



PREFECTURE DU PAS-DE-CALAIS

DIRECTION DE L'AMENAGEMENT, DE L'ENVIRONNEMENT
ET DE LA COHESION SOCIALE
POLE ENVIRONNEMENT/BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES
DAECS/PE/BIC-ND-n°2008-I-177

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Commune de FEUCHY

Société CECA

ARRETE DE PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES

Le 25/8/08
Le 13/8/08

LE PREFET DU PAS-DE-CALAIS
Chevalier de la Légion d' Honneur,
Officier de l'Ordre National du Mérite,

VU le Code de l' Environnement ;

VU la loi n° 2003-699 du 30 juillet 2003 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages ;

VU la Directive 96/82/CE du 9 décembre 1996 dite SEVESO ;

VU le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation et à l'activité des services de l'Etat dans les régions et départements ;

VU le décret du 9 juillet 2007 portant nomination de M. Rémi CARON en qualité de préfet du Pas-de-Calais (hors classe) ;

VU l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 relatif à la prévention des accidents majeurs en particulier pour le stockage et l'utilisation d'ammoniac ;

VU l'arrêté préfectoral complémentaire du 25 avril 2006 imposant à la société CECA la remise de compléments à ses études de dangers dans le cadre de la mise en oeuvre des plans de prévention des risques technologiques pour son usine de Feuchy (CECA SA – Usine de Feuchy – Route de l'Hermitage - B.P. 29 – 62051 Saint-Laurent-Blangy cedex). ;

VU la demande d'autorisation du 10 octobre 2007 de la Société CECA de procéder au changement du préparateur de l'atelier d'éthoxylation sis dans l'enceinte de son usine de FEUCHY ;

VU le courrier du 26 juillet 2007 de la société CECA indiquant l'arrêt définitif de l'atelier BUSS;

VU le courrier du 19 octobre 2007 de la société CECA demandant l'autorisation de modifier la quantité stockée sous la rubrique 1630 de la nomenclature des installations classées de son usine de FEUCHY et indiquant une modification de la nomenclature concernant la rubrique 1212 (Emploi et stockage de peroxydes organiques);

VU le rapport et les propositions en date du 19 juin 2008 de l'inspection des installations classées ;

VU l'envoi des propositions de M. l'Inspecteur des Installations Classées au pétitionnaire du 23 juin 2008 ;

VU l'avis émis par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques lors de sa réunion du 10 juillet 2008, à la séance duquel le pétitionnaire était absent ;

VU l'envoi du projet d'arrêté à l'exploitant le 25 juillet 2008 ;

VU le courrier du 4 août 2008 du pétitionnaire indiquant n'avoir aucune observation à formuler ;

CONSIDERANT que le projet de mise en place du nouveau préparateur dans l'atelier d'éthoxylation n'appelle pas de remarque particulière ;

CONSIDERANT qu'il apparaît néanmoins nécessaire de demander à l'exploitant une étude technico-économique concernant le confinement du poste de dépotage d'ammoniac ;

VU l'arrêté préfectoral n° 07-10-200 du 30 juillet 2007 portant délégation de signature ;

SUR la proposition de M. le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas-de-Calais ;

ARRETE :

TITRE I : DISPOSITIONS GENERALES

ARTICLE 1 : CHAMPS D'APPLICATION DU PRESENT ARRETE

La société CECA ci-après dénommée l'exploitant, dont le siège social est situé 4-8 cours Michelet – La Défense 10 – 92061 PARIS LA DEFENSE cedex, est autorisée à exploiter, dans son établissement de Feuchy (CECA SA – Usine de Feuchy – Route de l'Hermitage – B.P. 29 – 62051 Saint-Laurent-Blangy cedex), les installations récapitulées dans le tableau suivant. Ce tableau remplace, actualise et complète la liste des installations mentionnées à l'article 3 de l'arrêté préfectoral de donner acte des études de dangers du 25 avril 2006.

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi et stockage de substances et de préparations liquides très toxiques		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 12,8 tonnes	1111-2-b	A
	DMA4-5-6	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 3,5 tonnes		
	Pilote	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 2,5 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 800 kg		
	Magasin n°1	Stockage de liquides très toxiques, de point éclair inférieur à 100°C. Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne		
	Magasin n°2	Stockage de liquides très toxiques, de point éclair supérieur à 100°C Quantité maximale susceptible d'être présente : 5 tonnes		
Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 72 tonnes	1130-2	A
	DMA4-5-6	Quantité totale maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 40 tonnes		
	Pilote	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 2,5 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 9,5 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente : 20 tonnes		
Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques solides		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 5,85 tonnes	1131-1-c	D
	Pilote	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 2,5 tonnes		
	DMA7	Emploi et stockage de substance toxique solide Quantité maximale susceptible d'être présente : 50 kg		
	Ex-Sacherie	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 3,3 tonnes		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 918,5 tonnes	1131-2-a	AS
	DMA4-5-6	Stockage : 11 tonnes Emploi dans les ateliers DMA4-5-6 – quantité maximale susceptible d'être présente : 20 tonnes		
	Pilote	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 2,5 tonnes		
	Stockage d'acrylonitrile	Stockage d'acrylonitrile Un réservoir de 63,75 m ³ Quantité maximale susceptible d'être présente : 49 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 15 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente : 8 tonnes		
	H10000 et H10001	Emploi et stockage d'acrylonitrile Quantité maximale susceptible d'être présente : 12 tonnes		
	DMA7	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier DMA7 : 17 tonnes		
	Dépôt 30	Stockage vrac de substances et préparations toxiques liquides Quantité maximale susceptible d'être présente : 55 tonnes		
	Magasin n°1	Stockage de liquides toxiques, de point éclair inférieur à 100°C Quantité maximale susceptible d'être présente : 5 tonnes		
	Magasin n°2	Stockage de liquides toxiques Quantité maximale susceptible d'être présente : 4 tonnes		
	Parc acide	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 90 tonnes		
	Aire 2000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
	Aire 3000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 150 tonnes		
	Aire 4000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 300 tonnes		
	Aire commandes (préparation poste 8)	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 100 tonnes		
Fabrication industrielle de l'ammoniac		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 4,2 tonnes	1135-2	A
	Nitrile 5	Colonne à distiller des eaux ammoniacales Ammoniac stocké dans deux recettes (R1006 : 3 m ³ et R1006 bis : 4 m ³) Quantité maximale d'ammoniac susceptible d'être présente : 4,1 tonnes		
	H10000 et H10001	Production d'ammoniac comme sous-produit de la réaction lors de la fabrication d'amines secondaires Quantité maximale susceptible d'être présente : 100 kg		
Stockage d'ammoniac	Stockage ammoniac	Stockage d'ammoniac Quantité maximale susceptible d'être présente : 60 t	1136-A-1-b	A
Stockage d'ammoniac en bouteilles de moins de 50 kg	Pilote	Une bouteille de 44 kg	1136-A-2	NC

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi d'ammoniac		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 649 kg	1136-B-c	D
	Nitrile 4	La quantité maximale susceptible d'être présente étant de 135 kg		
	Pilote	Quantité inférieure à 44 kg		
	Nitrile 5	Quantité maximale susceptible d'être présente inférieure à 300 kg		
	H10000 et H10001	Quantité maximale susceptible d'être présente : 170 kg		
Emploi et stockage de diméthylsulfate et de sulfate de diéthyle		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 65,51 tonnes	1150-1-a	AS
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente : 5,5 tonnes		
	Pilote	5 kg de DES et 5 kg de DMS		
	Stockage de diméthylsulfate	Un réservoir de 50 m ³ soit 56 tonnes		
	Magasin n°2	Stockage de diéthylsulfate Quantité maximale susceptible d'être présente : 4 tonnes		
Fabrication industrielle de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 617 tonnes	1171-1-a	AS
	Nitrile 3-4	La quantité maximale susceptible d'être présente étant de 30 tonnes		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 34 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 2,5 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 15 tonnes		
	Atelier OXY	Quantité maximale susceptible d'être présente : 8 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier : 53 tonnes		
	Nitrile 5	Quantité maximale susceptible d'être présente : 68 tonnes		
	H10000 et H10001	Quantité maximale susceptible d'être présente : 36,5 tonnes		
	DMA7	Quantité maximale susceptible d'être présente : 60 tonnes		
	Dépôt 30	Quantité maximale susceptible d'être présente : 260 tonnes		
	Dépôt 29	Quantité maximale susceptible d'être présente : 50 tonnes		
		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 213,5 tonnes		A
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 55 tonnes		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Stockage et emploi de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 11334,5 tonnes	1172-1	AS
	Nitrile 3-4	Quantité totale maximale susceptible d'être présente : - Stockage en cuves : 300 tonnes - Stockage et emploi au sein des ateliers Nitrile 3 et Nitrile 4 : 30 tonnes		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente : - stockage vrac (dont wagon) : 205 tonnes - emploi : 55 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 50 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 37 tonnes		
	Atelier OXY	Quantité maximale susceptible d'être présente : 220 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier : 53 tonnes		
	Dépôt 28	Stockage vrac Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 160 tonnes		
	Dépôt 28bis	Quantité maximale susceptible d'être présente : 90 tonnes		
	Dépôt 29	Quantité maximale susceptible d'être présente : 585 tonnes		
	Nitrile 5	Emploi et stockage Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier Nitrile 5 : 68 tonnes		
	Dépôt 26	Stockage vrac dans le dépôt 26 Quantité maximale susceptible d'être présente : 525 tonnes		
	H10000 et H10001	Quantité maximale susceptible d'être présente : 56,5 tonnes		
	DMA7	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier DMA7 : 60 tonnes		
	Dépôt 30	Stockage vrac Quantité maximale susceptible d'être présente : 520 tonnes		
	Dépôt 23	Stockage en cuves de préparation Quantité maximale susceptible d'être présente : 195 tonnes		
	Dépôt 32	Stockage en cuves de préparations Quantité maximale susceptible d'être présente : 100 tonnes		
	Zone produits intermédiaires pour APS – APSHT – OXY	Stockage de produits intermédiaires des ateliers APS, APSHT et OXY Quantité maximale susceptible d'être présente : 150 tonnes		
	Zone attente suite enflûtage T2000 (P2)	Stockage des produits finis enflûtés au poste dit T2000 en attente de stockage définitif en aires de stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 150 tonnes		
	Aire produits de lavage et intermédiaires (P1)	Stockage d'intermédiaires et de produits de lavage Quantité maximale susceptible d'être présente : 160 tonnes		
	Cour P1	Stockage des produits fabriqués à P1 ou au pilote Quantité maximale susceptible d'être présente : 200 tonnes		
	Stockage P1 (vrac)	Stockage en cuves et en wagons Quantité maximale susceptible d'être présente : 210 tonnes		
	Aire des entraînements et culots – Nitriles (P1)	Quantité maximale susceptible d'être présente : 45 tonnes		
	Zone d'approche des matières premières pour P1	Stockage de matières premières approchées avant utilisation en ateliers Quantité maximale susceptible d'être		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Stockage et emploi de substances et préparations toxiques pour les organismes aquatiques		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 5375 tonnes	1173-1	AS
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente : 75 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 50 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 37 tonnes		
	Atelier OXY	Quantité maximale susceptible d'être présente : 30 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier : 53 tonnes		
	Dépôt 28	Stockage vrac Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 280 tonnes		
	Dépôt 28bis	Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
	Dépôt 30	Stockage vrac Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
	Cour P1	Stockage des produits fabriqués à P1 ou au pilote Quantité maximale susceptible d'être présente : 200 tonnes		
	Cuves 27A1 – 27A2	Stockage en cuve Quantité maximale susceptible d'être présente : 85 tonnes		
	Aire Produits de lavage et intermédiaires – P1	Stockage de produits de lavage Quantité maximale susceptible d'être présente : 25 tonnes		
	Magasin n°2	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 160 tonnes		
	Ex-Sacherie	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 90 tonnes		
	Magasin bleu	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 50 tonnes		
	Aire 2000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 1600 tonnes		
	Aire 3000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 1800 tonnes		
	Aire 4000	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 500 tonnes		
	Aire commandes (préparation poste 8)	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 100 tonnes		
	Aire 750	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
Emploi et stockage dans un laboratoire de substances ou préparations visées par les rubriques 1100 à 1189	Laboratoire central usine	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1000 kg	1190-1	D
Stockage et emploi de produits comburants		Quantité maximale susceptible d'être présente : 800 kg	1200-2	NC
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 50 kg		
	Local annexe magasin 1	Stockage - Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 250 kg		
	Ex-sacherie	Stockage de persulfate d'ammonium Quantité maximale susceptible d'être présente : 250 kg		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 250 kg		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi et stockage de peroxydes organiques de groupe de risques Gr2		Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'établissement : 499 kg	1212-4-b	D
	Stockage peroxydes	Stockage de peroxydes Gr2 en chambre dédiée		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 25 kg		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 50 kg		
Stockage en réservoir manufacturé de gaz inflammables liquéfiés	Stockage de chlorure de méthyle	Chlorure de méthyle 46 t dans un réservoir de volume total 50,4 m ³	1412-2-b	D
Stockage ou emploi d'hydrogène		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 38,25 kg	1416	NC
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 750 g		
	Laboratoire central usine	Stockage d'hydrogène en bouteilles Quantité maximale susceptible d'être présente : 11 bouteilles de 8,8 Nm ³ soit 8,5 kg		
	Laboratoire PCC	Stockage d'hydrogène en bouteilles Quantité maximale susceptible d'être présente : 11 bouteilles de 8,8 Nm ³ soit 8,5 kg		
	H10000 et H10001	Quantité maximale susceptible d'être présente : 20,5 kg		
Stockage ou emploi d'oxydes d'éthylène et de propylène		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 73,77 tonnes	1419-B-1	AS
	Pilote	Emploi : 180 kg d'oxyde d'éthylène et 90 kg d'oxyde de propylène		
	Atelier OXY	Quantité maximale susceptible d'être présente : 5 tonnes de l'un des oxydes		
	Stockage OE/OP	Quantité susceptible d'être présente Stockage en cuves : - oxyde d'éthylène (réservoir D100) : 68 m ³ pour un maximum de 49 tonnes - oxyde de propylène : 25 m ³ pour un maximum de 19,5 tonnes		
Fabrication de liquides inflammables		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 527,1 tonnes	1431	A
	OXY	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,6 tonne		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente : 55 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 2,5 tonnes		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 15 tonnes		
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'atelier : 53 tonnes		
	Dépôt 28bis	Liquides inflammables de 2 ^{ème} catégorie Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
	DMA7	Quantité maximale susceptible d'être présente : 60 tonnes		
	Dépôt 30	Quantité maximale susceptible d'être présente : 260 tonnes		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Stockage de liquides inflammables		Quantité totale maximale équivalente susceptible d'être présente : 8565,4 m ³	1432-2-a	A
	Nitrile 3-4	Cuve de fioul lourd pour la chaudière Nitrile 3 : 30 m ³ soit une capacité équivalente de 2 m ³ (quantité inférieure au seuil de déclaration)		
	DMA4-5-6	Liquides inflammables de 1 ^{re} et 2 ^{me} catégorie : Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente : 180 m ³		
	Pilote	Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente dans l'installation : 6 m ³		
	Stockage de Noxamium	Quantité maximale susceptible d'être présente : 400 m ³ de liquides inflammables de 1 ^{re} catégorie en 3 cuves de 100 m ³ et une cuve compartimentée de 2 x 50 m ³		
	APS	Stockage vrac de 26 m ³ de liquides inflammables de 2 ^{me} catégorie (FOD) soit une capacité équivalente de 5,2 m ³		
	Atelier OXY	Stockage de fûts incomplets de liquides inflammables des 1 ^{re} et 2 ^{me} catégories Capacité maximale équivalente susceptible d'être présente : 10 m ³		
	Dépôt 28	Stockage vrac dit dépôt 28 de liquides inflammables de la 1 ^{re} catégorie Capacité équivalente : 20 x 40 m ³		
	Dépôt 28bis	Capacité maximale équivalente susceptible d'être présente : 180 m ³ (2 x 40 m ³ + 2 x 50 m ³)		
	Dépôt 30	Stockage vrac dit dépôt 30 de liquides inflammables de 1 ^{re} catégorie Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 820 m ³		
	Dépôt DMA7	Stockage vrac dit dépôt DMA7 de liquides inflammables de la 1 ^{re} catégorie Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 220 m ³		
	Cour P1	Stockage des produits fabriqués à P1 ou au pilote Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 250 m ³		
	Cuves 27A1 – 27A2	Stockage vrac de liquides inflammables de 1 ^{re} catégorie (90 m ³) et de FOD (4 m ³) Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 90,8 m ³		
	Zone attente suite enfûtage T2000 (P2)	Stockage des produits finis enfûtés au poste dit T2000 en attente de stockage définitif en aires de stockage Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 150 m ³		
	Zone produits intermédiaires pour APS – APSHT – OXY	Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 150 m ³		
	Aire solvant de lavage – APS – APSHT – OXY	Stockage du solvant de lavage pour APS – APSHT – OXY Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 20 m ³		
	Zone enfûtage dépôt 30	Stockage intermédiaire des produits enfûtés avant stockage en aire Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 60 m ³		
	Aire produits de lavage et intermédiaires – P1	Stockage d'intermédiaires et de produits de lavage Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 165 m ³		
	Zone d'approche des matières premières pour P1	Stockage de matières premières approchées avant utilisation en ateliers Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 40 m ³		
	Zone d'approche des matières premières pour APS – APSHT –	Stockage de matières premières approchées avant utilisation en ateliers Quantité équivalente maximale susceptible		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Installations de mélange ou d'emploi à chaud de liquides inflammables		Quantité totale maximale équivalente susceptible d'être présente : 539,5 tonnes	1433-B-a	A
	Nitrile 3-4	Liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie Quantité équivalente maximale susceptible d'être présente : 9 tonnes		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 55 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 3,5 tonnes		
	APS	Installations d'emploi à chaud de liquides inflammables de la 1 ^{ère} catégorie (PE < 55°C) et de la 2 ^{ème} catégorie Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente dans l'installation : 15 tonnes		
	Atelier OXY	Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente : 4 tonnes		
	APSHT	Liquides inflammables de 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégorie Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente : 53 tonnes		
	Dépôt 28bis	Quantité maximale susceptible d'être présente : 80 tonnes		
	DMA7	Liquides inflammables de la 1 ^{ère} catégorie Quantité maximale susceptible d'être présente : 60 tonnes		
	Dépôt 30	Liquides inflammables de la 1 ^{ère} catégorie Quantité maximale susceptible d'être présente : 260 tonnes		
Installation de chargement de véhicules citerne desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation		Débit total équivalent : 164,4 m ³ /h	1434-1-a	A
	Pilote	Débit maximum équivalent : 6 m ³ /h		
	Stockage de Noxamium	Débit de l'installation : 25 m ³ /h		
	APS	4 installations de remplissage de récipients mobiles (fûts ou containers) de liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie. Débit : 4 x 5 m ³ /h		
	Atelier OXY	Remplissage de récipients mobiles Débit maximum équivalent : 5 m ³ /h		
	APSHT	Remplissage de fûts avec liquides inflammables de 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégorie Débit : 10 m ³ /h		
	Zone P1	Installations de chargement de véhicules-citerne, de débit équivalent inférieur à 20 m ³ /h - Chargement camion à partir de la cuve 24 de produit inflammable de classe B - 1 ^{ère} catégorie : 19 m ³ /h - Chargement camion à partir de la cuve 25 de produit inflammable de classe B : 19 m ³ /h - Chargement camion à partir de la cuve 32 de produit inflammable de classe B - 1 ^{ère} catégorie : 19 m ³ /h - Mise en fûts " ERIMAC " de produit de classe B ou 1 ^{ère} catégorie : 12 m ³ /h - Mise en conteneur (angle derrière la cuve 34) de produit de classe B ou 1 ^{ère} catégorie : 12 m ³ /h - Mise en conteneur - façade atelier H de produit de classe B ou 1 ^{ère} catégorie : 12 m ³ /h		
	Cuve 27A2	Remplissage du réservoir du locotracteur en fioul : Débit de 700 L/h soit un débit équivalent inférieur à 0,2 m ³ /h		
	Cuve 27A2	Pompe à fioul domestique pour remplissage réservoir des chariots élévateurs < 1 m ³ /h de fioul soit un débit équivalent de l'ordre de 0,2 m ³ /h		
	Dépôt 30	Installation de remplissage de récipients mobiles Débit : 5 m ³ /h		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Installation de chargement de liquides inflammables desservant un dépôt soumis à autorisation		Débit total : 60 m ³ /h	1434-2	A
	Dépôt 28	Chargement de liquides inflammables des 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégories en récipients mobiles (camions citerne) dit poste 50 Débit : 30 m ³ /h Sert pour les dépôts 28, 28 bis et l'atelier APSHT		
	Dépôt 30	Dépôt 30 – Chargement de citerne Débit : 30 m ³ /h		
Emploi et stockage de solides facilement inflammables		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 2,35 tonnes	1450-2-a	A
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne		
	DMA7	Emploi de borohydure de sodium Quantité maximale susceptible d'être présente : 50 kg		
	Ex-Sacherie	Stockage Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,3 tonnes		
Stockage et emploi de soufre fleur		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 3 tonnes	1523-C-1-a	A
	APSHT	Quantité maximale susceptible d'être présente : 700 kg		
	APS	Quantité maximale susceptible d'être présente : 300 kg		
	Ex-Sacherie	Stockage de soufre fleur Quantité maximale susceptible d'être présente : 2 tonnes		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi ou stockage d'acides		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 288,2 tonnes	1611-1	A
	DMA4-5-6	Stockage et emploi d'acide acétique à 80%, acide acétique à 99%, acide chlorhydrique à 32%, acide formique à 80%, anhydride acétique Quantité totale maximale susceptible d'être présente dans l'installation : 7 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,2 tonne		
	APS	Emploi - Acide acétique à 80% - Acide chlorhydrique à 32% - Acide formique à 80% - Anhydride acétique Quantité maximale susceptible d'être présente : 5 tonnes		
	Atelier OXY	Emploi d'acide acétique à 80% et chlorhydrique à 32% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne		
	APSHT	Emploi d'acide acétique à 80% et 99%, d'acide formique à 99% Quantité maximale susceptible d'être présente : 16,5 tonnes		
	DMA7	Emploi d'acide formique à 85% Quantité maximale susceptible d'être présente : 7,5 tonnes		
	Dépôt 30	Stockage vrac d'acide formique à 85% (réservoir R5111 : 50 m ³) Emploi d'acide acétique à 80% et d'acide chlorhydrique à 32% Quantité maximale susceptible d'être présente : 62 tonnes		
	Parc acide	Stockage d'acide acétique 80%, acide acétique 99%, acide chlorhydrique 32%, acide formique 80%, acide formique 99%, acide phosphorique 85%, acide sulfurique 37,5%, anhydride acétique Quantité maximale susceptible d'être présente : 130 tonnes		
	Chaufferie	Stockage et emploi d'acide sulfurique à 96% - Quantité maximale susceptible d'être présente : 13 tonnes		
	Station biologique	Stockage et emploi d'acide sulfurique à 96% - Quantité maximale susceptible d'être présente : 45 tonnes		

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Emploi et stockage de lessive de soude		Quantité totale maximale susceptible d'être présente : 127,2 tonnes	1630-2	D
	Nitrile 3-4	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,3 tonne (dont 7 kg en emploi dans l'atelier Nitrile 3)		
	DMA4-5-6	Quantité maximale susceptible d'être présente : - stockage vrac (lessive à 50%) : 30 tonnes - emploi et stockage de lessive de soude à 30 et 50% : 14 tonnes		
	Pilote	Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,5 tonne		
	APS	Emploi de lessive de soude à 30 et 50% Quantité maximale susceptible d'être présente : 300 kg		
	Atelier OXY	Lessive de soude ou de potasse à plus de 20% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1500 kg		
	Nitrile 5	Emploi et stockage de lessive de soude à 30% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne		
	H10000 et H10001	Emploi de lessive de soude à 30% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne		
	DMA7	Quantité maximale susceptible d'être présente : 3 tonnes Lessive de soude à 30%		
	Dépôt 30	Quantité maximale susceptible d'être présente : 100 kg		
	Dépôt DMA7	Stockage de lessive de soude à 30% (R5109 : 50 m ³) Quantité maximale susceptible d'être présente : 66,5 tonnes		
	Parc acide	Stockage de lessive de potasse à 50% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,5 tonnes		
	Chaufferie	Stockage et emploi de lessive de soude à 30% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,5 tonne		
	Station biologique	Stockage et emploi de lessive de soude à 30% Quantité maximale susceptible d'être présente : 4 tonnes		
Utilisation, dépôt et stockage de substances radioactives sous forme de sources scellées conformes aux normes NF M 61-002 et NF M 61-003	Usine	> 2 sources scellées contenant des radionucléides du groupe 2 (cobalt 60) d'une activité totale de 154 MBq ou 4,2 mCi : - Source radio # 4 (LT107) - Nitrile 5 - Niveau _51 MBq _1,4 mCi - Source radio #5 (LT2501) - stockage DMS - Niveau _103 MBq _2,8 mCi > 2 sources scellées contenant des radionucléides du groupe 3 (césium 137) d'une activité totale de 4,81 GBq ou 0,13 Ci - Source radio # 2 - IF118 - Nitrile 5 - Densité - 3700 MBq _100 mCi - Source radio # 3 - IF316 - DMA 7 - Densité - 1110 MBq _30 mCi Activité équivalente à des radionucléides du groupe 1 : A = a1 + (a2+a3)/10 + a4/100 A = (154 + 4810)/10 = 496,4 MBq équivalent groupe 1	1720-1-b	D

Installation	Localisation dans le procédé	Caractéristiques	Rubrique de classement	Classement (1)
Installation de combustion	Nitrile 3-4	Puissance totale : 44,37 MW Nitrile 3 : Chaudière de marque « Bertrams » de chauffage du fluide caloporteur fonctionnant au fioul lourd – puissance : 1 MW Nitrile 4 : chaudière de marque « Alsthom » de chauffage de fluide caloporteur fonctionnant au gaz naturel – puissance : 1,45 MW	2910-A-1	A
	Pilote	2 chaudières de puissance cumulée inférieure à 0,1 MW		
	Nitrile 5	Chaudières Bertrams et Wanson (ces deux chaudières sont déclarées comme une unique installation car munies d'une cheminée commune) - Chaudière Bertrams : Chaudière de fluide thermique pour les ateliers APSHT et Nitrile 5 Combustible : gaz naturel Puissance : 4,7 MW - Chaudière Wanson : Chaudière de fluide thermique pour l'atelier APS Combustible : gaz naturel Puissance : 1,16 MW		
	Chaufferie	Chaudières de production générale de vapeur de l'usine - Chaudière CITTIC fonctionnant au gaz naturel, au FOD ou au FOL n°2 : 24 MW - Chaudière SEUM fonctionnant au FOD ou au FOL n°2 : 12 MW		
Chauffage par fluide caloporteur combustible organique à une température supérieure au point éclair du fluide		Volume total : 37500 litres	2915-1-a	A
	Nitrile 3-4	Nitrile 3 : 5000 litres de fluide caloporteur combustible Nitrile 4 : 5000 litres de fluide caloporteur combustible		
	Pilote	2 installations de respectivement 400 et 100 litres		
	APS	Volume maximal de liquide organique : 5000 litres		
	APSHT	Volume de fluide caloporteur : 22000 litres		
Installation de compression d'un gaz inflammable	Stockage de chlorure de méthyle	Puissance totale absorbée : 75 kW Compresseur de chlorure de méthyle Puissance absorbée : 30 kW	2920-1-b	D
	DMA7	Compression de chlorure de méthyle Puissance absorbée : 45 kW		
		Puissance totale absorbée : 216 kW		
Installation de réfrigération fonctionnant avec un fluide non toxique et ininflammable	Stockage OE/OP	Puissance absorbée : 30 kW	2920-2-b	D
	Utilités	- Compresseur d'air « Air Liquide » : puissance absorbée de 2 x 83 kW - Compresseur d'air pour la bâche à eau incendie surpressée : puissance absorbée de 20 kW		
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de) lorsque l'installation n'est pas du type "circuit primaire fermé"	Aéroréfrigérants du secteur P2	Puissance thermique évacuée maximale totale de 18600 kW	2921-1-a	A

(1) Classement dans la rubrique considérée de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement à savoir :

AS : installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,

A : installations soumises à autorisation,

D : installations soumises à déclaration,

NC : installations non classées.

L'établissement satisfait (également) à la condition figurant en annexe II du décret du 20 mai 1953 modifié relatif à la nomenclature des installations classées puisque

- Pour les substances ou préparations visées par les rubriques 11., à l'exclusion des rubriques 1160, 1171, 1172, 1173, 1176 et 1177 :
$$\Sigma q_x/Q_x > 1$$
- Pour les substances ou préparations visées par les rubriques 1171, 1172 et 1173 :
$$\Sigma q_x/Q_x > 1$$

Avec

- q_x désignant la quantité de la substance ou de la préparation x susceptible d'être présente dans l'établissement
- Q_x désignant la quantité seuil AS dans la rubrique visant le stockage de la substance ou de la préparation x.

A ce titre, l'ensemble des installations exploitées dans l'établissement figure sur la liste définie à l'article L.515-8 du code de l'environnement.

ARTICLE 2 : PRESCRIPTIONS ANNULEES

Les dispositions du présent arrêté se substituent à celles des articles 80 à 83 de l'arrêté préfectoral du 25 avril 2006 de donner acte de la mise à jour de l'étude des dangers.

ARTICLE 3 : REDUCTION DU RISQUE À LA SOURCE

L'exploitant réalisera une étude technico-économique, qui étudiera les possibilités de réduction du risque à la source pour les installations de stockage et de dépotage d'ammoniac. Cette étude technico-économique devra envisager la mise en œuvre de technologies intrinsèquement plus sûres, le confinement du poste de dépotage... et afficher les avantages et inconvénients de chaque situation envisagée.

Cette étude technico-économique sera remise à M. le Préfet dans un délai de trois mois après notification du présent Arrêté.

TITRE II : DISPOSITIONS APPLICABLES A L'ATELIER OXY

ARTICLE 4 : DISPOSITIONS GENERALES

L'atelier OXY (atelier d'oxyéthylation et de propoxylation) est exploité conformément aux dispositions reprises dans le dossier « projet nouveau préparateur OXY » (juillet 2007)

Les prescriptions du présent titre s'appliquent notamment aux installations classées suivantes :

Installation classée	Caractéristiques	Rubrique de classement
Fabrication de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques	Quantité maximale susceptible d'être présente : 8 tonnes	1171-1
Fabrication de substances et préparations toxiques pour les organismes aquatiques	Quantité maximale susceptible d'être présente : 8 tonnes	1171-2
Emploi et stockage de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques	Quantité maximale susceptible d'être présente (y compris en wagons) : 220 tonnes	1172
Emploi et stockage de substances et préparations toxiques pour les organismes aquatiques	Quantité maximale susceptible d'être présente : 30 tonnes (quantité inférieure au seuil de déclaration)	1173
Emploi d'oxydes d'éthylène et de propylène	Quantité maximale susceptible d'être présente : 5 tonnes de l'un des oxydes	1419-B
Fabrication industrielle de liquides inflammables	Fabrication de liquides inflammables de 2 ^{ème} catégorie Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,6 m ³	1431
Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés	Stockage de fûts incomplets de liquides inflammables des 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégories Capacité maximale équivalente susceptible d'être présente : 10 m ³	1432
Installation d'emploi à chaud de liquides inflammables	Quantité maximale équivalente susceptible d'être présente : 4 tonnes	1433-B
Installation de remplissage de liquides inflammables	Remplissage de récipients mobiles Débit maximum équivalent : 5 m ³ /h	1434
Emploi d'acide	Emploi d'acide acétique à 80% et chlorhydrique à 32% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1 tonne (quantité inférieure au seuil de déclaration)	1611
Emploi de lessive de soude ou de potasse	Lessive de soude ou de potasse à plus de 20% Quantité maximale susceptible d'être présente : 1,5 tonne (quantité inférieure au seuil de déclaration)	1630

ARTICLE 5 : INSTALLATIONS DE PRODUCTION

Article 5.1.- Description des installations

L'atelier OXY comprend principalement :

- un jaugeur d'oxydes d'éthylène et de propylène destiné à mesurer la quantité d'oxyde à introduire dans le réacteur ;
- un préparateur destiné à préparer la charge à éthoxyler ou à propoxyler (déshydratation et chauffage de la charge) ;
- un réacteur d'éthoxylation et de propoxylation dans lequel sont éthoxylées et propoxylées des amines primaires, des diamines et des résines.

Article 5.2.- Dispositifs généraux de sécurité

L'atelier est sur rétention.

L'exploitant doit s'assurer de la fiabilité des composants de l'architecture des installations d'inertage, garantir leur approvisionnement au moyen de dispositifs et dispositions adaptés et s'assurer de la qualité de l'azote fourni. A cet effet, l'azote alimentant les capacités contenant de l'oxyde d'éthylène provient d'un réseau spécifique.

L'exploitant met en place un réseau de détecteurs de gaz déclenchant :

- une alarme sonore et visuelle lorsque la concentration atteint 20% de la LIE ;
- la mise en sécurité de l'atelier lorsque la concentration atteint 50% de la LIE.

ARTICLE 6 : ALIMENTATION DE L'ATELIER EN REACTIFS

Article 6.1.- Jaugeur

Le dosage de l'oxyde d'éthylène ou de propylène est réalisé à l'aide d'un jaugeur d'un volume de 4 m³.

Toutes dispositions opératoires sont prises pour éviter une confusion de produit stocké dans le jaugeur pour envoi vers le réacteur.

Le jaugeur est refroidi par circuit à eau glycolée.

Toutes dispositions sont prises pour éviter un mélange réactionnel dans le jaugeur. A cet effet, la différence de pression entre réacteur et jaugeur est mesurée. Une valeur incorrecte déclenche automatiquement la fermeture des deux vannes d'isolement sur le circuit entre le jaugeur et le réacteur. La ligne est également munie d'un clapet anti-retour.

Le jaugeur est équipé :

- d'une sécurité de pression haute coupant son alimentation en oxyde et en azote,
- d'une soupape de sécurité,
- d'un indicateur de niveau et d'un indicateur de masse (peson) permettant de contrôler la quantité d'oxyde présente,
- un seuil d'alarme de niveau haut indépendant de la mesure précédente et provoquant la fermeture de la vanne d'admission de l'oxyde,
- d'un dispositif fixe d'arrosage à l'eau pouvant être déclenché manuellement à distance et déclenché automatiquement sur détection de pression basse sur le circuit d'azote à proximité du jaugeur et sur détection d'oxyde par les détecteurs à proximité du jaugeur.

L'exploitant tient à disposition de l'inspection des installations classées les justificatifs de renforcement des piquages de diamètre inférieur à DN20 tel que préconisé dans l'étude de dangers des stockages d'oxydes visée au titre suivant.

La canalisation doit être équipée de deux vannes automatiques de sectionnement : l'une située à proximité du réacteur, l'autre à proximité du jaugeur. Ces deux vannes sont actionnées par une des deux mesures d'écart de pression négatif suivantes :

- entre l'alimentation du réacteur et le réacteur lui-même ;
- entre le jaugeur et la ligne d'alimentation du réacteur, à proximité du jaugeur.

La canalisation de transfert d'oxyde vers le réacteur est également munie d'une sécurité de température haute arrêtant automatiquement le transfert.

Article 6.2.- Préparateur

La préparation de la charge d'amines et de résines en vue de son introduction dans le réacteur pour la réaction d'éthoxylation se fait au moyen d'un préparateur agité d'un volume de 12 m³.

Toutes dispositions sont prises pour éviter le sur-remplissage et la montée en pression du préparateur qui dispose à minima des dispositifs de sécurité suivants :

- une soupape de sécurité,
- un système de mesure en continu du poids du préparateur interdisant le chauffage sur seuil bas et interdisant son remplissage sur seuil haut,
- une détection de niveau haut avec seuils successifs déclenchant une alarme en salle de contrôle puis l'arrêt automatique du remplissage,
- une détection de niveau bas interdisant la pressurisation du préparateur à l'azote,
- une détection de pression haute avec seuils successifs interdisant le remplissage de la capacité puis le gonflage à l'azote,
- une détection de température avec seuils successifs déclenchant une alarme en salle de contrôle puis interdisant l'admission de vapeur dans la double enveloppe du préparateur,
- détection d'intensité et détection de variation de vitesse de l'agitateur du préparateur.

La zone d'implantation du préparateur est bétonnée et collectée vers la fosse de rétention de l'atelier.

Le circuit d'alimentation du préparateur est soufflé à l'azote après chaque préparation.

ARTICLE 7 : INSTALLATIONS DE PRODUCTION

Article 7.1.- Réacteur

Le réacteur et les appareils annexes de fabrication doivent être placés en permanence sous atmosphère d'azote de façon à éviter dans la phase gazeuse toute création d'atmosphère explosive. Tout défaut dans le circuit d'alimentation en azote doit déclencher une alarme sonore et visuelle reportée en salle de contrôle. L'introduction d'oxyde est automatiquement arrêtée sur détection de pression basse sur l'un des circuits d'alimentation en azote.

Le réacteur mettant en œuvre de l'oxyde d'éthylène doit comporter au moins :

- une soupape de sécurité ;
- un disque de rupture en amont de la soupape dimensionné de manière à ne pas boucher la soupape en cas d'éclatement ;
- deux capteurs de pression avec seuils successifs déclenchant une alarme puis l'arrêt d'introduction d'oxyde ;
- un manomètre indicateur ;
- un dispositif thermométrique avec enregistrement permettant de contrôler à chaque instant la température à l'intérieur du réacteur ; la sonde de température en phase liquide provoque l'arrêt d'introduction d'oxyde sur seuils haut et bas ;
- un dispositif de contrôle de la teneur en oxyde dans le mélange azote – oxyde (conduite de la réaction permettant de maintenir une pression partielle d'azote assurant le caractère non explosif du mélange) ;
- deux sécurités de niveau très haut indépendantes et de technologies différentes déclenchant l'arrêt d'introduction d'oxyde ;
- une détection de défaut d'agitation déclenchant automatiquement l'arrêt de l'introduction d'oxyde.

Article 7.2.- Boucle process

La boucle de circulation process est équipée :

- d'une sécurité de débit bas,
- de sécurités de température haute et basse,

déclenchant l'arrêt de l'introduction d'oxyde.

Article 7.3.- Boucle de fluide caloporteur

Le circuit est équipé :

- d'une sécurité de débit bas déclenchant l'arrêt de l'introduction d'oxyde dans le réacteur ;
- d'un vase d'expansion muni d'alarmes de pression haute et basse et de sécurités de niveau haut et bas, ces dernières déclenchant l'arrêt de l'introduction d'oxyde dans le réacteur ;
- d'un seuil de débit bas sur la circulation de l'eau de refroidissement déclenchant l'arrêt de l'introduction d'oxyde dans le réacteur.

ARTICLE 8 : PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 8.1.- Dispositions générales

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement d'effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière :

à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou en arrêtant les installations concernées. L'inspection des installations classées en sera informée.

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations comportent explicitement les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien, de façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté.

Le brûlage à l'air libre est interdit à l'exclusion des essais incendie. Les produits brûlés sont identifiés en qualité et quantité.

Article 8.2.- Pollutions accidentelles

Les dispositions appropriées sont prises pour réduire la probabilité des émissions accidentelles et pour que les rejets correspondants ne présentent pas de dangers pour la santé et la sécurité publique.

La conception et l'emplacement des dispositifs de sécurité destinés à protéger les appareillages contre une surpression interne devront être tels que cet objectif soit satisfait, sans pour cela diminuer leur efficacité ou leur fiabilité.

Article 8.3.- Odeurs

Les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

Article 8.4.- Emissions diffuses et envols de poussières

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (évents pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs...).

Article 8.5.- Conditions de rejet

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible.

Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les rejets à l'atmosphère sont, dans toute la mesure du possible, collectés et évacués, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. La partie terminale de la cheminée peut comporter un convergent réalisé suivant les règles de l'art lorsque la vitesse d'éjection est plus élevée que la vitesse choisie pour les gaz dans la cheminée. L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinant. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés, sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions de la norme NF 44-052 (puis norme EN 13284-1) sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

Article 8.6.- Composés Organiques Volatiles (COV)

8.6.1.- Rejets globaux de COV

Les émissions totales (diffuses et canalisées) de COV doivent être inférieures à 15% de la quantité de solvant utilisée sur le site.

Les émissions totales de COV du site sont limitées à 100 t/an à compter du 31 août 2010.

8.6.2.- Substances à phrases de risque R 45, R 46, R 49, R 60 et R 61

La valeur limite d'émission de la concentration globale de l'ensemble des COV à phrases de risque R 45, R 46, R 49, R 60, R 61 est de 2 mg/m³, exprimée en carbone total (valeur limite de rapportée à la somme massique des différents composés).

Les installations de stockage et d'utilisation d'oxyde d'éthylène sont munies d'un procédé permettant de réduire les émissions de COV par recyclage de l'oxyde d'éthylène contenu dans la phase gazeuse du réservoir de stockage et des jaugeurs afin d'éviter les purges à l'air libre.

Les rejets en oxyde éthylène issus de l'ensemble des installations de stockage et d'utilisation sont canalisés et respectent les valeurs limites suivantes selon les délais repris dans le tableau ci-après :

Source de l'oxyde d'éthylène canalisé	Valeur de rejet (moyenne hebdomadaire)	Délais de réalisation
Stockage d'oxyde d'éthylène et jaugeur	1,5 g/h	31 août 2010
Réacteur OXY	8,5 g/h	31 décembre 2011

8.6.3.- Substances visées à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié.

La valeur limite d'émission de la concentration globale de l'ensemble des COV visées à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié est de 20 mg/m³, exprimée en carbone total (valeur limite de rapportée à la somme massique des différents composés).

8.6.4.- Surveillance des rejets

Les rejets globaux de COV, les COV à phrases de risque R 45, R 46, R 49, R 60 et R 61, les COV visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié sont périodiquement évalués et font l'objet d'une mesure par un organisme agréé.

Les points, méthodes et fréquences de mesure sont établis en accord avec l'Inspection des Installations Classées.

Les premiers résultats des mesures imposées au premier alinéa de cet article seront remis à l'Inspection des Installations Classées au plus tard le 31 décembre 2008.

8.6.5.- Plan de gestion des solvants

L'exploitant établit un plan de gestion des solvants, mentionnant entre autres les entrées et sorties de solvants des installations. Ce plan est transmis annuellement à l'Inspection des Installations Classées avec les actions envisagées en vue de réduire leur consommation. Le flux de solvants devant faire l'objet d'investigations en vue d'une réduction des émissions, ne concerne pas les solvants quittant le site dans des préparations en récipients fermés hermétiquement (fûts, citernes...).

ARTICLE 9: DELAI ET VOIE DE RE COURS

En application de l'article L514-6 du Code de l'Environnement :

- la présente décision ne peut être déférée qu'au Tribunal Administratif,
- le délai de recours est de 2 mois, à compter de la notification dudit arrêté, pour le demandeur ou l'exploitant et de quatre ans pour les tiers, à compter de la publication ou de l'affichage du présent arrêté.

ARTICLE 10 : PUBLICITE

Une copie du présent arrêté est déposée en Mairie de FEUCHY et peut y être consultée.

Un extrait de cet arrêté sera affiché en Mairie de FEUCHY pendant une durée minimale d'un mois. Procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire de cette commune.

Ce même arrêté sera affiché en permanence sur le site par l'exploitant.

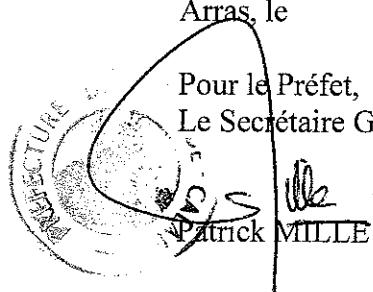
ARTICLE 11: EXECUTION

Monsieur le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas de Calais, M. l'inspecteur des Installations Classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à Monsieur le Directeur de la société CECA et dont une copie sera transmise au Maire de FEUCHY .

Arras, le 8 AOUT 2008

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général

Patrick MILLE



Copies destinées à :

- M. le Directeur de la Société CECA
- M. le Maire de FEUCHY
- M. le Directeur régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, Inspecteur des Installations Classées à DOUAI
- Dossier
- Chrono