



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE LA MER
en charge des Technologies vertes et des Négociations sur le climat

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT, DE
L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT D'AQUITAINE

Saint Pierre du Mont, le 4 août 2010

UNITÉ TERRITORIALE DES LANDES

Référence : JLIC40-APC/10-DP-6717

Fiche processus : 5773-520017-1-2

Affaire suivie par : Jean LAFFARGUE

jean.laffargue@industrie.gouv.fr

Tél. 05 58 05 76 20 – Fax : 05 58 05 76 27

Objet : Porter à connaissance de modifications

INSTALLATIONS CLASSEES

Poursuite du programme de remplacement des fréons
par de l'ammoniac pour la production de froid (phase 2)
dans un entrepôt frigorifique à AURICE

TFE SAINT SEVER
ZI d'Aurice
40500 SAINT SEVER

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT
ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

Par transmission du 28 avril 2010, la Préfecture des LANDES nous a transmis pour instruction le dossier établi par TFE SAINT SEVER le 27 avril 2010 portant à la connaissance du préfet des modifications des installations de production de froid.

NOTA : ce porter à connaissance remplace et annule une demande d'autorisation qui avait été déposée le 6 mars 2009 (que nous avons également appelée « modification phase 2 ») et dont l'importance a été revue à la baisse.

1. PREAMBULE – PRINCIPAUX ENJEUX DU DOSSIER

La Société TFE SAINT SEVER exploite à AURICE un entrepôt frigorifique soumis à autorisation dont les installations de production de froid fonctionnaient jusqu'au premier trimestre 2009 aux fréons et principalement au HCFC-R22. Ce fluide frigorigène (fluoré chloré) appauvrissant la couche d'ozone s'il s'échappe à l'atmosphère, son usage a été réglementé. Ainsi, le règlement européen 2037/2000 du 29 juin 2000 exige que les installations existantes ne puissent plus être rechargées en HCFC-R22 à partir du 1^{er} janvier 2015.

Disposant d'un nombre important d'entrepôts utilisant le HCFC-R22, TFE a souhaité anticiper l'application de ce règlement en mettant à profit certains travaux d'extensions ou de modifications pour remplacer progressivement ce fréon par de l'ammoniac.

Ainsi, le passage à l'ammoniac du site d'AURICE a connu les avancées suivantes :

- 2008/2009 : création d'une nouvelle chambre froide négative (n° 7), d'un quai négatif et, pour leur alimentation, de la première salle des machines (M4) utilisant de l'ammoniac (NH3) comme fluide frigorigène (arrêté préfectoral d'autorisation du 13 novembre 2008),
- fin 2009 : passage du R22 à l'ammoniac des chambres froides négatives n° 1 et 5 (appelée modification **phase 1**) à partir de l'installation de compression d'ammoniac (NH3) venant d'être installée (arrêté préfectoral complémentaire du 16 avril 2009),

Présent
pour
l'avenir

et il est proposé par le présent porter à connaissance le :

- passage du R22 à l'ammoniac de la chambre froide négative n° 6 (appelée modification **phase 2**) qui nécessite une nouvelle installation de compression d'ammoniac (réalisation fin 2010).

Ainsi, les 4 chambres froides négatives (n° 1, 5, 6 et 7) seront converties à l'ammoniac. Seuls les 2 tunnels de congélation et les quais de froid positif continueront, dans l'immédiat, à fonctionner avec des fréons.

Le principal enjeu de ces modifications est et reste le **risque toxique** présenté par l'ammoniac (NH3).

2. PRESENTATION SYNTHETIQUE DES MODIFICATIONS PREVUES

2.1. Le déclarant, le site et l'impact visuel

La société TFE SAINT SEVER a été présentée dans notre rapport au CODERST du 12 septembre 2008 (texte disponible sur le site internet (<http://installationsclassees.ecologie.gouv.fr>); cette présentation reste d'actualité.

Excepté l'extension réalisée en 2008/2009, dans la partie ouest du site, sur une parcelle qui est située sur la commune de SAINT SEVER, la quasi totalité du site se trouve sur le territoire de la commune d'AURICE.

Les modifications apportées par la Phase 2 sont toutes internes aux installations. Le site et ses bâtiments resteront donc inchangés. Tout au plus pourra-t-on voir une cheminée évent pour l'évacuation des fuites accidentelles d'ammoniac ; la mise en place d'une nouvelle TAR (tour aéroréfrigérante) ne sera guère visible car elle remplace des TAR existantes.

2.2. Le programme de remplacement des fréons

Salle des machines (fluide utilisé)	Equipement desservi	Fluide frigorigène (quantité, puissance compression)		
		1ère mise en place NH3 (AP du 13/11/2008)	Modification phase 1 (AP du 16/04/2009)	Modification phase 2 nouvelle
M1 (Fréon R408A) + NH3 fin 2010	Chambre négative n° 1	HCFC-R22 (360 kg, 2 compresseurs de 66 kW)	NH3 provenant de M4	
	Tunnel de congélation n° 1	HCFC-R408A (mélange de R22, R143A et R125) (450 kg, 37 kW)		
M2 (Fréon R22 puis arrêt de cette salle des machines fin 2010)	Chambre négative n° 5	HCFC-R22 (2000 kg, 2 compresseurs total 134 kW)	NH3 provenant de M4	
	Chambre négative n° 6	HCFC-R22 (2000 kg, 2 compresseurs de 98 kW)	NH3 (900 kg, 2 compresseurs de 98 kW réinstallés dans M1) *	
M3 (Fréon R22)	Tunnel de congélation n° 2	HCFC-R22 (1500 kg, 62 kW)		
M4 (créée en 2009, NH3)	Chambre négative n° 7	NH3 (2800 kg, 3 compresseurs 336 kW)	NH3 (2800 kg, 3 compresseurs 480 kW)	
	Quai froid négatif			
Néant	Quais froid positif	HFC-R134A (557 kg, 414 kW)		
Néant	Bureaux	HFC-R134A (7 kg)		

* réutilisation des compresseurs en ammoniac : 1 seul compresseur en fonctionnement, l'autre maintenu en secours

Les salles des machines M1, M2 et M3 sont situées au centre nord, M1 et M2 étant accolées mais séparées par un mur coupe feu (la salle M2 va être libérée). La salle M4 est située à l'est, à 130 m des autres.

Nous rappelons que réglementairement :

- les installations utilisant des CFC ne peuvent plus être rechargées,
- les installations utilisant des HCFC (R22 par exemple) peuvent être rechargées jusqu'au 1er janvier 2015 mais uniquement avec des HCFC recyclés,
- les installations utilisant des HFC (R134A par exemple) ne comportent pas de restrictions d'utilisation.

2.3. Les évolutions majeures

Les modifications et éléments majeurs à retenir de la phase 2 sont :

- suppression de 2000 kg de HCFC-R22,
- mise en œuvre de 900 kg d'ammoniac supplémentaire,
- remplacement d'un condenseur évaporatif par une tour aéroréfrigérante,
- mise en œuvre d'un dégivrage gaz chaud sur les évaporateurs de la chambre négative n° 6.

2.4. Les modifications apportées aux installations

2.4.1. Sur la chambre froide négative n° 6 (V = 11 240 m3)

	Existant (après phase 1)	Modification (Phase 2)
Canalisations d'amenée	1 aller phase liquide R22 1 retour phase gaz R22	1 aller phase liquide NH3 BP 1 aller gaz chaud NH3 HP 1 retour phase gaz NH3 BP
Distribution de froid	2 évaporateurs (R22)	2 évaporateurs réutilisés (NH3)
Dégivrage des évaporateurs	Par résistance électrique	Par NH3 gaz chaud

BP : basse pression, MP : moyenne pression, HP : haute pression

2.4.2. Dans la salle des machines M2 (S = 90 m2)

Au cours de la phase 2 les 2 compresseurs de R22 de 98 kW restant dans la salle M2, qui alimentent la chambre négative n° 6, vont être réinstallés dans la salle M1 et convertis au NH3. Cette salle M2 va se retrouver désaffectée.

2.4.3. Dans la salle des machines M1 (S = 90 m2)

	Existant (après phase 1)	Modification (Phase 2)
Alimente en froid négatif	. le tunnel de congélation n°1	. le tunnel de congélation n°1 . la chambre négative n°6
Fluide frigorigène et quantité	HCFC-R408A (450 kg)	HCFC-R408A (450 kg) NH3 (900 kg)
Matériel de compression de fluide frigorigène	1 compresseur R408A, 37 kW	1 compresseur R408A, 37 kW 2 compresseurs NH3 de 98 kW (1 en service seulement + 1 conservé en secours) provenant de la salle M2
Installation de refroidissement (en terrasse de la salle des machines)	1 condenseur évaporatif (TAR), 492 kW	1 TAR , 500 kW

3. ANALYSE DES NUISANCES

Le dossier comporte une notice d'impact analysant toutes les nuisances.

Ces nuisances ont été évaluées par rapport au dernier dossier de demande d'autorisation soumis à enquête publique et qui a donné lieu à la délivrance de l'arrêté d'autorisation du 13 novembre 2008.

3.1. Eau

3.1.1. Consommation d'eau

La phase 1 avait montré une économie d'eau (réseau AEP) de 20% passant de 26 600 à 21 600 m³/an. La phase 1 + 2 prévoit le remplacement d'un condenseur évaporatif par une TAR, opération sans influence au titre de la consommation annuelle d'eau.

3.1.2. Rejets d'eau

Les impacts des rejets d'eaux de la phase 1 + 2 sont les suivants :

- Eaux provenant des TAR (tours aéroréfrigérantes) : Après projet (phase 1 + phase 2), le volume des eaux usées provenant des TAR et rejeté dans le réseau d'assainissement communal passera de 11 040 m³/an à 9 300 m³/an,
- Eaux de dégivrage des évaporateurs situés en chambres froides : Ces eaux exemptes de pollution sont rejetées dans le réseau pluvial. Néanmoins, en cas de fuite de NH₃ sur un évaporateur (accident extrêmement rare), ces eaux pourraient être polluées par ce NH₃. Elles transiteront par un pot de condensats qui sera équipé d'un pH-mètre commandant une vanne motorisée afin d'obturer le rejet en cas d'anomalie,
- Eaux pluviales : Pas d'incidence sur les qualité ou quantité d'eaux générées (pas de surface nouvelle imperméabilisée).

3.2. Air

Aucune influence sur la qualité de l'air, les installations modifiées étant sans rejet.

3.3. Bruit

Lors de l'instruction précédente, ayant abouti à la délivrance de l'AP du 13 novembre 2008, les niveaux sonores ne respectaient pas, au niveau des 2 habitations situées côté nord, les critères d'émergence fixés par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997.

Bien que les habitants de ces 2 maisons ne se soient pas manifestés au cours de l'enquête publique de 2008, l'exploitant a mené, côté Nord, un plan d'actions correctives consistant en :

- l'installation de fenêtres à double vitrage dans les deux habitations situées côté nord,
- l'édification d'un merlon de terre entre ces maisons et les installations TFE.

En outre, toujours côté Nord, il convient de noter qu'au cours de la phase 1 l'exploitant :

- a supprimé 3 TAR (tours aéroréfrigérantes) sur les 6 existantes,
- a arrêté dans les salles des machines M1 et M2, les 4 compresseurs de HCFC-R22 de 66 kW unitaire qui desservaient les chambres négatives n° 1 et n° 5 (ces chambres sont maintenant alimentées en NH₃ à partir de la salle des machines M4 située à l'Est).

L'exploitant précise que le remplacement du condenseur évaporatif (TAR) situé au dessus de la salle des machines M2 par une nouvelle TAR (circuit fermé à eau glycolée) sera sans incidence sur le niveau sonore. Par contre, le mouvement des véhicules à l'intérieur de l'établissement ayant été modifié un contrôle de l'émergence au niveau des 2 habitations Nord a été demandé à l'exploitant.

3.4. Déchets

L'ensemble des phases 1 + 2 va s'accompagner de la suppression de 4360 kg de HCFC-R22. Actuellement, l'exploitant fait récupérer son R22 par un prestataire de service qui l'épure, le stocke et le remet à sa disposition pour la maintenance des autres installations existantes (*AURICE sera le premier site français de TFE converti à l'ammoniac*).

La réglementation n'autorise pas la modification des installations existantes mais autorise leur maintenance (recharge) avec des HCFC recyclés jusqu'au 1er janvier 2015.

Les produits en fin de vie devront être détruits dans des installations autorisées à cet effet. L'exploitant devra pouvoir le justifier.

Pour les autres déchets, la situation est inchangée.

3.5. Risques sanitaires

La suppression de 3 TAR (sur les 6 TAR existantes avant 2008) contribue à diminuer les sources possibles de légionelles et donc de diminuer le risque sanitaire (légionellose).

Les TAR font l'objet d'un suivi très strict au regard du risque légionelles, conformément à l'AM du 13 décembre 2004 repris dans l'AP d'autorisation du 13 novembre 2008. Un bilan annuel des contrôles réalisés est transmis à l'inspection des installations classées.

Le remplacement du HCFC-R22 par de l'ammoniac n'a pas d'incidence au point de vue risque sanitaire, le NH₃, comme le R22, étant utilisé en circuit fermé sans émission dans l'air en fonctionnement normal. L'ammoniac présente par contre un risque toxique important en cas d'accident (voir 4. ci-dessous).

Indirectement, la suppression du HCFC-R22 est bénéfique dans la lutte contre le réchauffement climatique.

3.6. Impact énergétique

Le dégivrage électrique des évaporateurs des chambres n° 1, 5 et 6 est supprimé et remplacé par un dégivrage par gaz chauds provenant de la compression d'ammoniac, ce qui améliore le bilan énergétique.

4. ANALYSE DES RISQUES

4.1. Le risque toxique

Comme nous l'avons précisé lors des 2 précédents dossiers (2008 et 2009), le risque toxique présenté par l'ammoniac constitue l'enjeu majeur de l'établissement. L'étude de dangers a repris la globalité des risques présentés par l'utilisation d'ammoniac.

La quantité d'ammoniac, mise en œuvre et autorisée par l'AP du 13 novembre 2008, était de 2,8 tonnes. Dans l'extension phase 2 on rajoute 0,9 t d'ammoniac dans une installation distincte de la première.

Cet ammoniac est (sera) compressé dans 2 salles des machines distantes d'environ 130 m.

- la salle des machines M4 située à l'Est, avec 3 compresseurs et 2800 kg de NH₃,
- la salle des machines M1 située au Nord, avec 1 compresseur et 900 kg de NH₃.

A - Rappel des risques « Création réfrigération NH₃ », liés à la salle des machines M4

Le descriptif de la salle des machines M4 et de la distribution du froid aux chambres froides n° 1, 5, 7 et au quai négatif a été fait dans notre rapport au CODERST du 4 mars 2009.

Les 3 scénarios d'accidents majorants retenus par TFE correspondent à une fuite importante d'ammoniac (dans la salle des machines ou au niveau d'une station de vannes en galerie technique) qui sera extraite et rejetée à l'atmosphère par une cheminée de hauteur au moins égale à 12 m.

D'après les études de modélisation, le rejet à l'atmosphère prend la forme d'un panache qui se déforme, se déplace et se dilue en fonction du vent sans retomber au sol. La zone la plus grande retenue pour le panache correspond à une concentration de 500 ppm d'ammoniac gazeux.

On estime que la zone des effets irréversibles correspond à une exposition à 500 ppm d'ammoniac pendant 30 mn (temps suffisant pour s'éloigner ou se confiner) et que la zone des effets létaux est de 5000 ppm pour 30 mn également. Pour appréciation, le seuil olfactif est de 5 ppm et les difficultés respiratoires en instantané commencent à 1700 ppm.

Les caractéristiques détaillées de ces 3 scénarios sont présentées dans le tableau suivant.

Scénario	Type de fuite	Caractéristique de la fuite de NH ₃				Caractéristiques du panache (effets irréversibles 30 mn)	
		DN	Pression	Quantité	Hauteur	Distance	H inférieure/ sol
A1	Rupture d'une canalisation gaz NH ₃ haute pression (dans M4)	80 mm	12,6 bars	256 kg	14 m	66 m	11 m
A3	Rupture d'une canalisation liquide NH ₃ moyenne pression (dans M4)	65 mm	1,4 bars	73 kg	14 m	50 m	8,2 m
B3	Rupture d'une canalisation gaz NH ₃ haute pression (dans les combles)	50 mm	12,6 bars	250 kg	12 m	67 m	8 m

Nous rappelons qu'il n'y a pas de cibles extérieures recensées dans ces panaches, excepté l'entrepôt LAUQUE situé à environ 20 m mais de hauteur (7,5 m) inférieure à la partie inférieure du panache.

B - Risques engendrés par l' « Extension Phase 2 », liés à la salle des machines M1

La conception de la salle des machines M1 (à équiper NH3) présente une grande similitude avec la salle des machines M4 (équipée NH3). Il en est de même pour l'alimentation en froid de la chambre négative n° 6.

La salle des machines M1 est constituée d'une enceinte confinée avec murs et plafond coupe feu REI 120 et sol étanche aménagé en rétention. Elle comporte une extraction en plafond, pour évacuation des fuites accidentelles, asservie à deux types de détection d'ammoniac : toximétrique (l'extracteur se met en marche à un seuil de 500 ppm) et explosimétrique (mise en marche à 2000 ppm). L'air extrait est rejeté à l'atmosphère par une cheminée d'au moins 10 m de hauteur, soit à une hauteur au moins égale :

- au toit de la chambre négative n° 6 (h = 10 m),
- à la zone d'intervention des opérateurs assurant la maintenance des TAR (terrasse à une hauteur de 5 m mais à proximité immédiate de cette cheminée).

L'équipement de la salle des machines se compose de :

- . 1 compresseur de 98 kW (réutilisation) + 1 identique conservé et réutilisable en secours,
- . 1 bouteille séparatrice (liquide – gaz) BP de 3800 l,
- . 1 bouteille (liquide – gaz) MP de 150 l,
- . 1 condenseur à plaque (circuit d'eau glycolée de refroidissement 1600 l relié à la tour aéroréfrigérante installée en terrasse).

L'ammoniac est véhiculé par pompe (4 m3/h) en phase liquide BP (proche de la pression atmosphérique).

La galerie technique, situé dans les combles de la chambre négative n° 6, contient les canalisations d'amenée et retour de l'ammoniac à la chambre n° 6. A son extrémité se trouve la station des vannes desservant, de façon commune, les 2 évaporateurs situés dans la chambre froide n° 6.

L'étude de dangers, basée sur l'AM du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels, reprend l'ordonnancement établi dans le dossier précédent.

Nota : il n'y a pas de circuit liquide haute pression hors de la salle des machines.

Les 2 scénarios d'accidents majorants retenus par TFE et leurs panaches de dispersion d'ammoniac sont détaillés dans le tableau ci-après.

Scénario	Type de fuite	Caractéristique de la fuite de NH3				Caractéristiques du panache (effets irréversibles 30 mn)	
		DN	Pression	Quantité	Hauteur	Distance	H inférieure/ sol
a1	Rupture d'une canalisation gaz NH3 haute pression (dans M1)	80 mm	12,6 bars	164 kg	10 m	62 m	7 m
A3	Rupture d'une canalisation liquide NH3 moyenne pression (dans M1)	80 mm	1,5 bars	13 kg	10 m	25,5 m	7 m

La station de vannes située dans les combles de la chambre négative n° 6 sera équipée d'une détection NH3 et d'un extracteur avec rejet en toiture, donc à une hauteur supérieure à 10 m. Le scénario d'une fuite dans la station de vannes n'est pas majorant.

La zone enveloppe de dangers de rayon 62 m correspondant aux effets irréversibles, mentionnée dans le tableau, ci-dessus reste en totalité dans l'emprise du site TFE. Elle n'affecte pas des intérêts tiers.

En outre, l'étude de dangers montre que, quelles que soient les conditions atmosphériques et quelles que soient les distances, il n'y aura jamais de retombées de NH3 à moins de 1,80 m du sol, l'ammoniac gazeux étant plus léger que l'air à température égale (masse volumique du NH3/air : 17/29).

L'étude de dangers comporte les cartographies des différentes zones de dangers engendrées par l'utilisation de l'ammoniac sur le site et répertoriées dans les tableaux ci-dessus.

4.2. Le risque d'explosion

Pour créer une explosion d'ammoniac, il faut des conditions de concentration dans l'air précises ($15 < C < 25 \%$) et une énergie d'allumage très élevée ($> 680 \text{ mJ}$) qu'il est peu probable de réunir lors d'une fuite.

5. CONTEXTE ADMINISTRATIF DU PORTER A CONNAISSANCE

5.1. Incidence des modifications de la Phase 2 sur le classement des installations

L'évolution du passage à l'ammoniac du site d'AURICE est spécifiée ci-après :

Désignation	Rubrique	Autorisé (APA du 13/11/2008)		Avec Phase 1 (APC du 16/04/2009)		Avec Phases 1 + 2	
		Importance	Class	Importance	Class	Importance	Class
Emploi d'ammoniac (lorsque $1,5 < Q < 200\text{t}$)	1136-B-b	2,8 t	A	2,8 t	A	$2,8 + 0,9 = 3,7 \text{ t}$	A
Compression de fluide toxique (lorsque $P > 300 \text{ kW}$)	2920-1-a	NH3 $3 \times 112 = 336 \text{ kW}$	A	NH3 $3 \times 160 = 480 \text{ kW}$ (*)	A	NH3 $480 + 98 = 578 \text{ kW}$	A
Compression de fluide non toxique (lorsque $P > 500 \text{ kW}$)	2920-2-a	Fréons : 878 kW Air : 5 kW Total = 883 kW	A	Fréons : 612 kW Air : 5 kW Total = 617 kW	A	Fréons : 515 kW Air : 5 kW Total = 520 kW	A
Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (circuit fermé)	2921-2	6 TAR P thermique évacuée 2875 kW	D	3 TAR P thermique évacuée 878 kW	D	3 TAR P thermique évacuée 886 kW	D

(*) les compresseurs de 112 kW n'ont pas été installés

La modification phase 2 ne modifie pas le classement des activités autorisées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 13 novembre 2008, délivré après enquête publique.

5.2. La procédure d'instruction

A la demande de l'exploitant, et en accord avec la préfecture, la procédure administrative à réserver à cette modification a été préalablement analysée et retenue comme suit.

La modification apportée aux installations :

- ne crée pas un nouveau type d'activité : l'arrêté du 13 novembre 2008 a autorisé une installation identique et de puissance bien supérieure,
- ne modifie pas le classement des activités principales : emploi d'ammoniac et compression d'ammoniac (la compression étant vouée à l'avenir à ne plus être retenue lorsque l'emploi est classé).

Les augmentations de quantité et de puissance sont importantes mais :

- concernent une nouvelle salle des machines et une nouvelle chambre froide convertie à l'ammoniac,
- ne dépassent le seuil correspondant au régime de l'autorisation ($0,9 \text{ t} < 1,5 \text{ t}$ pour l'emploi d'ammoniac, $242 \text{ kW} < 300 \text{ kW}$ pour la compression d'ammoniac).

La nouvelle salle des machines (compression de NH3) représente une nouvelle source de risque mais n'augmente pas la gravité du risque (installation indépendante). Dans ce cas, le cumul mathématique des puissances (qui normalement détermine si l'augmentation est notable ou pas) peut ne pas être le critère déterminant pour apprécier la nécessité d'une enquête publique.

En revanche, le caractère notable doit être apprécié en terme « d'augmentation du risque », soit par extension des zones de risque, soit par création de nouvelles zones de risque impactant des intérêts voisins, soit par augmentation de la probabilité d'accident. S'il apparaît dans le dossier que de nouvelles

zones de risque toxique sont bien générées, en revanche, d'après l'étude de dangers réalisée, celles-ci ne sortent pas des limites de l'établissement.

Dans ces conditions, la modification objet du présent porter à connaissance ne constitue pas une modification substantielle (au sens de l'article R. 512-33 du Code de l'environnement) et peut faire l'objet d'un arrêté complémentaire sans enquête publique.

6. PROPOSITION DE L'INSPECTION

Au vu du contenu du dossier du 27 avril 2010, nous avons établi le présent rapport de synthèse et un projet de prescriptions techniques visant à réglementer les modifications (phase 2) portées à la connaissance du préfet.

Ce projet de prescriptions techniques, toute comme l'arrêté du 13 novembre 2008 qui a autorisé la première installation de production de froid à l'ammoniac, est établi en connaissance de l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant de l'ammoniac comme fluide frigorigène. Il reprend l'essentiel des prescriptions contenues dans les arrêtés préfectoraux des 13 novembre 2008 et 16 avril 2009, celles-ci restant d'actualité.

xXx

Dans l'intervalle, le décret n° 2010-367 du 13 avril 2010 a créé la rubrique spécifique 1511 : Entrepôts frigorifiques. Cette création n'a **aucune incidence** dans le présent porter à connaissance.

Les chambres froides du site d'AURICE ont été classées sous la rubrique 1510 : Stockage de matières combustibles en entrepôts couverts mais réglementées en tenant compte de leur spécificité.

L'incidence de cette création sur le classement de l'activité d'entreposage d'AURICE est la suivante :

Classement actuel (Arrêté du 13 novembre 2008)				Classement nouveau à retenir			
Désignation	Rubrique	Importance	Class	Désignation	Rubrique	Importance	Class
Stockage de matières combustibles en entrepôts couverts (lorsque V > 50 000 m3)	1510-1	76 440 m3	A	Entrepôts frigorifiques (lorsque 50 000 < V < 150 000 m3)	1511-2	76 440 m3	E

E : régime de enregistrement

Les entrepôts frigorifiques relevant du régime de l'enregistrement sont tenus de satisfaire les prescriptions de l'arrêté ministériel du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts frigorifiques relevant du régime de l'enregistrement et, pour les entrepôts existants, l'annexe II (prescriptions applicables aux installations existantes).

En conséquence, les chambres froides de TFE à AURICE restent soumises aux prescriptions de l'arrêté préfectoral du 13 novembre 2008 mais devront respecter les dispositions de l'annexe II de l'AM du 15 avril 2010 si celles-ci sont plus contraignantes que les prescriptions contenues dans l'arrêté préfectoral du 13 novembre 2008.

xXx

7. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Afin de s'assurer que nos rapport et projet de prescriptions techniques sont adaptés aux installations et que les prescriptions sont techniquement applicables, nous les avons communiqués, pour positionnement, à l'exploitant le 19 juillet 2010.

Dans sa réponse en date du 2 août 2010, celui-ci n'a pas formulé de remarque sur nos rapport et projet de prescriptions (phase 2). Par contre, il propose des modifications d'ordre technique sur la première installation de compression à l'ammoniac qui nécessitent une réécriture des prescriptions existantes :

Observations de l'exploitant	Nos remarques sur ces observations
<p><u>Galeries techniques liées à la salle des machines M4</u> L'exploitant apporte des précisions sur les galeries, les équipements desservis et les matériels installés.</p>	<p>La description des installations réalisées permet de compléter et préciser les prescriptions existantes. Ces dernières seront modifiées en conséquence.</p>
<p><u>Canalisations de NH3 liées à la salle des machines M4</u> L'exploitant précise que :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les canalisations liquide BP et gaz chaud HP sont isolables par vannes automatiques asservies à la détection incendie dans les combles des chambres froides négatives, - la canalisation de retour gaz BP n'est pas munie de vanne automatique d'isolement afin de permettre la vidange de la canalisation liquide. 	<p>Cette réalisation est conforme aux règles de sécurité ; nous en prenons acte et modifions les prescriptions existantes en conséquence.</p>

8. CONCLUSION

Par lettre du 27 avril 2010, TFE SAINT SEVER à AURICE a porté à la connaissance du préfet, dans le cadre de son programme de remplacement des fréons HCFC (fluorés chlorés), la création sur le site d'AURICE d'une nouvelle unité de réfrigération à l'ammoniac et de la conversion à l'ammoniac de la 4ème et dernière chambre froide négative.

Cette modification (appelée phase 2), présente une grande similitude avec les création et modification phase 1 réalisées en 2009. Elle ne crée pas une activité nouvelle ni un risque nouveau. Elle crée de nouvelles zones de danger (rejet accidentel de gaz toxique) mais qui restent dans les limites de l'établissement et dont les panaches ne descendent pas au niveau du sol, ni à l'intérieur de l'établissement, ni à l'extérieur.

Cette modification n'est pas considérée comme substantielle et peut faire l'objet d'un arrêté complémentaire sans enquête publique.

Les mesures de prévention et de protection que nous proposons pour réduire les risques et les nuisances, et qui tiennent compte de l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant de l'ammoniac comme fluide frigorigène, figurent dans le projet de prescriptions techniques ci-joint.

Ce projet de prescriptions a été soumis pour positionnement à l'exploitant et il a été accepté. Il doit lui être imposé par voie d'arrêté préfectoral complémentaire pris dans les formes de l'article R. 512-31 du Code de l'Environnement, c'est à dire après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Nous proposons de lui accorder une suite favorable.

L'Inspecteur des Installations Classées



Jean LAFFARGUE