



PREFECTURE DE LA HAUTE-GARONNE

DIRECTION REGIONALE DE
L'INDUSTRIE DE LA RECHERCHE
ET DE L'ENVIRONNEMENT

DIRECTION DES ACTIONS
INTERMINISTERIELLES

Bureau de l'Environnement
Réf : Daci/BDE/SV/MB/n°
V:\DaciJ-BDE-Commun\A- Environnement
Installations classées
ISOHEM\AP ISOHEM mod AP 22.3.04.doc

12 - 70

Arrêté modifiant l'arrêté du 22 mars 2004
relatif à la société ISOCHEM
Chemin de la Loge à TOULOUSE

Le Préfet de la Région Midi-Pyrénées,
Préfet de la Haute-Garonne
Officier de la Légion d'Honneur

Vu la directive 96/82/CE du 9 décembre 1996 concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses, dite « SEVESO 2 » ;

Vu le code de l'environnement ;

Vu le code général des collectivités territoriales ;

Vu le code du travail ;

Vu le code de l'urbanisme ;

Vu la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau ;

Vu la loi n° 96-1236 du 30 décembre 1996 sur l'air et l'utilisation rationnelle de l'énergie ;

Vu le décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié contenant la nomenclature des installations classées ;

Vu le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'arrêté et la circulaire du 10 mai 2000 relatifs à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 modifié réglementant les activités que la société ISOCHEM exploite chemin de la Loge à TOULOUSE ;

Vu l'étude des dangers relative à l'ammoniac, version E, en date du 30 septembre 2004 ;

Vu les courriers de la société ISOCHEM des 22 juillet 2004, 25 août 2004 et 26 novembre 2004 ;

Vu les rapports et les avis de l'inspecteur des installations classées de la direction régionale de l'industrie de la recherche et de l'environnement des 27 janvier, 1^{er} mars 2005 et 6 mai 2005 ;

Vu l'avis émis par le Conseil Départemental d'Hygiène dans sa séance du 3 mars 2005 ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients des installations d'ammoniac pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

Attendu que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance de la société ISOICHEM le 11 mars 2005 ;

VU la réponse de la société ISOICHEM réceptionnée en Préfecture le 25 mars 2005 ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Haute-Garonne,

A R R E T E

ARTICLE 1 – Le tableau de l'article 1^{er} de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogé et remplacé par le tableau suivant :

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
1110-1	Très toxiques (fabrication)	4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		13	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		2	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		26	t				AS	Q >= 20 t
1111-1-a	Très toxiques, solides (emploi ou stockage)	4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		4,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		4,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		4,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t (1)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		29,6	t				AS	Q >= 20t
1111-2-a	Très toxiques, liquides (emploi ou stockage)	4,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402 et 411	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		9	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		4,9	t	414	Stockage MP N2	D20		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		4,9	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		4,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		4,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		4,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t(1)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		54,3	t				AS	Q >= 20t
1111-3-c	Très toxiques, gaz (emploi ou stockage)	50 Kg		328	Laboratoires	F16 /F15	D	10 Kg <= Q < 50 Kg
1130-2	Toxiques (fabrication)	35	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		50	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		18	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) Fabrication du LRD48	D23 -E23		
		3	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		156,9	t				A	Q < 200 t
1131-1-a	Toxiques, solides (emploi ou stockage)	10	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		15	t(2)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		234,6	t				AS	Q > 200 t
1131-2-a	Toxiques, liquides (emploi ou stockage)	49,9	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m3	E 21		
		49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m4	D21- E21		
		49,9	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		49,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régio me	Seuil réglementaire
		49,9	t	407	Stockage de résidus 2 x30 m3	E21		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		49,9	t	414	Stockage MP de l'atelier N2	D20		
		10	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		10	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D 23		
		18	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		15	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		20	t	455	Atelier UDMH : Aire stockage conteneurs + Conteneurs résidus	E24		
		49,9	t	456	Atelier UDMH : Fosse de récupération Capacité : 60 m3	E23		
		49,9	t	457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m3	D24 -E24		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		20	t(2)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		711,8	t				AS	Q > 200 t
1131-3-b	Toxiques, gaz (emploi et stockage)	2	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21	A	2t <= Q < 200 t
1136-A- 1-b	Ammoniac (stockage) en récipients de capacité unitaire > 50 kg	8	t	311	Stockage tampon conteneurs ammoniac de 400 kg - 8 t en période normale et 16 t en week-end prolongé	C21- D21	A	150kg ≤ Q < 200 T
1136-A 2-c	Ammoniac (stockage) en récipients de capacité unitaire ≤ 50 kg	0,5	t	430	Atelier Pharma en bouteilles de 30 kg	C19-C20	D	150 Kg <= Q < 5 T Récipient <= 50 Kg
1136-B	Ammoniac (emploi)	2	t	310	Dépotage et atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium (PCL) Capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		2	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		1	t	445	Dépotage et atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		0,068	t	310	Groupe de froid atelier Perchlo	D21		
		0,16	t	416	Groupe de froid atelier N2	E20		
		1,5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,16	t	431	Groupe de froid atelier Pharma	C20		
		6,888	t				A	1,5 T < Q < 200 T
1138-4-b	Chlore (emploi ou stockage) en récipients de capacité unitaire < 60 kg	0,11	t	405	Atelier F1 (Atelier de Chimie Fine) capacité maximale de 2t/jour	E21	D	100 < Q < 500 kg récipients < 60 kg
1141-2	Chlorure d'hydrogène anhydre liquéfié (emploi ou stockage) en récipients de capacité unitaire > 37 kg	1	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20	A	Q < 250 T Récipient > 37 Kg
1141-3-a	Chlorure d'hydrogène anhydre liquéfié (emploi ou stockage) en bouteilles de capacité unitaire ≤ 37 kg	2,5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,25	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		2,75	t				A	1 T < Q < 250 T
1155-1	Agro-pharmaceutiques (dépôts)	400	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T de produits avec 400 t d'agro dont 150 de toxiques	D23- E23/ D22-E22		
		400	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		400	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		15	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		10	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		1245	t				AS	Q >= 500 T & Qtox >= 200 T
1171-1-b	Dangereux pour l'environnement, très toxiques (fabrication)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		5	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
1171-2-b	Dangereux pour l'environnement, toxiques (fabrication)	96	t				A	Q < 500 T
		50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		5	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
1172-1	Dangereux pour l'environnement, très toxiques (stockage ou emploi)	10	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		121	t				A	Q < 2000 T
		100	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m5	D21- E21		
		40	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		25	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		80	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		199	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		199	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		199	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		10	t	450	Stockage eau de javel pour soit la fabrication de MMH (monométhylhydrazine) soit celle du LRD48 dans l'atelier UDMH (Diméthyl hydrazine)	D23 -E23		
		49,9	t	452	Stockage eau de javel pour la fabrication de MMH (monométhylhydrazine)	E23		
		911,9	t				AS	Q >= 500 t
1173-2	Dangereux pour l'environnement, toxiques (stockage ou emploi)	499	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		499	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		499	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		1497	t				A	500 T <= Q < 2000 T
1174	Organohalogénés, organophosphorés, (fabrication)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		25	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		30	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		135	t				A	
1175-1	Organohalogénés (emploi de liquides)	40 000	l	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		100 000	l	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30 000	l	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		30 000	l	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		50 000	l	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		400	l	328	Laboratoires	F16 /F15		
		250400	l				A	Q > 1500 L
1180-1-b	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles	600	l	296	Stockage sources scellées radioactives et transformateurs	D16 -E16		
		1300	l	240	Poste électrique E	D17-E17		
		1900	l	241	Poste électrique F	E18		
		1900	l	247	Poste électrique G	C23		
		1100	l	373	salle de contrôle et services généraux de l'ancien atelier phosgène	F20		
		850	l	451	Locaux généraux UDMH	D 23		
		7650	l				D	Q > 1000 L
1185-2	Chlorofluorocarbures, halons...	226	kg	290	Locaux informatiques	D 16		
		172	kg	312	Atelier PCL Services Généraux	C21 -D21		
		183	kg	373	salle de contrôle et services généraux de l'ancien atelier phosgène	F 20		
		185	kg	451	Locaux généraux UDMH	D 23		
		500	kg	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		1266	kg				D	Q > 200 Kg
1190-1	Emploi ou stockage de substances ou préparations très toxiques ou toxiques	10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		15	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		50	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		50	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		50	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		0,05	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		180,05	t				D	Q > 100 Kg
1200-1-b	Combustibles (substances et préparations) – fabrication	80	t(3)	311	Atelier de dissolution de PCL (90 tonnes en cours)	C21 -D21		
		100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		15	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		196	t				A	Q < 200 T
1200-2-a	Combustibles (emploi ou stockage)	80	t(3)	311	Atelier de dissolution de PCL (90 tonnes en cours)	C21 -D22		
		100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		49,9	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m4	D 20		
		5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		15	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		419,5	t				AS	Q >= 200 t
1212-3-b	Péroxydes organiques (emploi et stockage)	450	kg	430	Atelier Pharma	C19-C20	D	30 Kg <= Q < 500kg
1416-3	Hydrogène (emploi ou stockage)	0,5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20	D	100 Kg <= Q < 1 T
1420-2	Amines inflammables liquéfiées (emploi ou stockage)	49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m6	D21- E21		
		50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		1	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		2	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		2	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		0,2	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		1	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		106,3	t				A	200 Kg < Q < 200 T
1431	Liquides inflammables (fabrication)	60	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		100	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		6	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		9,9	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		195,9	t				A	< 200 T
1432-2-a	Liquides inflammables (stockage en réservoirs)	129,9	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m4	E 21		
		329,9	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m3	E 22		
		309,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m7	D21- E21		
		139,9	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		109,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		249,9	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m5	D 20		
		109,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		109,9	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		309,9	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		119,9	t	455	Atelier UDMH : Aire stockage conteneurs + Conteneurs résidus	E23		
		109,9	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E2		
		119,9	t	457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m3	D24 -E24		
		310	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		310	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		310	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ /D22 -E22		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		320	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		30	t	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C17		
		69,9	t	407	Stockage de résidus 2 x30 m3	E21		
		29,9	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		3528,6	t				A	Q > 100 m3
1433-B-a	Liquides inflammables (installation de mélange ou emploi)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		39,9	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		120	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		69,9	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		100	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		5	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D 23		
		1	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		405,8	t				A	Q > 10 T
1434-1-a	Liquides inflammables (installation de remplissage ou distribution)	30	m3/h	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	m3/h	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		15	m3/h	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C17		
		18	m3/h	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m5	E 21		
		15	m3/h	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		15	m3/h	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		15	m3/h	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		18	m3/h	453	Atelier UDMH (Station chargement – déchargement)	E 23		
		156	m3/h				A	D >=20 m3/h
1434-2	Liquides inflammables (installation de remplissage ou distribution)	1		396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m4	E 22		
		1		398	Poste de conditionnement	E 23		
		1		404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m5	E 21		
		1		452	Atelier UDMH (Stockage vrac) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		1		457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m5	D24 -E24		
		1		430	Atelier Pharma	C19-C20		
		6	nb dépôt				A	-
1450-1	Solides facilement inflammables (fabrication industrielle)	100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21	A	
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21	A	
		105	t				A	-
1450 -2-a	Solides facilement inflammables (emploi ou stockage)	100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D 21		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		20	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		20	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		20	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		170,5	t				A	Q >= 1 T
1610	Acides acétique , formique ... (fabrication)	5	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		2	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		1	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		8	t				A	
1611-1	Acides acétiques , formique ... (emploi ou stockage)	400	t	393/ 394	Stockage HCl vrac 2 x 100 m3 + 1 x 200 m3	E 22 /F22		
		50	t	308	Stockage de l'atelier de PCL 1 cuve de 50 m3 d'acide sulfurique	D 21		
		50	t	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		70	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m6	E 21		
		70	t	395	Stockage vrac : soude, potasse, acide chlorhydrique 2 x 25 m3 + 1 x 50 m3 d'HCl + 1 x 16 m3 d'HCl	E 21		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		60	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m7	D 20		
		30	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		99	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		844	t				A	Q >= 250 T
1612-2	Acide chlorosulfurique, oléums (emploi ou stockage)	49	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		5	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		68,9	t				A	50 t <= Q < 500 t
1630-1	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage)	100	t	395	Stockage vrac : soude, potasse, acide chlorhydrique 2 x 25 m3 + 1 x 50 m3 d'HCl + 1 x 16 m3 d'HCl	E 21		
		150	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		100	t	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		350	t				A	Q > 250 t

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
1720 -2	Substances radioactives (utilisation, dépôts et stockage) contenant des radionucléides du groupe 2 :	37	GBq	378	Stockage sources scellées radioactives et transformateurs	D16 -E16		
		37	GBq	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		6,5	GBq	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		3,7	GBq	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		5,6	GBq	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		3,7	GBq	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		3,7	GBq	450	Atelier UDMH (Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		2,4	GBq	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		99,6	GBq				D	groupe 2 & 3700 MBq <= A < 3700 GBq
1810-1	Substances ou préparations réagissant violemment au contact de l'eau (emploi ou stockage)	80	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m7	E 21		
		50	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m5	E 22		
		99,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		50	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		80	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		50	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21 -E22		
		80	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		99,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		99,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		99,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		824,5	t				AS	Q >= 500 t
1820-1	Substances ou préparations dégageant des gaz toxiques au contact de l'eau (emploi ou stockage)	40	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m8	E 21		
		40	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m3	E 22		
		49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		40	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		40	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		40	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		40	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		9,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		479,5	t				A5	Q >= 200 t
2260-1	Broyage, concassage, criblage, ...	400	kW	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		150	kW	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		150	kW	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		700	kW				A	P > 200 Kw
2560-2	Métaux et alliages	450	kW	380	Atelier Chaudronnerie	D 17	D	50 Kw < P ≤ 500 Kw
2620-1	Sulfurés (fabrication de composées organiques)	20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		30	t				A	
2910-A2	Combustion	18 MW		392	Nouvelle chaudière extérieure	E19 /F19	D	2MW <P<20MW
2915-1-a	Chauffage (procédés de) utilisant des fluides caloporteurs	3000	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21	A	T'util> PE fluides Q > 1000 L
2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant des fluides caloporteurs	17 000	l	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		2 000	l	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		1 000	l	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		20 000	l				D	T'util<PEfluid es Q > 250 L
2920-1-a	Réfrigération ou compression (installations de) comprimant des fluides toxiques	172	kW		Groupe de froid atelier Perchlo	D21		
		320	kW		Groupe de froid atelier N2	E20		
		442	kW		Groupe de froid atelier Pharma	C19-C20		
		934	kW				A	P > 300 Kw
2920-2-a	Réfrigération ou compression (installations de) ne comprimant pas des fluides toxiques	400	kW	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		140	kW	401	Installation de réfrigération Atelier N1	E20		
		200	kW	447	Atelier MMH Locaux techniques	D23		
		200	kW	451	Locaux généraux UDMH	D 23		
		280	kW	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		280	kW	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		490	kW	370 est	Local de froid	E21- E22		
		1990	kW				A	P > 500 kW

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord.plan	régime	Seuil réglementaire
2921-1	Tours aéroréfrigérantes (circuit ouvert)	2000		310	Tours aéroréfrigérantes Atelier Perchlorate	D21		
		8400	kW	402	Tours aéroréfrigérantes Atelier N2	D20		
		4800		430	Tours aéroréfrigérantes Atelier Pharma	C19/C20		
		330		445	Tours aéroréfrigérantes Atelier MMH	D23		
		15530	kW				A	> 2000kW
2921-2	Tour aéroréfrigérante (circuit fermé)	928	kW	310	Tours aéroréfrigérantes Atelier Perchlorate	D21	D	
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d')	15	kW	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C18		
		15	kW	349	Stockage emballages neufs et de résidus, Station lavage de fûts Stockage de 200 T maxi de résidus	C22. C23. D22 .D28		

L'établissement ISOICHEM est classé SEVESO II, seuil haut.

L'établissement ISOICHEM est visé par l'article 3 du décret n° 99-1220 du 28 décembre 1999 (règle du cumul).

- (1) et total rubriques 1111-b et 1111-2-b < 5 T à l'atelier pharma
- (2) et total rubriques 1131-1-c et 1131-2-b < 20 T à l'atelier pharma
- (3) = capacité maximum totale pour rubriques 1200-1-b + 1200-2-b sur l'atelier perchlorate
- (4) capacité maximum totale pour rubriques 1200-1-b + 1200-2-b + 1450-1 + 1450-2-a sur l'atelier perchlorate.

AS = Autorisation avec servitudes

A = Autorisation

D = Déclaration

ARTICLE 2 – L'article 6.5 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogé.

ARTICLE 3 – L'article 9 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogé à compter du 1^{er} septembre 2005.

ARTICLE 4 – Les prescriptions techniques annexées au présent arrêté se substituent aux articles 6.5 et 9 des prescriptions annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004, dès leur abrogation.

ARTICLE 5 - Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions susvisées auxquelles les installations sont soumises, sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de l'exploitant.

ARTICLE 6- Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de TOULOUSE (Direction de la Sécurité Civile et des Risques Majeurs) ainsi que dans les mairies de PECHBUSQUE, PORTET-SUR-GARONNE, RAMONVILLE-SAINT-AGNE et VIEILLE-TOULOUSE pour y être consultée par tout intéressé.

ARTICLE 7- Conformément aux dispositions réglementaires en vigueur, un extrait du présent arrêté, énumérant notamment les motifs qui ont fondé la décision ainsi que les prescriptions auxquelles les installations sont soumises, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois avec mention de la possibilité pour les tiers de le consulter sur place. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

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

ARTICLE 8- Les droits des tiers sont expressément réservés.

ARTICLE 9 - Délai et voie de recours.

L'exploitant dispose d'un délai de deux mois, à compter de la notification de la présente décision, pour la déférer, s'il le souhaite au Tribunal administratif de TOULOUSE.

ARTICLE 10 - Le Secrétaire Général de la Préfecture de la Haute-Garonne,
Le Maire de TOULOUSE,
Le Directeur régional de l'industrie de la recherche et de l'environnement
inspecteur des installations classées,
Le Directeur Départemental du Travail, de l'Emploi et de la Formation
Professionnelle,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'application du présent arrêté. A

Toulouse, le 30 MAI 2005
Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général de la
Préfecture de la Haute-Garonne
Hervé SADOUL

La présente décision peut être déférée à la juridiction administrative par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressés ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L 511-1 du code de l'environnement, dans un délai de quatre ans à compter de sa publication ou de son affichage, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de deux années suivant la mise en activité de l'installation.

Hervé SADOUL

ISOCHEM à TOULOUSE

PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

ANNEXEES A L'ARRETE PREFECTORAL DU 30 MAI 2005

b - 70

TITRE I - PRESCRIPTIONS GENERALES APPLICABLES A TOUTES LES ACTIVITES DU SITE

1. ELEMENTS IMPORTANTS POUR LA SECURITE

Les prescriptions du paragraphe 6.5 de l'arrêté du 22 mars 2004 relatif aux fonctions importantes pour la sécurité sont remplacées par les dispositions suivantes qui s'appliquent à l'ensemble du site ISOCHEM.

1.1 LISTE DES ELEMENTS IMPORTANTS POUR LA SECURITE

L'exploitant établit, en tenant compte de l'étude des dangers et du système de gestion de la sécurité, la liste des éléments importants pour la sécurité. Il identifie à ce titre les équipements, les paramètres, les consignes, les modes opératoires et les formations nécessaires afin de maîtriser une dérive dans toutes les phases d'exploitation des installations (fonctionnement normal, fonctionnement transitoire, situation accidentelle ...) susceptibles d'engendrer des conséquences graves pour l'homme et l'environnement. Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées et régulièrement mise à jour, en particulier lors de toute évolution des installations.

Les éléments importants pour la sécurité (EIPS) permettant de supprimer ou de limiter les risques décrits doivent être identifiés. Par ailleurs, les informations suivantes doivent apparaître :

- Une présentation de la méthode d'identification des EIPS qui a été employée,
- Une liste des EIPS identifiés, exposant pour chacun d'eux, le « déroulement » de leur identification conformément à la méthode retenue et faisant apparaître les liens nécessaires avec l'analyse des risques,
- Pour chacun d'eux, l'exposé de leurs attendus, et de leurs justifications associées
- Pour chacun d'eux, la vérification de leur adéquation par rapport aux attendus.

La liste des EIPS doit être mise à jour avant le redémarrage des ateliers perchlorate et MMH.

1.2 CONCEPTION DES EQUIPEMENTS IMPORTANTS POUR LA SECURITE

Les équipements importants pour la sécurité sont d'efficacité et de fiabilité éprouvée. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, et maintenues dans le temps. Leur domaine de fonctionnement fiable, ainsi que leur longévité, doivent être connus de l'exploitant.

Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, etc.).

Toute défaillance des équipements, de leurs systèmes de transmission et de traitement de l'information est automatiquement détectée. L'alimentation et la transmission du signal sont à sécurité positive c'est à dire, que lors d'un dysfonctionnement lié à une agression externe ou à un défaut interne, l'équipement se met en position de sécurité.

Ces dispositifs et en particulier, les chaînes de transmission sont conçus pour permettre leur maintenance et pour s'assurer périodiquement, par test de leur efficacité.

Ces équipements sont contrôlés et maintenus en état de fonctionnement selon des procédures écrites et selon une périodicité adaptée à l'équipement considéré.

Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées.

En cas d'indisponibilité d'un équipement important pour la sécurité, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place un dispositif compensatoire dont il justifie l'efficacité et la disponibilité.

TITRE II - PRESCRIPTIONS PARTICULIERES

Ces prescriptions particulières ne s'appliquent qu'aux installations concernées

2. STOCKAGE ET UTILISATION D'AMMONIAC

2.1 DISPOSITONS TRANSITOIRES APPLICABLES

Les dispositions reprises au paragraphe 9. de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 (hormis le premier alinéa du paragraphe 9.1- transformation du poste de dépotage wagon de chlore en ammoniac) s'appliquent jusqu'à la réalisation des prescriptions reprises dans le présent arrêté. Leur réalisation doit être effective pour le 1^{er} septembre 2005.

Avant le redémarrage des ateliers perchlorate et MMH et dans l'attente de la mise en place de la solution définitive, les postes de dépotages du perchlorate et de la MMH seront équipés de couronnes d'arrosage d'un débit minimal permettant d'abattre au minimum 30% du débit de fuite d'ammoniac évalué à 0.28kg/s.

2.2 ENVELOPPE DE L'AUTORISATION

Le stockage de conteneurs de 400 kg est autorisé dans un bâtiment couvert situé dans l'enceinte fermée de l'unité perchlorate.

L'utilisation de ces conteneurs est limitée à deux zones :

- pour la fabrication de la MMH, un conteneur à la fois dans un bâtiment spécifique équipé d'un système de dissolution permettant d'absorber au moins 30% du débit de fuite d'un conteneur de 400kg,
- pour la fabrication du perchlorate d'ammonium, deux conteneurs, dont un en dépotage et l'autre en attente dans un bâtiment spécifique équipé d'un système de dissolution permettant d'absorber au moins 30% du débit de fuite d'un conteneur de 400kg.

Les consommations sont de 10 conteneurs par jour au maximum pour l'atelier de perchlorate et 1 conteneur par jour pour l'atelier de MMH.

La capacité maximale de stockage est de 8 tonnes, soit 20 conteneurs en période de fonctionnement normal. Cette réserve pourra être de 16 tonnes maxi soit 40 conteneurs pendant les périodes de week-end prolongé uniquement.

Le sol des bâtiments de stockage et de dépotage sera étanche et en rétention. Les eaux éventuellement répandues ne doivent pas permettre l'évacuation d'ammoniac liquide vers le réseau d'eaux pluviales. Ces eaux devront être évacuées conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif au prélèvement et à la consommation d'eaux ainsi qu'aux rejets de toute nature des installations classées soumises à autorisation.

Tout conteneur d'ammoniac en stockage ou en utilisation doit être stocké ou utilisé à plus de 30 m de produits combustibles.

Des équipements de protection individuelle adaptés à l'ammoniac sont mis à disposition des opérateurs au niveau du stockage et des deux postes de dépotage.

2.3 STOCKAGE DES CONTENEURS

Les conteneurs sont livrés par camion stationnant de manière à être en position de départ. Ils sont stockés dans un bâtiment spécifique, fermé à l'est, couvert et ventilé naturellement en permanence afin d'éviter la formation d'une atmosphère explosive.

Le stockage est doté de détecteurs d'ammoniac disposés au minimum aux 4 coins du bâtiment, à 1.5m du sol et entraînant une alarme sonore et visuelle dans le stockage et en salle de contrôle dès que le seuil d'alarme de 50 ppm est atteint. Ce déclenchement entraîne une ronde systématique d'un opérateur équipé d'un dispositif portable de détection d'ammoniac chargé d'évaluer la source de pollution. Ce contrôle fait l'objet d'un enregistrement systématique.

Le seuil de détection est fixé de manière à éviter la formation d'une atmosphère explosive. Un dispositif mécanique permettant de contenir une éventuelle fuite sur un conteneur est disponible à tout instant dans ce bâtiment de stockage.

L'exploitant doit s'assurer de la redondance et de la fiabilité des systèmes de sécurité mis en place au niveau du stockage.

Chaque conteneur est stocké sur un emplacement équipé d'un système de calage des conteneurs. Le nombre d'emplacements sera limité à 40.

Chaque conteneur est manipulé à l'aide d'un chariot élévateur adapté puis pesé dès son déchargement avant son stockage.

Le déchargement du véhicule est réalisé par au minimum deux personnes dont un opérateur habilité suivant une procédure préétablie.

Le transport des conteneurs depuis l'aire de stockage jusqu'aux postes de dépotage des ateliers se fait par un opérateur habilité suivant une procédure préétablie.

2.4 DEPOTAGE DES CONTENEURS

Le trajet entre le lieu de stockage de l'ammoniac et son dépotage doit être réduit au maximum.

Les opérations de transport, connexion et déconnexion des conteneurs sont réalisées par un opérateur habilité suivant une procédure préétablie.

Les dispositifs de sécurité équipant chaque poste de dépotage doivent être indépendants et automatiques et permettre de stopper une fuite d'ammoniac sans intervention humaine dans un temps qui ne dépasse pas 5 secondes. Ce dispositif est à sécurité positive et secouru électriquement et par une réserve d'air.

Les conteneurs sont dépotés dans un bâtiment spécifique, fermé sur trois cotés, couvert, ventilé naturellement en permanence afin d'éviter la formation d'une atmosphère explosive. Ce bâtiment est équipé d'un système permettant d'absorber au moins 30% du débit de fuite d'un conteneur de 400kg.

Le bâtiment abritant les conteneurs est muni d'une rétention de capacité au moins égale à celle d'un conteneur.

Les conteneurs sont placés sur des berceaux adaptés munis de pesons, eux-mêmes posés sur des chaises permettant la manœuvre des organes de raccordement à hauteur d'homme. Ces emplacements sont équipés de butées mécaniques.

Les postes de dépotage des conteneurs sont situés à proximité immédiate des ateliers consommateurs. Aucun produit incompatible avec l'ammoniac ne doit être présent dans les postes de dépotage.

Chaque poste est doté d'au moins deux capteurs d'ammoniac et deux arrêts d'urgence placés de telle manière à détecter une fuite d'ammoniac sans intervention humaine dans un temps qui ne dépasse pas 5 secondes. Ces détecteurs entraînent :

- dès que le premier seuil est atteint (200 ppm), une alarme sonore et visuelle dans le poste de dépotage et en salle de contrôle,
- dès que le deuxième seuil est atteint (400 ppm):
 - la fermeture immédiate des vannes d'isolement des conteneurs permettant l'arrêt automatique du dépotage,
 - l'arrêt des pompes d'envoi de l'ammoniac vers les ateliers,
 - le déclenchement d'un rideau d'eau équipant le poste de dépotage, permettant d'abattre au minimum 30% du débit de fuite d'ammoniac évalué à 0.28kg/s.

Les seuils de détection sont fixés de manière à éviter la formation d'une atmosphère explosive.

Le déclenchement des arrêts d'urgence entraîne les mêmes actions que le déclenchement du deuxième seuil des détecteurs.

L'exploitant doit s'assurer de la redondance et de la fiabilité des systèmes de sécurité mis en place au niveau des postes de dépotage.

Une sécurité de pression basse au refoulement des pompes d'envoi est mise en place.

Le matériel électrique mis en place doit être antidéflagrant répondant aux objectifs de la directive ATEX traduite en droit français. Une cartographie des zones ATEX doit être réalisée avant le redémarrage des ateliers perchlorate et MMH.

Les canalisations ont une longueur réduite au maximum. Les flexibles de raccordement sont résistants et dimensionnés pour tenir à une pression de service de 12 bars et sont de type compatible avec l'ammoniac.

Les flexibles de déchargement sont adaptés. La motorisation de la vanne manuelle située côté conteneur et la vanne automatique à orifice calibré située côté installation fixe permettent d'interrompre la fuite en cas d'arrachement accidentel.

Les soupapes de sécurité implantées dans les postes de dépotage ou dans les ateliers utilisateurs doivent être reliées à un système d'absorption et de dilution de l'ammoniac afin d'éviter l'émission d'ammoniac à l'atmosphère. Cette disposition est applicable pour toutes les soupapes gaz et liquide avant le redémarrage de l'atelier MMH et au plus tard au 31 décembre 2005 pour l'atelier perchlorate.

2.5 CANALISATIONS DE TRANSPORT D'AMMONIAC

Les canalisations véhiculant de l'ammoniac vers les ateliers de production sont équipées de dispositifs de mise en sécurité en cas d'urgence répondant aux conditions suivantes :

- Chaque tronçon de tuyauterie est équipé à chaque extrémité de vannes d'isolement de sécurité,
- Des arrêts "coup de poing" sont installés aux endroits appropriés dans les ateliers utilisateurs,
- Chaque canalisation d'ammoniac entre la pompe d'envoi et le bac récepteur est munie :
 - d'un système de détection des ruptures mécaniques,
 - d'un clapet anti-retour positionné au plus près du bac récepteur.

Les vannes d'isolement doivent se fermer automatiquement en cas d'arrêt d'urgence, en cas de détection d'ammoniac ou par manque d'utilités.

Les canalisations sont maintenues parfaitement étanches et vérifiées selon une périodicité fixée dans une procédure. Ces contrôles donnent lieu à compte-rendu écrit conservé à la disposition de l'inspecteur des installations classées durant cinq ans.

2.6 EMPLOI DE L'AMMONIAC DANS LES INSTALLATIONS DE REFRIGERATION

Les installations de réfrigération utilisant l'ammoniac comme fluide frigorigène doivent satisfaire aux dispositions de l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 lorsque la quantité totale d'ammoniac présente est supérieure ou égale à 1,5 tonnes.

2.7 PROCES VERBAL DE RECOLEMENT

L'exploitant adresse au préfet au 31 décembre 2005 un procès verbal de récolement des installations d'ammoniac qui précise les modalités retenues pour satisfaire aux dispositions des articles 2.1 à 2.6 du présent arrêté.

3. STOCKAGE DE BROME

L'exploitant doit communiquer à l'inspection des installations classées dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté des éléments d'analyse de risque nécessaire à la caractérisation de la probabilité, la cinétique de développement et la gravité potentielle des scénarios d'accidents de vidange totale du conteneur par la tuyauterie de plus gros diamètre et de ruine du conteneur.

Les risques des opérations de stockage, du transport ou de l'emploi du conteneur de brome doivent être accompagnés d'éléments probants caractérisant la probabilité de survenue des scénarios sus visés, dont en particulier :

- Les caractéristiques du conteneur (dimension, épaisseur des parois, matériaux, pression d'épreuve ...)
- Un ou plusieurs rapports d'essai de résistance à la chute et à l'impact par un laboratoire accrédité, comprenant le descriptif précis des conditions de test représentatives de l'utilisation du conteneur,
- Une procédure ou un certificat du fournisseur concernant les tests, inspections, maintenance effectués régulièrement sur les conteneurs.

A défaut, l'exploitant fournira :

- Une description précise des scénarios et de leur modélisation (le logiciel utilisé, son domaine de validité pour la substance étudiée et les zones de dangers associées),
- Une cartographie, à une échelle adaptée, relative aux scénarios,
- Une seconde cartographie afin de visualiser l'enveloppe des zones de dangers de l'ensemble du site.