'exploitant a développé un procédé de traitement à l'ozone permettant de stériliser les eaux industrielles et ainsi pouvoir les réutiliser comme matières premières. L'exploitant a signalé qu'en cas de dysfonctionnement de l'ozoneur comme cela a déjà été le cas, les eaux usées sont stockées dans un conteneur puis

traitées ultérieurement ou détruit via une filière externe. Cependant, l'exploitant étant en capacité de traiter 12 m³ d'eau par jour (3 batch de 4.5m³), l'arrêt de la station d'une semaine pourrait générer un stockage jusqu'à ~100 containers (5 jours x 12m³ / 0.6001 par container) qui pourrait être résorbé en 2 mois (1.5 m³/j). L'exploitant dispose de la capacité de stockage de l'ensemble de ces containers sur rétention. A sa demande, c'est cette limite d'une semaine de dysfonctionnement qui sera tolérée avant destruction par une filière agréée. Par ailleurs, n'ayant plus d'eaux résiduaires, l'exploitant peut être sorti de l'action RSD et les contrôles annuels ne sont plus nécessaires.

- **Bassin de confinement des eaux d'extinction incendie** – article 7.7.4 : les prescriptions ont été adaptées dans la mesure où l'AP de 2003 imposait un bassin ayant une stabilité au feu minimale de 6h, ce qui est difficile à justifier. En compensation, il est prévu que les canalisations de liaison entre les cellules du dépôt et le bassin de confinement de 3000m³ soient équipés de systèmes pare-flamme destinés à empêcher la propagation des liquides en feu. En revanche, en ce qui concerne le reste de l'usine, les eaux d'extinction sont retenues dans les installations puis dirigées vers la cour puis canalisées vers le bassin étanche de récupération des eaux pluviales de 700m³. Il est donc demandé dans un premier temps à l'exploitant de s'assurer que les capacités de rétention sont suffisantes en tout temps, puis, à partir du 31/12/2014, que l'ensemble des eaux d'extinction incendie de l'ensemble du site soient confinées dans le premier bassin de 3000m³.

- **Consumptions d'eau** – article 4.1.1 : du fait de l'augmentation de la production de peintures en phase aqueuse, passant de 5600 m³/an entre 2003 et 2006 à 8000 m³ en 2011 et 2012, et dans la perspective d'augmenter encore sa production, l'exploitant a sollicité notre accord sur l'augmentation des quantités initialement autorisées (14 000m³/an avec un maximum de 60m³/jour). Bien qu'une partie des eaux de rinçage soient aujourd'hui recyclées, l'exploitant a précisé que cela n'était pas suffisant, notamment du fait de la spécialisation du site dans la fabrication de peintures à la teinte (les eaux de rinçage des cuves des blancs étaient réintroduites dans le batch suivant, ce qui n'est pas possible pour les teintes) et du fait également de nettoyages plus conséquents au regard du renforcement de l'hygiène industrielle. Cela nécessite donc une augmentation de près de 30 %, soit 18 000m³/j avec un maximum journalier de 80m³ (au lieu de 100m³ demandé au départ). Il est rappelé que l'alimentation en eau potable est réalisée via le réseau public de la ville de Moreuil.

- **Air** – articles 3.2.2 et 3.2.3 : la liste des conduits a été mise à jour. Une autosurveillance de ces rejets a été également prescrite (article 9.1.3). De plus, compte-tenu du fait que l'exploitant consomme plus de 200T par an de solvants organiques qui sont introduits en grande partie dans les formulations de peinture et de façon plus minime pour le nettoyage, la réglementation impose :

- la réalisation d'un plan de gestion des solvants
- des valeurs limites de rejets en COV pour les émissions canalisées (cabine de peinture, à hauteur de 110mg/Nm³) et diffusées (5 % de la quantité de solvants utilisées)


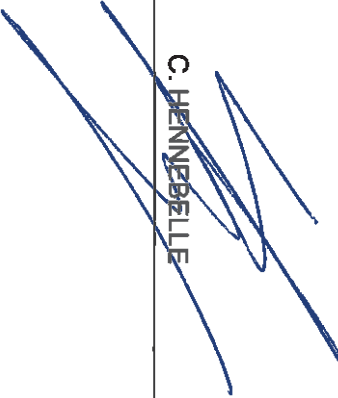
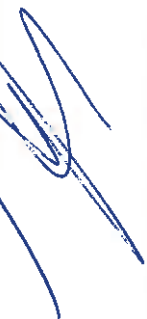
- **Déchets** – article 5.2.7 : le type de déchet produits a évolué depuis 2003 ainsi que la quantité annuelle par catégorie (plus de boues de peinture, boues issues du traitement des eaux de lavage, moins de déchets d'emballages souillés). La quantité globale a évolué, passant de 800 t à 1500t. Le recyclage des déchets est mis en évidence. Une prescription sur la vidange des déboueurs est ajoutée.

4 - CONCLUSION

L'instruction de cette étude de danger a donc montré que les principaux risques d'accidents majeurs sont liés à l'incendie de l'entrepôt de stockage de peinture. Néanmoins, la démarche de maîtrise des risques menée par l'exploitant est satisfaisante et conduit à un niveau de risques acceptable vis-à-vis de son environnement.

L'inspection des installations classées propose de porter à la connaissance du Maire de Moreuil les risques technologiques pouvant être générés par la société PPG afin de les prendre en compte dans les documents d'urbanisme (cf PJ).

Par ailleurs, nous proposons également un projet d'arrêté préfectoral complémentaire visant à modifier ou compléter les dispositions actuelles. Ce projet est soumis en conséquence à l'approbation de la Commission Départementale Environnement, Risques Sanitaires et Technologiques.

Rédaction	Validation
<p data-bbox="2011 320 2038 703">L'Inspecteur de l'environnement</p>  <p data-bbox="1800 411 1825 608">Séverine DENIS</p>	<p data-bbox="1980 922 2038 1437">L'Inspecteur de l'environnement Le Chef de l'Unité Territoriale de la Somme</p>  <p data-bbox="1800 1074 1825 1286">C. HENNEBELLE</p>
<p data-bbox="1756 252 1783 762">Adopté et transmis à Monsieur le Préfet</p> <p data-bbox="1724 411 1751 608">Pour le directeur</p> <p data-bbox="1693 252 1720 767">Le Chef de l'Unité Territoriale de la Somme</p>  <p data-bbox="1514 403 1541 616">C. HENNEBELLE</p>	