



**DRIRE**

DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT  
DE HAUTE-NORMANDIE

21, Avenue de la Porte des Champs  
76037 ROUEN CEDEX

Tél : 02.35.52.32.00 – Fax : 02.35.52.32.32

Mél : [drire-haute-normandie@industrie.gouv.fr](mailto:drire-haute-normandie@industrie.gouv.fr)

Affaire suivie au

Groupe de Subdivisions de Rouen-Dieppe

Subdivision Risques 2

par Daniel BABEL

Téléphone : 02.32.91.97.67

Télécopie : 02.32.91.97.97

Mél. [daniel.babel@industrie.gouv.fr](mailto:daniel.babel@industrie.gouv.fr)

Saint-Étienne-du-Rouvray, le 22 décembre 2006

Réf. : GSRD.2006.12.1046.DB.BeJ

DEPARTEMENT DE SEINE-MARITIME

-ooOoo-

INSTALLATIONS CLASSEES

-ooOoo-

**Société SIKA S.A.  
Zone industrielle de l'Europe  
BP 111  
76220 GOURNAY-EN-BRAY**

-ooOoo-

Rapport de l'inspecteur des installations classées au  
Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires  
et Technologiques (CODERST)

## 1. Objet

La société SIKA, dont le siège social est situé 101, rue de Tolbiac 75654 Paris Cédex 13, a déposé en préfecture le 27 octobre 2006 (complété le 7 décembre 2006) un dossier de modification notable de son activité de fabrication de mastics polyuréthannes sise Zone Industrielle de l'Europe à Gournay-en-Bray (Cf. annexe 1), conformément aux dispositions de l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour application du code de l'environnement.

L'objet du présent rapport est de rendre compte des éléments du dossier et de formuler l'avis de l'inspection des installations classées sur cette demande.



## 2. Activités et nature du projet

La société SIKA est une filiale du groupe suisse du même nom, spécialiste dans les produits d'étanchéité. Elle est implantée depuis 1966 dans la Zone Industrielle de l'Europe à Gournay-en-Bray sur un terrain d'une superficie d'environ 11 hectares.

La société SIKA SA France est l'un des leaders de la fabrication de produits chimiques pour le bâtiment. L'usine de Gournay-en-Bray produit des mastics de polyuréthane ( $\approx$  10 000 tonnes par an), des mortiers prêts à l'emploi ( $\approx$  30 000 tonnes par an), des adjuvants ( $\approx$  20 000 tonnes par an), de la coloration de résines ( $\approx$  250 tonnes par an) et des enduits base latex ( $\approx$  3 000 tonnes par an).

La société SIKA est soumise à autorisation au titre de la nomenclature des installations classées (emploi et stockage de produits toxiques ou inflammables, fabrication et stockage de matières plastiques) et est classée SEVESO 2 seuil bas pour le stockage et l'emploi de diisocyanate de toluyène (TDI), produit毒ique.

Elle emploie 279 salariés pour un chiffre d'affaire avoisinant les 180 000 k€.

La nature du projet concerne la mise en place d'une nouvelle production de mastics par l'intermédiaire d'un nouveau mélangeur dénommé BIB (batch in batch). La capacité de production évoluera progressivement en 2007 pour atteindre 83 tonnes par jour en 2008 (53 tonnes par jour actuellement). Ces dernières modifications n'entraînent pas de changement notable sur les rubriques concernées (Cf. annexe 2).

## 3. Description du projet

### 3.1 Description du procédé de fabrication

La fabrication de mastics polyuréthanes passe tout d'abord par la fabrication de produits intermédiaires à savoir des prépolymères et de la pâte HAT.

La fabrication des prépolymères est réalisée dans trois réacteurs sous vide et sous azote. L'opération consiste en des mélanges d'isocyanates, de solvants et de plastifiants. Ces substances sont ensuite stockées dans des cuves dans un bâtiment sous rétention.

La fabrication de pâte HAT est réalisée simplement par mélange d'une solution d'amines et d'une solution d'isocyanate. Cette pâte est ensuite acheminée par canalisation enterrée au sein des stockages réservés à cet effet.

La fabrication de mastics polyuréthanes est effectuée dans un atelier spécifique comprenant huit mélangeurs : 5 mélangeurs DRAIS et 3 mélangeurs NIEMANN.

Elle nécessite tout d'abord une étape de prémélange qui consiste à homogénéiser un mélange de pâte HAT et de matières premières en poudre. La cuve contenant cette solution est ensuite déplacée vers un autre mélangeur afin d'y introduire les prépolymères, additifs et solvants nécessaires. L'ensemble des matières premières non pulvérulentes arrive par le biais de canalisations.

La cuve de mastic ainsi créé est alors acheminée vers l'atelier de conditionnement et dirigée vers la machine adéquate selon le conditionnement souhaité (seaux, cartouches ou poches).

Les produits finis sont alors stockés dans le magasin réservé à cet effet puis expédiés par voie routière chez les différents clients.

### 3.2 Description des modifications apportées

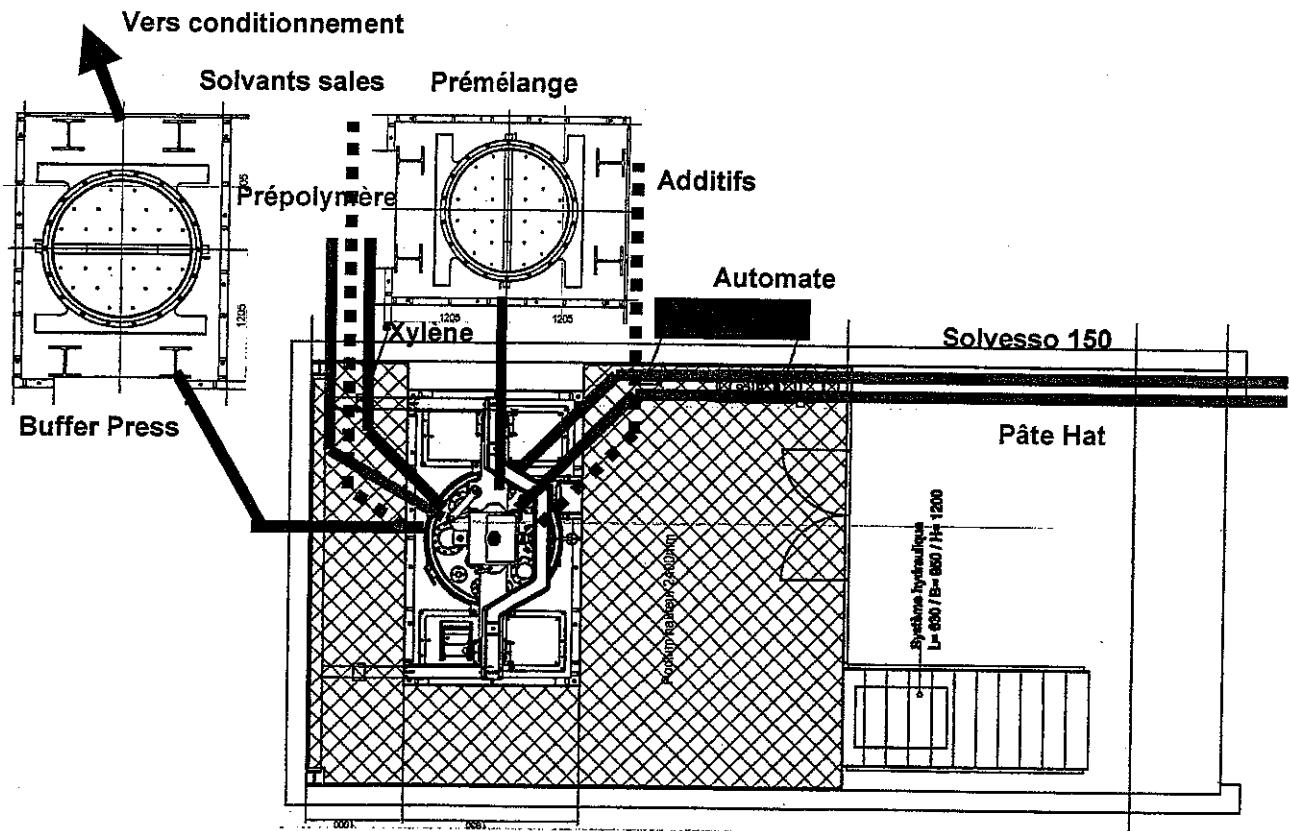
Les modifications apportées par le projet consiste à l'installation d'un nouveau mélangeur d'une technique plus performante et d'une capacité de production plus importante.

Cette évolution n'a aucun impact sur la fabrication des produits intermédiaires ni sur leur stockage. Seule la cadence de production sera revue à la hausse. Elle modifie en revanche l'alimentation en matières premières par l'ajout ou la modification de canalisations.

La phase de prémélange est aussi conservée dans les mêmes installations. Ensuite, cette solution est introduite dans le mélangeur BIB par pompe et canalisation. Sont alors ajoutés de la pâte HAT, du prépolymère, du solvant, du plastifiant et des additifs le cas échéant.

Le mastic ainsi préparé est envoyé à l'aide d'une pompe et par canalisation vers la future cuve tampon dite « buffer press » afin d'alimenter directement la ligne de conditionnement dédiée déjà existante.

Des phases de nettoyage aux solvants sont aussi nécessaires à un rythme prévisionnel de deux fois par semaine.



## 4. Etude d'impact

### 4.1 Emissions dans l'eau

La nouvelle installation nécessite deux circuits fermés de refroidissement par eau glacée.

Le nouveau procédé n'est pas à l'origine de consommation supplémentaire d'eau ni d'effluents aqueux. Toutefois une étude de gestion des eaux pluviales est demandée à l'exploitant afin de s'assurer que la conception actuelle est apte à collecter, traiter ces eaux avant rejet dans le milieu naturel notamment en ce qui concerne les hydrocarbures.

#### **4.2 Emissions dans l'air**

Les émissions atmosphériques liées au projet sont de deux types : émissions de composés organiques volatils non méthaniques dus à l'utilisation de solvants et émissions de poussières liées à l'utilisation de matières pulvérulentes.

Les émissions de composés organiques volatils proviennent principalement des opérations de mélange et de nettoyage. Les stockages de produits contenant des solvants sont aussi à l'origine d'émissions diffuses.

Les produits solvantés sont directement incorporés dans le mélangeur par le biais de canalisations. Toutes les opérations de mélange et de nettoyage se déroulent sans intervention humaine ni ouverture du mélangeur. Seule la vidange du solvant de nettoyage est source de branchement – débranchement de canalisation. Les émissions de composés organiques volatils sont donc limitées au strict minimum au sein du nouveau procédé et captées au sein des pompes à vide. Elles n'occasionnent qu'une très faible augmentation des émissions du site (diminue même les émissions à capacité équivalente).

Il n'y a pas de nouvelles sources d'émission de poussières due au nouveau procédé mais simplement une augmentation du flux de celles-ci proportionnelle à l'augmentation de capacité de production.

#### **4.3 Emissions de déchets**

L'incidence du projet sur la production de déchets du site est minime. Le nouveau procédé occasionne des quantités supplémentaires de solvants souillés dues aux opérations de nettoyage du mélangeur BIB estimées à 31 tonnes annuelles et est aussi susceptible de produire des quantités supplémentaires de produits non conformes. Ces loupés de fabrication sont limités autant que de possible par un suivi automatique des formulations et par la prise d'échantillonage systématique permettant de corriger le tir avant transfert dans les unités de conditionnement.

#### **4.4 Nuisances**

Le principal changement par rapport aux nuisances existantes va être l'augmentation du trafic routier du à l'augmentation de la capacité de production, que ce soit pour l'acheminement des matières premières ou l'envoi des produits finis aux différents clients. Cette augmentation est estimée à environ 10 % du trafic actuel.

Le site n'est pas desservi par des voies fluviales ou ferroviaires qui aurait pu permettre de limiter cette incidence.

#### **4.5 Evaluation du risque sanitaire**

Le site est implanté sur une zone d'activité. L'environnement proche est soit un tissu industriel, soit inoccupé. L'habitation la plus proche est implantée à 330 m du site, les premiers établissements recevant du public à plus d'un kilomètre.

Les traceurs retenus sont les produits suivants : xylène, éthylbenzène, TDI. Aucun produit n'ayant des effets cancérogènes, le choix des traceurs s'est fait sur les données disponibles et les valeurs d'émission.

L'ensemble des indices de risque est inférieur à 1.

### **5. Etude des dangers**

Les risques engendrés par les installations ne sont pas modifiés par le projet. Ils restent liés à l'utilisation de solvants et aux conditions d'exploitation de l'installation. Certaines améliorations ont toutefois été apportées.

Les risques sont de deux types : déversement accidentel de substances polluantes et risques liés aux incendies et explosions.

Le risque toxique par effet domino par propagation de l'incendie à l'installation de fabrication de la pâte HAT est écarté en raison de l'existence d'un mur coupe-feu 2 heures entre ces deux zones.

### 5.1 Méthode utilisée par l'exploitant

Les principes généraux sont : identification des dangers, évaluation des risques par le couple probabilité - gravité, mise en place de moyens de prévention et de protection. Cela nécessite la mise en place un groupe de travail pluridisciplinaire, d'une analyse de l'accidentologie (interne et externe), des effets domino (internes et externes) ainsi que des pertes d'utilités (électricité, vapeur, eau de refroidissement, azote...), de la malveillance et des risques naturels.

La méthode employée consiste à réaliser une analyse fonctionnelle de sécurité. Le procédé est découpé en sous-système et sur la base des informations nécessaires à l'identification des dangers en marche normale ou dégradée (fiches produits, réactions, schémas procédés, interaction / incompatibilité...), les scénarii conduisant à des événements indésirables sont définis.

A l'aide d'une matrice de criticité, les niveaux de gravité et de probabilité de ces événements sont cotés afin de déterminer :

- 1) le risque potentiel de chaque événement sans tenir compte des sécurités existantes,
- 2) le risque résiduel de chaque événement en prenant en compte les barrières envisagées.

La matrice de criticité utilisée est une matrice 5\*5, c'est à dire comportant cinq niveaux de probabilité et 5 niveaux de gravité. Elle permet de hiérarchiser les événements redoutés en trois niveaux : niveau N3 : événements indésirables nécessitant la mise en place de barrières supplémentaires, niveau N2 : situation améliorable pouvant faire l'objet de barrières supplémentaires, niveau N1 : situation acceptable.

Les événements situés au sein des niveaux N3 et N2 font l'objet d'une modélisation.

### 5.2 Dangers présentés par les produits

Les principaux substances utilisées sont les suivantes :

Produit	Etiquetage	Autres dangers
Xylène	 Xn (Noci)	Inflammable (R10), peuvent réagir vivement avec les agents oxydants Incompatibilité avec certains caoutchoucs et certaines matières plastiques
Solvesso 150	 Xn	Oxydants forts, toxique pour les milieux aquatiques
Pâte Hat	/	En cas d'incendie, peut être source de fumées toxiques
Prépolymère TS15	 Xn	
Plastifiants DIDP	/	

### 5.3 Conséquences des accidents identifiés

Le tableau ci-dessous reprend les accidents retenus et présente leurs distances d'effets majorantes évaluées par l'exploitant :

- Pour les effets thermiques :

N°	Accidents	SEL 5%	SEL 1%	SEI
1	Epandage des 25 m <sup>3</sup> du mélangeur et incendie	10 m	14 m	19 m

Les effets thermiques ont été modélisés à l'aide du logiciel CIP\_bat\_liquide (v9.0) développé par la société CIPEI.

Ces zones ne sortent pas du site.

#### **5.4 Fonctions et éléments importants pour la sécurité**

L'exploitant n'a pas identifié d'accidents majeurs liés au projet et donc n'a pas déterminé d'éléments ou fonctions importants pour la sécurité. Toutefois, les barrières de protection ou de prévention identifiées dans l'analyse fonctionnelle de sécurité ont été inventoriées et déclarées comme équipements critiques pour la sécurité. Ces éléments font l'objet d'une surveillance renforcée de la part de l'exploitant.

### **6. Avis de l'inspection des installations classées et propositions**

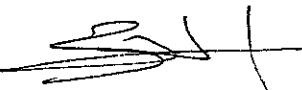
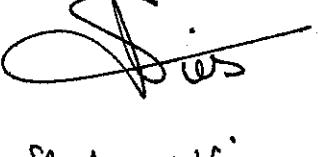
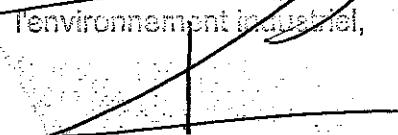
Les rubriques concernées par le projet relèvent du régime de l'autorisation mais sont déjà régulièrement autorisées sur le site. Les capacités supplémentaires apportées n'impactent pas de façon notable les capacités autorisées.

L'étude d'impact du projet ne montre pas non plus de modification notable des émissions du site.

Les risques engendrés par les installations ne sont pas modifiés par le projet. Ils restent liés à l'emploi de solvants et aux conditions d'exploitation de l'installation.

Les modifications apportées ne sont donc pas de nature à entraîner de nouveaux dangers ou inconvenients mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement.

Nous proposons aux membres du Conseil départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, d'émettre un avis favorable sur le projet de prescriptions complémentaires concernant le dossier déposé par la société SIKA.

L'inspecteur des installations classées le 22/12/2006   Daniel BABEL	le 27-12-2006 L'inspeçhne de l'installations classées   Stéphanie Vies	Adopté et transmis à monsieur le préfet du département de Seine-Maritime D.E.D.D/DDASS de Seine-Maritime  le 27-12-2006  Pour le directeur et par délégation, Le chef du service régional de l'environnement industriel,   Arnaud TOMASI
---	---	---

## ANNEXE 2 – Liste des rubriques du projet

Rubrique	Alinéa	AS,A,DC,D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Volume actuel	Volume futur
1433	Bb	DC	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi) B. Autres installations Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficients 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : b. supérieure à 1 t mais inférieure à 10 t	53,5 t (*)	3 t
2660		A	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication industrielle ou régénération)	53 t/j	83 t/j

AS : autorisation avec servitudes

A : autorisation

DC : déclaration avec contrôles périodiques

D : déclaration

NC : non classé

(\*) l'écart est du à une mauvaise interprétation de la nomenclature lors de la création initiale de la rubrique

## **ANNEXE 3 – Projet de prescriptions**

Projet de prescriptions annexées  
à l'arrêté préfectoral du .....

--ooOoo--

**Société SIKA S.A.  
Zone Industrielle de l'Europe  
B.P. 111  
76220 GOURNAY-EN-BRAY**

### **1. CONDITIONS GENERALES**

Le présent arrêté préfectoral complète les prescriptions générales de l'arrêté préfectoral cadre du 8 janvier 2004, applicables à toutes les installations de fabrication de produits d'étanchéité (y compris celles visées par le présent arrêté préfectoral) exploitées par la société SIKA SA.

Il constitue un cadre de prescriptions spécifiques relatif aux installations exploitées dans le cadre de la fabrication de mastics en polyuréthane avec le mélangeur BIB.

### **2. INSTALLATIONS AUTORISEES**

La société SIKA SA est autorisée à exploiter une nouvelle unité de fabrication de mastics en polyuréthane. La production totale autorisée passe de 53 t/j à 83 t/j.

Les caractéristiques des unités sont conformes aux dossiers de demande d'autorisation remis à l'administration.

#### **Installations concernées**

Les installations visées par le présent arrêté préfectoral sont les suivantes :

- mélangeur BIB d'une capacité de 1,15 m<sup>3</sup>,
- cuve tampon dite « buffer press » d'une capacité de 1,5 m<sup>3</sup>,
- cuve de prémélange,
- canalisations de transfert des matières premières, intermédiaires et produits finis,

Les installations de stockage de matières premières, intermédiaires et de produits finis ne sont pas concernées par les prescriptions du présent arrêté à l'exception de celles du paragraphe « surveillance des rejets » du chapitre 4 : « prévention de la pollution atmosphérique ». Il en va de même pour les unités de fabrication des produits intermédiaires (prépolymères et pâte HAT).

### Nature et volume des rubriques modifiées

Rubrique	Aalinéa	AS,A,DC,D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Volume futur
1433	Bb	DC	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi) B. Autres installations Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : b. supérieure à 1 t mais inférieure à 10 t	3 t
2660		A	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication industrielle ou régénération)	83 t/j

AS : autorisation avec servitudes      A : autorisation

DC : déclaration avec contrôles périodiques      D : déclaration      NC : non classé

### 3. PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU

Les deux circuits d'eaux de refroidissement utilisés pour le mélangeur BIB sont en circuit fermé.

Une étude globale sur la gestion des eaux pluviales polluées du site sera réalisée dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations.

### 4. PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'AIR

#### Valeurs limites de rejets pour l'activité fabrication de produits d'étanchéité

La valeur limite d'émission de composés organiques volatils non méthaniques (COVNM) dans les rejets canalisés, exprimé en carbone total, est de 110 mg/Nm<sup>3</sup>. Cette valeur limite d'émission s'applique à chaque rejet canalisé susceptible d'émettre des COVNM.

Le flux annuel des émissions diffuses ne doit pas dépasser 3 % de la quantité de solvants utilisée.

Les dispositions ci-dessus ne sont pas applicables si les émissions annuelles totales (canalisées et diffuses) de COVNM ne dépassent pas 3 % de la quantité annuelle totale de solvants utilisée.

#### Surveillance des rejets

L'exploitant est tenu de transmettre annuellement à l'inspection des installations classées son plan de gestion de solvants concernant son activité de fabrication de produits d'étanchéité accompagné des actions visant à réduire leur consommation.

Les émissions canalisées (phase production et nettoyage) du mélangeur BIB doivent faire l'objet d'une quantification de leurs émissions de COVNM. Ces facteurs d'émission sont vérifiés par analyse avec une fréquence quinquennale.

Une étude technico-économique relative à la réduction des émissions de composés organiques volatils non méthaniques du local « pompes à vide » sera réalisée dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations et transmise à l'inspection des installations classées avec un échéancier de mise en place des moyens de réduction.

Les émissions canalisées de COVNM du local « pompes à vide » seront mesurées par un organisme extérieur agréé dès la mise en place des moyens de production.

L'exploitant établira en outre son programme de surveillance qu'il soumettra à l'inspection des installations classées pour validation.

Les émissions canalisées de COVNM des mélangeurs (hors BIB) et du local « pompes à vide » sont suivies par un organisme extérieur agréé avec une fréquence annuelle dans le cas où l'exploitant doit justifier le respect d'une valeur limite d'émission sur ses rejets canalisés, triennale dans le cas contraire.

Les émissions de poussières des pré-mélangeurs doivent faire l'objet d'une quantification dans un délai d'un an à compter de la mise en service de l'installation.

## **5. RECYCLAGE ET ELIMINATION DES DECHETS**

L'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées une déclaration annuelle sur la nature, la quantité et la destination des déchets dangereux produits par le site, conformément aux dispositions du décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et des textes pris pour son application.

L'article 3.3.7 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004 est abrogé.

## **6. PREVENTION DES NUISANCES SONORES**

Une mesure de la situation acoustique du site sera effectuée dans un délai de six mois à compter de la date de mise en service des installations puis tous les 3 ans conformément aux dispositions de l'article 3.4.6 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

## **7. PREVENTION DES RISQUES**

### **Organisation des secours – plan d'opération interne**

L'exploitant devra compléter le plan d'opération interne du site avec les dispositions relatives à l'activité de fabrication de mastics en polyuréthane à l'aide du mélangeur BIB conformément aux prescriptions de l'article 4.3 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

### **Conduite des installations**

L'ensemble des opérations de production et de nettoyage est piloté par un automate. L'ordre et les quantités de produits injectés, même en compléments, sont définis au préalable. Les produits sont introduits dans le mélangeur automatiquement.

Toutes les opérations de mélange et de nettoyage sont réalisées avec une cuve hermétiquement fermée.

Chaque étape des différents cycles nécessite la validation préalable par l'opérateur. Le personnel doit être formé à cet effet.

Une procédure écrite précisant clairement les opérations automatiques et manuelles doit être rédigée, connue des opérateurs et disponible sur le poste de travail.

En cas de dépassement de seuil ou de déclenchement d'une action de sécurité, une alarme visuelle au niveau de l'automate apparaît et est retransmise au poste de garde.

En cas de dysfonctionnement de l'automate, l'installation se met en position de repli avec les vannes de sécurité d'alimentation fermée.

### **Atelier BIB**

Les éléments de construction des bâtiments présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu suivantes :

- paroi et blocs-portes coupe-feu de degré 2 heures pour le pignon mitoyen avec l'atelier de fabrication de la pâte HAT,
- paroi coupe-feu de degré 4 heures pour le pignon mitoyen avec l'atelier de conditionnement,
- couverture incombustible.

L'exploitant réalisera dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations une étude sur la possibilité de rendre le pignon mitoyen avec l'atelier de fabrication de mastics en polyuréthane coupe-feu de degré 2 heures (paroi et blocs-portes). Dans ce laps de temps, ce pignon est rendu étanche notamment au niveau de la porte d'accès et du passage de la canalisation entre la cuve de pré-mélange et le BIB.

Le local est en rétention complète sur un volume de 1,4 m<sup>3</sup>.

Le local est muni de détecteurs de vapeurs de solvants en partie basse judicieusement réparti asservis à une alarme visuelle reportée au poste de garde.

La mise en route de l'extraction d'air mécanique est asservie à la détection de vapeurs de solvants, aux cycle de mélange du mastic et à l'ensemble des opérations de nettoyage.

Les installations électriques et l'éclairage sont protégés contre les atmosphères explosives.

Un système de détection incendie est présent dans le local, ainsi qu'un équipement fixe d'extinction incendie à mousse, dont le foisonnement sera déterminé par une étude préalable, placé au niveau de la zone à risque qu'il convient de mettre en place dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations.

Un désenfumage conforme aux dispositions de l'article 4.19 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

### **Mélangeur BIB**

Les caractéristiques du mélangeur sont les suivantes :

- disque de rupture dûment dimensionné et de diamètre suffisant,
- asservissement du démarrage au vide pour la partie mélange ou à l'inertage à l'azote lors des phases de nettoyage,
- alimentation en matières premières et intermédiaires via des équipements automatiques de régulation de débit ou de quantité injectée.

Les cycles de nettoyage nécessitent des opérations de connection-déconnection des flexibles d'alimentation du « buffer press » et de vidange du solvant sale. Ces actions doivent être suivies d'une validation de l'opérateur sur l'automate.

Le raccord utilisé doit être éprouvé pour ce type de manipulation fréquente et disposer d'une fréquence de maintenance appropriée.

Les solvants sales sont récupérés dans un réservoir de stockage approprié.

Chaque cycle nécessite la purge par gravité du flexible de vidange du solvant sale.

### **Canalisations de transfert**

Un schéma du cheminement de toutes canalisations de transfert et de leurs équipements, notamment de sécurité, est établi par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et daté. Il est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.

Les canalisations de fluides dangereux, polluants ou toxiques doivent être aériennes et installées à l'abri des chocs et donner toutes garanties de résistance aux actions mécaniques, physiques, chimiques ou électrolytiques. Il est en particulier interdit d'intercaler des tuyauteries flexibles entre le réservoir et les robinets ou clapets d'arrêt, isolant ce réservoir des appareils d'utilisation.

Chaque canalisation de transfert est équipée d'un dispositif de sectionnement (vanne de sécurité) afin d'isoler celle-ci des installations en amont et en aval en cas de détection de fuite.

La canalisation de transfert du solvesso 150 est munie d'une vanne manuelle implantée dans le local BIB. Cette vanne n'est ouverte que lors des opérations de nettoyage du mélangeur. Elle alimente les buses de nettoyage.

Une soupape de décharge réglable (pressostat) est montée en parallèle avec les 2 buses de nettoyage au solvant afin de permettre de libérer le solvant sous pression dans la cuve du BIB même en cas de bouchage des buses de nettoyage. La pression d'ouverture est réglable de 30 à 70 bars, avec une consigne de sécurité à 65 bar.

### **Buffer press**

Le fonctionnement du "Buffer press" est piloté par l'automate et régi par des niveaux haut et bas.

En cas d'atteinte du niveau haut, la pompe de vidange du BIB s'arrête.

En cas d'atteinte du niveau bas, la pompe de vidange du Buffer press vers le conditionnement s'arrête.

Le transfert du mastic vers l'installation de conditionnement est réalisée par une pompe de transfert à vitesse variable via une canalisation fixe. Celle-ci reste en permanence raccordée sauf pour les opérations d'entretien et de maintenance.

Le nettoyage du « buffer press » est réalisé manuellement dans un local dédié équipé d'exactions d'air dûment dimensionnées pour capter les vapeurs de solvants.

### **Eléments critiques pour la sécurité**

L'exploitant tient à jour la liste des éléments critiques pour la sécurité qu'il a défini au travers de son analyse de risque. Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant met en œuvre un programme de maintenance spécifique à ces éléments afin de garantir leur niveau de performance.

Des mesures compensatoires équivalentes doivent être mises en place en cas d'indisponibilité de ces éléments.

## 8. ECHEANCIER

Chap.	Thème	Libellé	Echéance
3	Eau	étude globale sur la gestion des eaux pluviales polluées du site	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
4	Air	Transmission du plan de gestion des solvants	Tous les ans
4	Air	Etude technico-économique sur la réduction des émissions de COVNM du local pompes à vide	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM du local « pompes à vide »	Dès mise en place des moyens de réduction
4	Air	Mise en place d'un programme de surveillance des émissions de COVNM du site	Dès mise en service
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM des mélangeurs et du local pompes à vide par un organisme agréé	annuelle ou triennale
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM du mélangeur BIB	Tous les cinq ans
4	Air	Quantification des émissions de poussières des pré-mélangeurs	Dans un délai de d'un an à compter de la date de mise en service des installations
6	Bruit	mesure de la situation acoustique du site	Dans un délai de six mois à compter de la date de mise en service des installations puis tous les trois ans
7	Risques	Mise à jour du POI	Dès mise en service
7	Risques	Etude protection coupe-feu degré 2h du mur mitoyen BIB/mélangeurs	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
7	Risques	Jointoyage des ouvertures du mur mitoyen BIB/mélangeurs	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
7	Risques	Mise en place d'un équipement fixe d'extinction incendie à mousse	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations