



RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

DRIRE - 25000 Besançon

DRIRE - FRANCHE-COMTÉ SECRETARIAT GÉNÉRAL
06 AOUT 2007
COURRIER ARRIVÉE

PRÉFECTURE DU JURA

DIRECTION
DES ACTIONS INTERMINISTÉRIELLES
ET DES COLLECTIVITÉS LOCALES

Bureau de l'Environnement
et du Cadre de Vie
Tel. 03.84.86.84.00

Installations Classées pour la
Protection de l'Environnement

Société SOLVAY ELECTROLYSE FRANCE

39500 ABERGEMENT-LA-RONCE

LE PRÉFET,
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Officier de l'Ordre National du Mérite,

ARRÊTÉ N° 1197
101/2007

- VU le Titre 1er du Livre V du Code de l'Environnement relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement ;
- VU le décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux installations classées, pris en application du Titre 1er susvisé, et notamment ses articles 18 et 20 ;
- VU la nomenclature des installations classées ;
- VU l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- VU l'arrêté ministériel du 24 décembre 2002 modifié par l'arrêté ministériel du 27 septembre 2005, relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation ;
- VU les arrêtés préfectoraux du 6 février 1961 modifiés par les arrêtés du 18 juin 1964, n° 1056 du 21 octobre 1994, autorisant la Société SOLVAY à exploiter une fabrication de polychlorure de vinyle (PVC) et les stockages associés ;
- VU l'arrêté préfectoral n° 116 du 25 janvier 2005 autorisant la Société SOLVIN à exploiter l'ensemble des installations du secteur DCE ;
- VU l'arrêté préfectoral n° 617 (89/2005) du 26 avril 2005 autorisant la Société SOLVAY ELECTROLYSE France à se substituer aux sociétés SOLVIN France, SOLVAY SOLEXIS et SOLVAY FLUORES FRANCE pour l'exploitation de l'ensemble des installations précédemment exploitées par ces trois sociétés sur la plate-forme chimique de Tavaux ;
- VU l'arrêté préfectoral n° 89 du 22 janvier 2007 actualisant les dispositions de l'arrêté préfectoral n° 116 du 25 janvier 2005, et relatif notamment au traitement des rejets gazeux non pris en charge par l'OHT DCE ;
- VU le document relatif aux meilleures technologies disponibles pour le secteur de la fabrication du PVC, en date d'octobre 2006,

- VU la décision de l'OSPAR, n° 98/5, sur les valeurs limites d'émission du secteur de la fabrication de PVC par le procédé suspension ;
- VU la recommandation de l'OSPAR, n° 2000/3, relative aux plafonds d'émission et de rejet dans la fabrication du PVC émulsion ;
- VU la recommandation de l'OSPAR, n° 99/1, sur les meilleures technologies disponibles pour la fabrication du PVC par le procédé émulsion ;
- VU le dossier déposé par courrier en date du 05 mai 2006, relatif à la modification de l'installation de production de PVC-S dans le secteur « P79 », et à la suppression du chantier « P69 » ;
- VU les compléments apportés à ce dossier en date du 27 décembre 2006 ;
- VU le courrier en date du 26 avril 2007, par lequel l'exploitant demande la suppression de la disposition relative à la force motrice de secours sur les autoclaves du secteur P79 ;
- VU le rapport et les propositions de l'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement en date du **20 JUIN 2007**
- VU l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques dans sa séance du **03 JUIL. 2007**

CONSIDERANT que la modification proposée, consiste à adjoindre aux deux autoclaves déjà exploités au secteur P79, un troisième autoclave similaire ;

CONSIDERANT qu'elle consiste à remplacer les autoclaves du secteur « P69 » par un troisième autoclave au secteur P79, à capacité de production annuelle de PVC par le procédé « suspension » constante ;

CONSIDERANT que cette modification est de nature à contribuer à la réduction des émissions atmosphériques de chlorure de vinyle monomère ;

CONSIDERANT la double nécessité de réduire la consommation d'eau en circuit ouvert, mais de maintenir un niveau minimal de consommation de ces eaux pour assurer l'efficacité du confinement de la plate-forme chimique de Tavaux ;

CONSIDERANT que la modification n'est pas redevable d'une nouvelle enquête publique, mais qu'il convient néanmoins d'actualiser les prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral autorisant la fabrication du PVC ;

Le pétitionnaire entendu ;

Sur proposition de Monsieur le Secrétaire Général de la Préfecture du département du JURA ;

ARRETE

Article 1

La poursuite de l'exploitation par la société Solvay Electrolyse France, des installations de production de PVC, est conditionnée par le respect des prescriptions complémentaires du présent arrêté.

Article 2

Dès lors que ce nouvel autoclave est mis en service et qualifié pour la fabrication des résines prévues en termes de qualité et de niveau de production, l'exploitation des autoclaves du secteur P69 est arrêtée et les installations correspondantes, assainies. L'exploitant propose alors un échéancier de démantèlement des installations assainies.

Pendant cette phase de qualification du nouvel autoclave, ce dernier ne doit pas fonctionner à hauteur de plus d'un batch de polymérisation par jour.

Les installations susvisées seront implantées et exploitées conformément aux données du dossier présenté par l'exploitant et figurant dans les visas du présent arrêté.

Article 3

Le chapitre I du titre 2 de l'arrêté préfectoral n° 116 en date du 8 juillet 2005, intitulé « **Dispositions techniques générales applicables à l'établissement / prévention de la pollution de l'eau** », est modifié conformément à l'annexe I du présent arrêté.

Article 4

Tous les articles à l'exception de l'article 3.4.2, du chapitre II du titre 2 de l'arrêté préfectoral n° 116 en date du 08 juillet 2005, intitulé « **Dispositions techniques générales applicables à l'établissement / Prévention de la pollution atmosphérique** », sont modifiés conformément à l'annexe II du présent arrêté.

Article 5

Le titre 3-B de l'arrêté préfectoral n° 116 en date du 08 juillet 2005, intitulé « **Dispositions particulières applicables aux installations de polymérisation du secteur PVC** », est modifié conformément à l'annexe III du présent arrêté.

Article 6

Le titre 3-F de l'arrêté préfectoral n° 116 en date du 08 juillet 2005, intitulé « **Dispositions particulières applicables à l'installation de récupération du monomère CVM (RVC) du secteur PVC** », est modifié comme suit :

- A l'article 1 du titre 3-F, la référence au secteur P69 est supprimée
- A l'article 2.1, la référence « à l'article 2.6 du chapitre I titre 2 du présent arrêté » est remplacée par la référence « au chapitre I titre 2 du présent arrêté »

- L'article 2.2, intitulé « Eaux de refroidissement » est modifié comme suit :

« La réfrigération en circuit ouvert, à partir d'eau de nappe issue des puits sud favorisant l'efficacité du confinement hydraulique, est autorisée pour le secteur RVC à hauteur de 250 m³ / heure. Le solde des besoins en eaux de refroidissement du secteur RVC est assuré par des eaux utilisées en circuit fermé et provenant du circuit de refroidissement du secteur PVC ».

- A l'article 2.3, intitulé « Eaux industrielles », la référence « à l'article 4.2.3 du chapitre I du titre 2 du présent arrêté » est remplacée par la référence « au chapitre I du titre 2 du présent arrêté ».
- Les trois derniers paragraphes de l'article 3.3, intitulé « Maîtrise des émissions diffuses », sont supprimés.

Article 7

Le tableau de l'annexe 1 de l'arrêté préfectoral n° 116 du 25 janvier 2005 est modifié conformément à l'**annexe IV** du présent arrêté, pour l'activité « Fabrication PVC et stockages associés ».

Article 8 : DROITS DES TIERS

Les droits des tiers sont et demeurent exclusivement réservés.

Article 9 : DELAI ET VOIE DE RECOURS

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il peut être déféré à la juridiction administrative :

- Par l'exploitant, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où ledit acte lui a été notifié ;
- Par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées 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, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage dudit acte, 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.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'ouverture de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

Article 10 : PERMIS DE CONSTRUIRE

Le présent arrêté ne vaut pas permis de construire.

Article 11 : NOTIFICATION ET PUBLICITE

Le présent arrêté sera notifié à la société SOLVAY ELECTROLYSE FRANCE.

Un extrait du présent arrêté sera affiché en permanence de façon lisible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Un extrait sera publié aux frais du demandeur dans deux journaux locaux ou régionaux et affiché en mairie de l'Abergement-la-Ronce, Damparis et Tavaux par les soins du Maire pendant un mois.

Article 12 : EXECUTION ET AMPLIATION

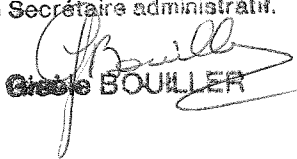
Le Secrétaire Général de la Préfecture du Jura, Mme la Sous-Préfète de Dole, le Maire de l'Abergement-la-Ronce, Damparis et Tavaux, ainsi que le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement de Franche-Comté sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont ampliation sera également adressée à :

- Conseils municipaux des communes du Jura suivantes : Abergement-la-Ronce, Damparis, Tavaux, Aumur, Foucherans, Saint-Aubin, Choisey,
- Conseils municipaux des communes de la Côte d'Or suivantes : Saint-Seine-en-Bâche, Saint Symphorien sur Saône, Laperrière sur Saône, Samerey,
- Sous-Préfète de Dole,
- Direction Départementale de l'Equipeement,
- Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt,
- Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales,
- Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle,
- Service Interministériel de Défense et de Protection Civile,
- Direction Départementale du Service Incendie et de Secours,
- Direction Régionale de l'Environnement de Franche-Comté,
- Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement de Franche-Comté à Besançon,
- Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement de Franche-Comté – Groupe de Subdivision du Jura,

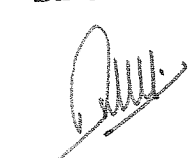
Fait à Lons-le-Saunier le 31 JUL. 2007

COPIE CERTIFIÉE CONFORME A L'ORIGINAL

Le Préfet
Pour le Préfet et par délégation
Le Secrétaire administratif.


Grégoire BOULLIER

LE PRÉFET,


Christian ROUYER

Chapitre I : PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU

ARTICLE 1 : PRÉLÈVEMENTS D'EAU

Afin d'assurer une maîtrise des consommations, les principaux collecteurs d'alimentation en eau des unités doivent être munis d'un dispositif de mesure totalisateur. Le relevé sera fait journalièrement et les résultats seront consignés et tenus à disposition de l'inspecteur des installations classées.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter le flux d'eau.

L'exploitant doit s'assurer la disponibilité en tout temps des ressources en eaux nécessaires pour la lutte contre un incendie dont ses installations sont à l'origine.

Les prélèvements d'eau à fins de refroidissement, non recyclées (hors réutilisation), y compris les eaux d'appoint des tours de refroidissement affectées aux secteurs PVC (secteurs P57 + P79), PVDC, DCE sont limités à 1700 m³ / h.

Les prélèvements d'eau à fins de refroidissement en circuit ouvert pour la fabrication du PVC par le procédé « émulsion – secteur P57 » sont limités à 390 m³ / h pour une capacité nominale de 220 t / j.

Le débit complémentaire nécessaire à la réfrigération du secteur P57 doit provenir soit d'un circuit d'eau passée dans les tours de réfrigération, soit de réutilisation de l'eau mise en œuvre dans d'autres secteurs de la plate-forme de Tavaux.

La réfrigération en circuit ouvert est interdite pour la fabrication du PVC par le procédé « en suspension – secteur P79 » sauf en cas de réutilisation de l'eau en provenance ou vers une autre installation, dès lors que cette dernière est explicitement autorisée à fonctionner en circuit ouvert.

ARTICLE 2 : PLANS ET SCHÉMAS DE CIRCULATION DES EAUX ET EFFLUENTS LIQUIDES

L'exploitant établit un plan de l'ensemble des réseaux de collecte, d'approvisionnement et de circulation de l'eau et des effluents comportant notamment :

- l'origine et la distribution de l'eau d'alimentation,
- les dispositifs de protection de l'alimentation (bac de disconnexion, isolement de la distribution d'eau potable ...),
- les ouvrages de toutes sortes (vannes, compteurs, postes de mesure...),
- les ouvrages d'épuration et les points de rejet de toute nature.

Il sera tenu à jour à chaque modification notable et daté. Il est tenu à la disposition de l'Inspection des installations classées ainsi que des Services d'Incendie et de Secours.

ARTICLE 3 : COLLECTE DES EFFLUENTS AQUEUX ET CONDITIONS DE REJET

Les eaux générées par les unités réglementées par le présent arrêté sont collectées selon leur nature et le cas échéant la concentration des produits qu'elles transportent, et acheminées vers les traitements dont elles sont justifiables, conformément aux principes généraux de collecte et de traitement précisés ci-après.

On distingue :

- les eaux vannes et les eaux usées des lavabos, toilettes... (EU),
- les eaux pluviales et eaux de lavage des sols (EP) et les eaux de refroidissement (ERef),
- les effluents industriels (EI) tels qu'eaux de lavage, de rinçage, de procédé...

Seuls sont autorisés les points de rejets suivants :

Nature des effluents	EU, EP, ERef	EI
Réseau	Pluvial	Chimique

3.1. Les eaux vannes

Les eaux vannes des sanitaires et des lavabos sont traitées en conformité avec les règles sanitaires et d'assainissement en vigueur.

3.2. Les eaux pluviales et de lavage des sols (EP)

Les eaux pluviales et de lavage des sols non polluées sont collectées et acheminées par le réseau d'égout pluvial de la plate-forme jusqu'à leur rejet dans le contrefossé du canal du Rhône au Rhin.

Les eaux pluviales et eaux de lavage des sols susceptibles d'être souillées par des hydrocarbures, telles que les eaux de ruissellement de chaussées et de parking et des aires de distribution de carburant des zones nouvelles aménagées, doivent transiter par un dispositif débourbeur-séparateur d'hydrocarbures équipé d'un obturateur automatique avant de rejoindre ce même égout.

3.3. Les eaux de refroidissement (ERef)

Les eaux de refroidissement non recyclées ainsi que les eaux des purges des tours de réfrigération (TRG) sont rejetées dans le réseau d'égout pluvial de la plate-forme.

Les rejets des eaux de purge ne doivent subir aucune altération chimique liée au fonctionnement des installations, autre que l'altération due aux nécessités de traitement de ces eaux contre les légionelles et l'entartrage, et sont rejetées dans le réseau d'égout pluvial de l'établissement.

3.4. Les Effluents industriels (EI)

Les eaux industrielles sont collectées, après pré-traitement éventuel défini ci-après, et acheminées par le réseau chimique de la plate-forme avant de rejoindre une nourrice qui alimente les bassins de décantation.

Le réseau d'égout chimique doit être étanche aux produits véhiculés. Les égouts véhiculant des eaux polluées ou susceptibles de l'être, des liquides inflammables doivent être pourvus d'une protection efficace contre le risque de propagation de flamme.

3.4.1 Eaux industrielles du secteur DCE

Les eaux industrielles issues du secteur DCE sont collectées vers 2 points distincts :

- Les effluents issus :

- ✓ de la fabrication du DCE par chloration ou oxychloration de l'éthylène ;
- ✓ de la fabrication du CVM par pyrolyse du DCE ;
- ✓ des radiers et fosses des secteurs de fabrication ci-avant ;

sont collectés séparément pour être traités dans la **station d'épuration biologique** de la plate-forme.

- Les effluents suivants :

- ✓ L'effluent acide résiduel éventuel (*) résultant de l'absorption, par de l'eau brute, du chlorure d'hydrogène contenu dans les fumées de l'OHT DCE (premier étage d'absorption de la colonne de neutralisation des fumées de l'OHT DCE) ;
- ✓ Les eaux alcalines de neutralisation finale des fumées de l'OHT DCE ;
- ✓ Les eaux de l'unité de secours d'absorption de ClH ;

sont envoyés **vers les bassins** via le réseau d'égout chimique.

** : L'effluent acide résultant de l'absorption, par de l'eau brute, du chlorure d'hydrogène contenu dans les fumées de l'OHT DCE, est, **en priorité**, utilisé pour neutraliser l'effluent alcalin de l'unité de fabrication de chlorure de vinylidène. En cas d'excédent d'effluent acide par rapport à la production d'effluent alcalin à neutraliser au secteur VDC, l'effluent acide résiduel est envoyé vers les bassins comme décrit ci-dessus.*

L'ensemble des eaux industrielles issues du secteur DCE et listées ci-avant, doivent :

- avant de rejoindre le réseau d'égout chimique pour les effluents envoyés vers les bassins via le réseau d'égout chimique ;
- avant de rejoindre la station de traitement biologique pour les effluents dirigés vers cette station de traitement des eaux,

respecter l'autosurveillance ainsi que les normes suivantes :

La mesure du débit doit être effectuée en continu						
Paramètre	Concentration		Flux		Autosurveillance	
	Valeur maxi sur 24 h (mg/l)	Moyenne mensuelle des valeurs sur 24 h (mg/l)	Moyenne Sur 24 h (kg/j)	Moyenne mensuelle des valeurs moyennes sur 24 h (kg/j)	Type de prélèvement	Périodicité de la mesure
1,2-dichloroéthane	5	2.5	24	12	Continu proportionnel au débit	Journalière

Les résultats sont conservés, et tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

3.4.2 : Eaux industrielles du secteur PVC (secteurs P57 et P79)

Les effluents aqueux engendrés par les unités de fabrication de PVC, et par l'unité de stockage de PVC, rejoignent le pot P79 du réseau chimique directement, ou subissent au préalable un pré-traitement avant leur envoi vers le pot P79, selon les cas de figure :

- Les effluents suivants sont **directement** acheminés vers le « pot P79 » :
 - ✓ eaux de lavage des autoclaves *préalablement assainis*, du secteur P57,
 - ✓ eaux de lavage des réservoirs de latex et slurry *strippés*,
 - ✓ eaux mères d'essorage du secteur P79,
 - ✓ eaux de récupération des grumeaux *après stripping* du secteur P57,
 - ✓ eaux de lavage des sécheurs,
 - ✓ eaux de la concentration des boues,
 - ✓ eaux de lavage d'équipements divers (préalablement assainis ou ayant contenu des fluides préalablement épurés),
 - ✓ eaux industrielles non chargées en matières organiques provenant de l'unité de fabrication de l'X 17,
 - ✓ eaux des pompes à vide « avant » des secteurs P57 et P79.

- Les effluents suivants subissent un traitement **préalablement à leur envoi** vers le « pot P79 » :
 - ✓ Eaux de lavage des autoclaves *non préalablement assainis* du secteur P79,
 - ✓ Eaux des pompes à vide « après » des secteurs P57 et P79,
 - ✓ Eaux du secteur de la récupération du chlorure de vinyle monomère (CVM) (installation dite « RVC »),
 - ✓ Eaux du secteur « gazomètre »,
 - ✓ Eaux diverses polluées par l'unité PVC (dont les eaux de lavage d'équipements divers *non préalablement assainis*).

Le bon fonctionnement de l'installation de traitement des eaux est suivi en continu par l'intermédiaire d'au moins deux paramètres indépendants. Le choix de ces paramètres est argumenté par une démonstration de la corrélation entre leurs valeurs, et l'efficacité du traitement des eaux chargées en CVM ; le suivi de ces paramètres est formalisé.

L'exploitant est de plus tenu de respecter, en sortie du pot P79, les valeurs limites en concentration et flux ainsi que les modalités d'autosurveillance des effluents définis ci-après :

Sortie pot P79						
Débit maximum autorisé (moyenne mensuelle) : 8 100 m ³ / j						
Moyenne annuelle du débit journalier : 7 200 m ³						
La mesure du débit doit être effectuée en continu						
Paramètres	Concentration		Flux			Autosurveillance
	Valeur journalière Maximale (mg / l)	Moyenne Annuelle des valeurs journalières (mg / l)	Valeur Journalière Maximale (kg / j)	Moyenne annuelle des valeurs journalières (kg / j)	Spécifique sur l'année	
D.C.O.	560	440	4000	3170	3,52 kg / tonne de PVC produit	Journalière
Chlorure de vinyle (CVM)	2,5	1	18	4,5	5 g / tonne de PVC produit	Journalière

En cas de dérive sur l'un de ces paramètres, l'exploitant mène les investigations nécessaires pour en déterminer l'origine ; le cas échéant, il procède à des prélèvements à fins d'analyses, sur le ou les effluents soupçonnés de générer ces valeurs anormales. Les résultats de ces investigations font l'objet d'une traçabilité.

3.5. Bassin de confinement des installations

L'ensemble des eaux susceptibles d'être polluées, sur les installations réglementées par le présent arrêté, lors d'un accident ou d'un incendie, y compris les eaux utilisées pour l'extinction, doivent pouvoir être recueillies en vue d'un éventuel traitement.

Cette capacité peut être constituée par le bassin de confinement de 27 000 m³ situé sur la plate-forme de Tavaux. Néanmoins, chaque mise à jour, réactualisation ou nouvelle étude de dangers de tout ou partie des unités réglementées par le présent arrêté, doit donner lieu à vérification de la capacité dudit bassin à contenir l'intégralité des effluents susceptibles d'être générés en cas d'accident.

ARTICLE 4 : Autosurveillance

4.1. Récapitulatif de l'autosurveillance des effluents liquides et BILAN ANNUEL

Les modalités d'autosurveillance des rejets sont définies par le présent arrêté, ainsi que par les arrêtés préfectoraux ou arrêtés types relatifs aux installations exploitées par la société.

Sur demande de l'exploitant ou de sa propre initiative, l'Inspecteur des installations classées pourra modifier la périodicité des contrôles et/ou la nature des paramètres recherchés au vu des résultats présentés.

Chaque mois, l'exploitant établit le tonnage de PVC fabriqué selon chaque procédé (suspension et émulsion). **Ces données doivent apparaître clairement dans les bilans trimestriels et annuels ci-après.**

L'autosurveillance requise au titre de la prévention de la pollution de l'eau est **récapitulée dans le tableau ci-après** pour les deux procédés « émulsion » et « suspension ».

Procédé ou point de rejet visé	Paramètres surveillés	Article du chapitre I	Modalité de l'autosurveillance	Conservation / transmission
Deux procédés	Production de PVC-s et PVC-e	4.1	Bilan mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC
Deux procédés	Consommation d'eau de l'ensemble de la maille de fabrication PVC	1	Relevé journalier	Transmission trimestrielle à l'IIC
Fabrication DCE / CVM	Débit, 1-2 dichloroéthane	3.4.1	Surveillance du débit en continu , mesure journalière pour le DCE sur échantillon proportionnel au débit	Transmission trimestrielle à l'IIC
Sortie pot P79	Débit, DCO, CVM	3.4.2	Surveillance du débit en continu , et mesure journalière sur échantillon proportionnel au débit pour DCO / CVM	Transmission trimestrielle à l'IIC

La forme de l'ensemble des bilans et transmissions à l'IIC doit *a minima* faire apparaître en face de chaque valeur mesurée, la valeur réglementaire correspondante.

En plus de la transmission trimestrielle des données, l'exploitant en établit un bilan annuel. Chaque bilan annuel, établi pour le 31 mai de chaque année pour l'année précédente, synthétise les informations décrites dans le tableau ci-dessus, et est obligatoirement accompagné d'un commentaire sur les éventuelles améliorations et leurs motifs, et / ou sur les éventuelles dégradations des rejets aqueux et leurs motifs. Chaque bilan annuel comprend obligatoirement un volet relatif à l'évolution du rejet spécifique du CVM à la tonne de PVC fabriquée pour chaque procédé.

4.2 Références analytiques

Les mesures et analyses pratiquées sont conformes à celles définies par les normes françaises ou européennes en vigueur.

Pour les polluants ne faisant l'objet d'aucune méthode de référence, la procédure retenue, pour le prélèvement notamment, doit permettre une représentation statistique de l'évolution du paramètre. A ce titre, l'analyse de la DCO des échantillons contenant plus de 1 g de chlorure par litre selon la méthode interne mise au point par la société SOLVAY et dite "des ajouts dosés" pourra être utilisée.

Article 5 : REGLES D'EXPLOITATION

Les installations de traitement (ou de prétraitement) des effluents aqueux nécessaires au respect des seuils réglementaires prévus sont conçues, entretenues, exploitées et surveillées de façon à faire face aux variations des caractéristiques des effluents bruts (débit, température, concentration...) y compris en période de démarrage ou d'arrêt de l'unité de production.

Les paramètres permettant d'assurer la conduite d'une installation de traitement sont mesurés périodiquement. Les résultats des analyses sont portés sur un registre tenu à la disposition de l'Inspection des installations classées.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents.

Article 6 : PRÉVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

6.1 Rétentions

Tout stockage fixe ou temporaire d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols doit être associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de confinement et de traitement des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, à l'exception des lubrifiants, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,
- dans tous les cas, à 800 litres minimum ou égale à la capacité totale des récipients lorsque celle-là est inférieure à 800 litres.

La capacité de rétention doit être étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son éventuel dispositif d'obturation qui doit être maintenu fermé.

Pour les substances visées aux articles 32.3 et 32.4 de l'arrêté du 2 février 1998 susvisé (dont notamment le CVM et le DCE), les capacités de rétention ou les réseaux de collecte et de stockage des égouttures et effluents accidentels ne comportent aucun moyen de vidange par simple gravité dans le réseau d'assainissement ou le milieu naturel.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou doivent être éliminés comme des déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne doivent pas être associés à une même rétention.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits, toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement, n'est autorisé sous le niveau du sol que dans des réservoirs installés en fosse maçonnée, ou assimilée, et pour les liquides inflammables dans le respect des dispositions de l'arrêté ministériel du 22 juin 1998.

La capacité de rétention doit être maintenue propre et vide. Dans ce cadre, l'exploitant doit veiller à ce que les volumes potentiels de rétention restent disponibles en permanence en procédant à l'évacuation des eaux pluviales recueillies par ces dispositifs aussi souvent que nécessaire.

6.2 Transports - chargements – déchargements

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes doivent être étanches, et reliées à des rétentions dimensionnées selon les mêmes règles.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement doit être effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages.

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) doivent être effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Les réservoirs de stockage sont équipés de manière à pouvoir vérifier leur niveau de remplissage à tout moment et empêcher ainsi leur débordement en cours de remplissage. Ce dispositif de surveillance est pourvu d'une alarme de niveau haut.

Chapitre II : PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

ARTICLE 1 : PRINCIPES GÉNÉRAUX – AMÉNAGEMENTS

Les installations doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière à limiter les émissions à l'atmosphère. Ces émissions doivent, dans toute la mesure du possible, être captées à la source, canalisées et / ou traitées si besoin est.

Sans préjudice des règlements d'urbanisme, les installations respectent les dispositions suivantes, nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées ;
- les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules sont prévues en cas de besoin ;
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées ;
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

ARTICLE 2 : UNITE DE FABRICATION DE PVC ET STOCKAGES ASSOCIES

2.1 Emissions gazeuses et modes de traitement EN MARCHE NORMALE

2.1.1 Emissions canalisées

2.1.1.a Dispositions COMMUNES aux émissions gazeuses canalisées des DEUX PROCEDES

Les rejets atmosphériques des **sécheurs** sont, après passage dans un dépoussiéreur, réalisés par l'intermédiaire de cheminées dont les caractéristiques garantissent une bonne diffusion dans l'atmosphère. En particulier, la hauteur des cheminées est au minimum de 12 mètres pour les sécheurs associés au procédé par suspension et 30 mètres pour les sécheurs associés au procédé par émulsion. La vitesse d'éjection des gaz est au minimum de 5 m / s si leur débit est inférieur à 5 000 Nm³ / heure, et au minimum de 8 m / s si leur débit est supérieur à 5 000 Nm³ / heure.

La totalité des rejets gazeux canalisés des sècheurs doit respecter les normes de rejet définies ci-après :

Paramètres	Rejets	Concentration maximale en mg / Nm ³	Flux maximal en kg / h	Flux spécifique maximal en g / t de PVC produit	Modalité de l'autosurveillance
Poussières	Ensemble des rejets des sècheurs des procédés émulsion et suspension	40 (instantané)	5	400	Contrôle périodique 1 / an
Ammoniac	Ensemble des rejets des sècheurs du procédé émulsion	50 (moyenne mensuelle)	22,8	2500	Par bilan matière sur la base des quantités de NH ₄ OH injectées dans les AC (*)
	Ensemble des rejets des sècheurs du procédé suspension	50 (moyenne mensuelle)	5,1	180	

* : Modalités du bilan matière :

L'intégralité de l'ammoniaque (et plus généralement composés ammoniés) introduit dans les AC, doit être considéré comme se retrouvant en phase gazeuse sous forme d'ammoniac, dans les effluents canalisés des sècheurs.

Le bilan est réalisé de manière mensuelle au moins, et le rejet est moyenné selon le nombre d'heures de fonctionnement des sècheurs.

Ces informations sont tenues à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les autres émissions gazeuses canalisées, générées par :

- ✓ les pompes à vide « après » de chacun des deux procédés,
- ✓ le stripping des latex pour le procédé émulsion,
- ✓ le stripping continu à la vapeur du slurry pour le procédé suspension,
- ✓ le stripping des grumeaux pour le procédé émulsion,
- ✓ le stripping des eaux (visées à l'article 3.4.1.2 du Chapitre I du présent Titre comme devant faire l'objet d'un stripping à la vapeur),

sont intégralement collectées pour être traitées et recyclées (ou détruites) via le gazomètre et l'installation de récupération du monomère (RVC). Les effluents gazeux non recyclés du secteur RVC (notamment les incondensables) sont détruits par l'oxydateur haute température de la centrale à monomère (DCE).

2.1.1.b Dispositions spécifiques, relatives aux émissions gazeuses canalisées du procédé par EMULSION

Le procédé par émulsion engendre les émissions canalisées suivantes :

- Emissions **continues** provenant de fluides préalablement épurés par stripping sous vide :
 - ✓ événements des divers réservoirs de latex,
 - ✓ événements des tamis de latex,
 - ✓ sortie des sècheurs ;

- Emissions **discontinues** provenant des autoclaves, **après leur lavage à l'eau** :
 - ✓ événements du réseau d'aspiration mis en communication avec les autoclaves lors de leur ouverture,
 - ✓ événements des pompes à vide « avant ».

La totalité des rejets gazeux pollués canalisés émis à l'atmosphère dus à ce procédé doit respecter les normes de rejet définies ci-après :

Paramètres	Rejets	Flux moyen mensuel (en kg)	Flux maxi mensuel (en kg)	Flux spécifique moyen annuel	Modalité de l'auto-surveillance
CVM (Ensemble des émissions canalisées)	Continus	2480 (***)	4410	377 (grammes / tonne de PVC produit) (****)	Flux déterminé par bilan matière sur la base de mesures mensuelles (*)
	Discontinus	302	428	46 (grammes / tonne de PVC produit)	Flux déduit du nombre d'opérations d'aspiration des AC (**)

* : Le **bilan matière** est réalisé de la manière suivante. Soient :

- C_{latex} la teneur en CVM résiduel dans le latex en sortie d'autoclave (au moment de la vidange) (mesurée en mg de CVM / kg de latex sec)
- C_{fini} la teneur en CVM résiduel du PVC produit fini en bout de chaîne de production (en mg de CVM / kg de PVC sec)

Alors $C_{\text{canalisé}} = C_{\text{latex}} - C_{\text{fini}}$ est le flux de CVM émis sous forme canalisée continue, **par kg de PVC-e sec produit**.

En tout état de cause :

- C_{fini} doit être inférieure à **1 mg / kg de PVC-e sec**.

Les mesures de C_{latex} et C_{fini} sont réalisées à fréquence mensuelle, **pour chaque qualité de résine produite dans le mois considéré**. Les résultats sont conservés à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les analyses requises pour C_{fini} peuvent être celles réalisées au titre des contrôles qualité réalisés pour les clients.

Les valeurs $C_{\text{canalisé}}$ déterminées pour chaque qualité de résine, sont celles à utiliser dans le calcul des flux mensuel et moyen mensuel définis ci-après.

** : Soit a la concentration en CVM résiduel *avant* l'aspiration de l'AC (laquelle survient *après* la fin du batch de fabrication). Alors [a * (volume interne de l'AC)*(nombre de batches pendant la période considérée)] = flux de CVM « aspiration AC » (= flux des émissions canalisées discontinues).

*** : Le **flux mensuel** est la **somme** des flux par qualité de résine produite, compte tenu de la production de chaque résine au cours du mois considéré.

Le **flux moyen mensuel** est la **moyenne** annuelle sans pondération, de ces flux mensuels.

**** : Le **flux spécifique moyen annuel** est la moyenne de toutes les valeurs de $C_{\text{canalisé}}$ sur l'année, **pondérée** par le tonnage de production auquel correspond chaque valeur de $C_{\text{canalisé}}$.

2.1.1.c Dispositions spécifiques, relatives aux émissions gazeuses canalisées du procédé par SUSPENSION

Le procédé par suspension engendre les émissions gazeuses canalisées continues suivantes :

Emissions canalisées provenant :

- ✓ Des événements des réservoirs de slurry strippé et refroidi,
- ✓ Des événements des essoreuses,
- ✓ De la sortie des sècheurs ;

Ces émissions sont rejetées **directement** à l'atmosphère, sous forme canalisée, à la condition de respecter les valeurs limites ci-après définies.

	Flux moyen mensuel (en kg)	Flux maxi mensuel (en kg)	Flux spécifique moyen annuel	Modalité de l'auto-surveillance
Ensemble des émissions canalisées continues (*) de CVM	340	1100	16.5 (grammes / tonne)	Flux déterminé par bilan matière sur la base de mesures mensuelles (**)

La détermination du flux mensuel, et du flux spécifique moyen annuel, se fait selon les mêmes modalités que celles décrites pour le secteur PVC-e à l'article 2.1.1.b ci-dessus.

* : Le secteur P79 n'est pas à l'origine d'émissions canalisées discontinues.

** : Le **bilan matière** est réalisé de la manière suivante. Soient :

- C_{slurry} la teneur en CVM résiduel dans le slurry après son stripping à la vapeur, au moment de la vidange de la colonne de stripping (mesurée en mg de CVM / kg de slurry sec)
- C_{fini} la teneur en CVM résiduel du PVC produit fini en bout de chaîne de production (en mg de CVM / kg de PVC sec)
- C_{essorage} la teneur en CVM résiduel soustraite par les eaux d'essorage lors de l'opération d'essorage (par défaut, cette valeur peut être prise égale à 0.1 mg / kg de PVC sec).

Alors $C_{\text{canalisé}} = C_{\text{slurry}} - C_{\text{fini}} - C_{\text{essorage}}$ est le flux de CVM émis sous forme canalisée continue, par kg de PVC-s sec produit.

En tout état de cause :

- C_{slurry} doit être inférieure à **40 mg / kg de slurry sec.**
- C_{fini} doit être inférieure à **2 mg / kg de PVC-s sec.**

Les mesures de C_{slurry} et C_{fini} sont réalisées à fréquence au moins mensuelle, **et pour chaque qualité de résine produite dans le mois considéré.** Les résultats sont conservés à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les analyses requises pour C_{fini} peuvent être celles réalisées au titre des contrôles qualité réalisés pour les clients.

Les valeurs $C_{\text{canalisé}}$ déterminées pour chaque qualité de résine, sont celles à utiliser dans le calcul des flux mensuel et moyen mensuel définis ci-après.

Les définitions des :

- flux moyen mensuel
- flux mensuel
- flux spécifique moyen annuel

sont identiques à celles de l'article 2.1.1.b ci-avant.

2.1.2 Emissions diffuses

2.1.2.a Emissions diffuses spécifiques au secteur P79

Les opérations d'ouvertures des autoclaves du P79 et autres capacités contenant du CVM doivent être limitées au minimum possible et précédées dans tous les cas, d'une phase d'**assainissement** (extraction par le vide de la phase gaz polluée, et entraînement de la phase liquide résiduelle) ou d'un **lavage** (lavage à l'eau de l'intérieur de la capacité). Ces opérations d'assainissement ou de lavage doivent être dimensionnées pour permettre une concentration résiduelle en CVM dans l'atmosphère de l'appareil avant ouverture, aussi faible que techniquement possible.

L'exploitant doit tenir une comptabilité de ces opérations d'ouverture des AC du secteur P79 (avec leurs flux diffus associés), et la tenir à disposition de l'inspection des installations classées.

2.1.2.b Emissions diffuses communes aux deux procédés

Des dispositions doivent être prises pour minimiser dans toute la mesure du possible les émissions diffuses de monomère.

En particulier, un seul gazomètre est utilisé en tant que stockage tampon, l'autre gazomètre étant vide de chlorure de vinyle monomère et placé sous atmosphère inerte. Le gazomètre en fonctionnement est conçu de façon à limiter les émissions diffuses de chlorure de vinyle par l'intermédiaire d'un film d'huile sur le joint hydraulique.

Pour les deux procédés émulsion et suspension, les émissions diffuses générées notamment par les émissions des joints du gazomètre, par les opérations de maintenance, ou par la désorption du chlorure de vinyle des eaux des égouts, doivent respecter un rejet spécifique, **exprimé en moyenne annuelle**, inférieur à :

- 14 grammes de chlorure de vinyle par tonne de PVC produit fini pour le procédé émulsion (secteur P57) ;
- 20 grammes de chlorure de vinyle par tonne de PVC produit fini pour le procédé suspension (secteur P79).

2.1.3 Emissions fugitives pour les deux procédés

De plus, des dispositions doivent être prises pour minimiser dans toute la mesure du possible les émissions fugitives de monomère, dues aux pertes d'étanchéité des différents équipements.

A cet effet, un programme de suivi, de prévention et de maintenance du matériel est mis en place.

En outre, l'exploitant met en place les moyens adaptés (chromatographe, spectromètre de masse...) et nécessaires pour la surveillance **en continu** de l'atmosphère des installations des unités de fabrication du DCE et du PVC, afin de détecter très rapidement toute émission fugitive des installations.

Les émissions fugitives des installations de fabrication du PVC par les deux procédés doivent être estimées périodiquement (périodicité minimale de 5 ans). La méthodologie et les hypothèses de calcul prises doivent être explicitées précisément dans le rapport ; le calcul des émissions doit être réalisé par procédé dans toute la mesure du possible. Chacune de ces campagnes fait l'objet d'une communication à l'inspection des installations classées dès la finalisation de son rapport.

La prochaine estimation de ce type devra être réalisée au plus tard pour le 31 décembre 2010.

De plus, toute détection, quel que soit le contexte dans lequel elle s'inscrit, conduit systématiquement à la recherche de l'origine de la fuite et à sa réparation. Ces opérations font l'objet d'une traçabilité ; le cas échéant, l'exploitant utilise des détecteurs portatifs.

Article 2.2 : Emissions gazeuses EN MARCHE DEGRADEE

Les marches dégradées correspondent notamment aux phases d'indisponibilité ou de dysfonctionnement, des équipements de traitement des effluents gazeux générés par les unités de fabrication de PVC.

Aucun batch de polymérisation n'est lancé si l'OHT DCE et l'OHT POC sont indisponibles ou en dysfonctionnement au même moment. De même, aucun batch de polymérisation n'est lancé si l'installation de récupération du monomère (installation dite « RVC ») est indisponible.

Article 2.3 : Emissions gazeuses totales pour chaque procédé

PVC-Emulsion

La somme de toutes les émissions faisant l'objet de mesures ou d'estimations en application des dispositions du présent chapitre, et y compris celles correspondant aux marches dégradées, ne doit pas dépasser la valeur de :

500 g de CVM / tonne de PVC-e (sec) produit (en moyenne annuelle).

PVC-Suspension

La somme de toutes les émissions faisant l'objet de mesures ou d'estimations en application des dispositions du présent chapitre, et y compris celles correspondant aux marches dégradées, ne doit pas dépasser la valeur de :

45 g de CVM / tonne de PVC-s (sec) produit (en moyenne annuelle).

ARTICLE 3 : AUTOSURVEILLANCE

Sur demande de l'exploitant accompagnée de tous les éléments d'appréciation, ou de sa propre initiative, l'Inspection des installations classées pourra modifier les modalités et périodicités des contrôles et/ou la nature des paramètres recherchés au vu des résultats présentés.

3.1. Récapitulatif de l'autosurveillance et BILAN ANNUEL

L'autosurveillance requise au titre des émissions atmosphériques de CVM et NH₃ est **récapitulée dans le tableau ci-après** pour les deux procédés « émulsion » et « suspension ».

Chaque mois, l'exploitant établit le tonnage de PVC fabriqué selon chaque procédé (suspension et émulsion). **Ces données doivent apparaître clairement dans les bilans trimestriels et annuels définis ci-après.**

Mar che	Procé dé visé	Paramètre surveillé	Article du chapitre II	Modalité de l'autosurveillance	Conservation / transmission	Remarques
Normale	Les 2	Production de PVC-e et PVC-s	3.1	Relevé mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC	
		Campagne d'estimation des émissions fugitives de CVM	2.1.3	1 campagne / 5 ans au minimum, depuis le 31.12.2000	Adressé sans délai à IIC	La valeur doit être exprimée en grammes de CVM / tonne de PVC sec produit
		Interventions sur émissions fugitives	2.1.3	Traçage pour chaque intervention	Transmission trimestrielle à l'IIC	
		CVM dans le PVC produit fini	2.1.1.b et 2.1.1.c	Analyse sur échantillon de produit fini, 1 analyse / mois pour chaque qualité de PVC issu de chaque procédé	Transmission trimestrielle à l'IIC	Les analyses requises au titre de la qualité peuvent tenir lieu de mesure réglementaire
	P57	Ammoniac sortie sécheur émulsion	2.1.1.a	Flux estimé par bilan matière mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC	
		Emissions canalisées continues de CVM	2.1.1.b	Flux estimés par bilan matière mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC	La valeur doit être exprimée, à l'échelle annuelle, en grammes de CVM / tonne de PVC sec produit.
		Emissions canalisées discontinues de CVM	2.1.1.b	Comptage du nombre d'opérations d'aspiration d'AC	Transmission trimestrielle à l'IIC	La valeur doit être exprimée, à l'échelle annuelle, en grammes de CVM / tonne de PVC sec produit
		Ammoniac sortie sécheur suspension	2.1.1.a	Flux estimé par bilan matière mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC	
	P79	Emissions canalisées continues de CVM	2.1.1.c	Flux estimé par bilan matière mensuel	Transmission trimestrielle à l'IIC	La valeur doit être exprimée, à l'échelle annuelle, en grammes de CVM / tonne de PVC sec produit.
		Teneur en CVM dans le slurry dénométrisé	2.1.1.c	Mesure mensuelle sur échantillon	Transmission trimestrielle à l'IIC	
		Emissions diffuses de CVM : comptage des opérations d'ouverture des appareils	2.1.2	Comptabilisation des ouvertures des appareils et estimation de l'émission associée	Transmission trimestrielle à l'IIC	La valeur doit être exprimée, à l'échelle annuelle, en grammes de CVM / tonne de PVC sec produit

La forme de l'ensemble des bilans et transmissions à l'IIC doit *a minima* faire apparaître en face de chaque valeur mesurée, la valeur réglementaire correspondante.

En plus de la transmission trimestrielle des données, l'exploitant en établit un bilan annuel. Chaque bilan annuel, établi pour le 31 mai de chaque année un bilan pour l'année précédente, synthétise l'ensemble des informations décrites dans le tableau ci-avant, et est obligatoirement accompagné d'un commentaire sur les éventuelles améliorations et leurs motifs, et / ou sur les éventuelles dégradations des émissions et leurs motifs. Ce bilan est alors adressé à l'inspection des installations classées.

Chaque bilan annuel comprend obligatoirement un volet relatif à l'évolution du rejet spécifique du CVM à la tonne de PVC fabriquée pour chaque procédé.

3.2. Références analytiques

Les mesures et analyses pratiquées sont conformes à celles définies par les normes françaises ou européennes en vigueur.

Pour les polluants ne faisant l'objet d'aucune méthode de référence, la procédure retenue, pour le prélèvement notamment, doit au moins permettre une représentation statistique de l'évolution du paramètre.

3.3. Surveillance des effets sur l'environnement

L'exploitant doit assurer une surveillance de la qualité de l'air ou des retombées sur les paramètres :

3.3.1. NOx et SO2

L'exploitant peut être dispensé de cette obligation s'il participe à un réseau de mesure de la qualité de l'air comportant des mesures des polluants concernés.

Dans la mesure où cette possibilité ne serait pas retenue, les modalités de cette surveillance seront définies dans une procédure soumise pour avis à l'inspecteur des installations classées.

Les données correspondantes seront alors transmises mensuellement à l'inspecteur des installations classées ou avec l'accord de celui-ci à un organisme mandaté par l'exploitant pour assurer cette centralisation.

TITRE 3 – B

**DISPOSITIONS PARTICULIERES DE PREVENTION DES RISQUES
ACCIDENTELS, APPLICABLES AUX INSTALLATIONS DE
POLYMERISATION DU SECTEUR PVC (secteurs P57 et P79)**

ARTICLE 1 : CONCEPTION

Dispositions communes aux secteurs P57 et P79

Le matériel électrique situé dans des bâtiments et ateliers ou locaux dans lesquels des atmosphères explosives peuvent être présentes et qui ne serait pas compatible avec celles-ci doit être installé en mettant en œuvre d'autres modes de protection (par exemple murs pleins et étanches avec liaison par sas).

L'exploitation d'appareils de types pompes et compresseurs mettant en mouvement des fluides toxiques et / ou inflammables doit être menée pour minimiser les émissions toxiques ou inflammables vis-à-vis de l'extérieur.

La cinétique de montée en pression et/ou la nature physique des produits à évacuer (monophasique, biphasique voire triphasique) doivent être pris en compte pour définir les caractéristiques des dispositifs de sécurité à mettre en place. L'organe de sûreté, s'il permet l'écoulement des gaz, doit être muni d'une gaine étanche assurant l'évacuation éventuelle du gaz jusqu'en un point où il cesse d'être dangereux.

Chaque autoclave de polymérisation est équipé *a minima* d'un disque de rupture et d'une soupape de sécurité.

Toutes dispositions doivent être prises pour pallier tout encrassement éventuel des circuits d'évacuation des gaz, notamment en cas de surpression.

Prescriptions supplémentaires applicables aux ateliers de polymérisation du secteur P79

Pour les 3 lignes de polymérisation du secteur P79, les valeurs limites des paramètres critiques pour la sécurité, déterminés conformément aux dispositions du système de gestion de la sécurité, doivent déclencher la mise en sécurité des installations selon une **chaîne à sécurité positive**.

En outre l'AC de 140 m³ correspondant à la ligne de polymérisation n° 2 du secteur P79, doit être muni au minimum de **deux** ensembles « disque de rupture + soupape » indépendants ; chacun de ces deux ensembles doit être capable d'évacuer à lui seul 100% du débit en cas d'incident sur l' AC.

ARTICLE 2 : TUYAUTERIES

Les circuits de transport et de distribution primaires renfermant des fluides inflammables ou toxiques doivent être dotés d'organes de sectionnement (aval et / ou amont).

Les liaisons situées en phase liquide, de la liaison stockage monomère à la fabrication, doivent être munies de vannes de sécurité feu, commandables à distance et à sécurité positive.

Ces organes de sectionnement et vannes doivent permettre un sectionnement rapide du tronçon de canalisation correspondant, notamment en cas de fuite ou d'incendie.

Les arrivées de fluides doivent être munies de dispositifs appropriés (gardes hydrauliques, clapets anti-retour, ...) empêchant d'éventuels retours risquant de compromettre la sécurité des installations.

ARTICLE 3 : PRÉVENTION DES RISQUES D'EMBALLEMENT DE LA RÉACTION DE POLYMÉRISATION

Dispositions communes aux secteurs P57 et P79

L'injection de l'inhibiteur doit être conçue de façon à assurer une inhibition efficace et rapide du milieu réactionnel par interruption brutale de la réaction de polymérisation.

La conduite des cycles de polymérisation doit être contrôlée en continu. Des séquences appropriées doivent permettre soit de rendre possible le contrôle manuel des cycles de polymérisation et l'arrêt des processus, soit l'inhibition des réactions de polymérisation et, d'une manière générale, la mise des installations dans une configuration garantissant la sécurité des installations.

La production de fluide de réfrigération ou sa réserve doit être dimensionnée pour minimiser la fréquence des inhibitions.

Les dispositifs assurant l'inhibition de la réaction doivent être munis d'une commande volontaire. En outre, l'injection doit pouvoir être assurée sans force motrice extérieure. Les réservoirs renfermant l'inhibiteur doivent être, en permanence, prêts à l'emploi. Les équipements permettant l'inhibition de la réaction doivent facilement être accessibles et être maintenus en état de fonctionnement ; en particulier, le remplissage et l'état de fonctionnement des réservoirs d'inhibiteur font l'objet d'une vérification avant chaque opération de polymérisation.

Gestion de l'inhibition : dispositions communes aux secteurs P57 et P79

Pour chaque paramètre faisant l'objet, au titre du système de gestion de la sécurité, d'une valeur seuil au-delà de laquelle l'inhibition de l'AC est **obligatoire**, la gestion de l'injection de l'inhibiteur doit être réalisée par un automate à sécurité positive et non pas seulement par les opérateurs.

A partir du moment où une valeur seuil au moins est dépassée, les opérateurs ne doivent pas pouvoir entraver l'inhibition.

En revanche, ***avant*** le dépassement des valeurs « seuils » définies ci avant, l'injection de l'inhibiteur doit pouvoir être déclenchée manuellement par les opérateurs (*par exemple, dans le cas où serait détectée une dérive des paramètres de la polymérisation qui ne pourrait être rattrapée et conduirait inévitablement au dépassement desdites valeurs seuils*).

ARTICLE 4 : VENTILATION ET CONTROLE DE LA TENEUR EN VC

4.1 Ventilation des ateliers

Les parties d'ateliers de polymérisation et de récupération de chlorure de vinyle contenant du monomère **situées dans des bâtiments** doivent être largement ventilées et maintenues en dépression.

4.2 Ventilation des salles de contrôles

Les salles de contrôle situées à proximité immédiate des ateliers doivent être maintenues en surpression en permanence, et ventilées indépendamment des ateliers et chantiers de fabrication.

Les prises d'air sont éloignées des points de rejets potentiels de chlorure de vinyle et possèdent un dispositif permettant soit d'arrêter les ventilateurs, soit de fermer les ouvertures d'aspiration d'air extérieur.

4.3 Contrôle de la teneur en VC dans les ateliers

Le contrôle de la teneur en VC dans les ateliers fermés, doit être assuré en continu, ou par séquences rapprochées, par un ensemble de sondes fixes. Les mesures réalisées par ces sondes sont enregistrées et déclenchent une alarme en cas de dépassement de la concentration prescrite par les textes en vigueur relatifs à l'hygiène et à la protection des travailleurs.

En plus des détecteurs fixes, le personnel dispose de détecteurs portatifs maintenus en parfait état de fonctionnement et accessibles en toute circonstance.

ARTICLE 5 : RÈGLES APPLICABLES AUX STOCKAGES ET L'EMPLOI DE LIQUIDES TOXIQUES ET INFLAMMABLES

Les réservoirs de stockage de liquides toxiques et inflammables alimentant l'installation doivent être inertés et les évènements reliés en permanence à une installation de destruction en service.

L'exploitant doit disposer en permanence, à proximité immédiate du lieu d'utilisation, d'une quantité suffisante de produit permettant la destruction et le traitement de ces liquides. La mise en œuvre de cette disposition doit être possible sans utilisation d'énergie extérieure, ou par une source d'énergie secourue.

ANNEXE IV

Unité	Repère annexe 2	Descriptif des installations ou du bâtiment	Rubriques	Régime de l'ensemble du site de Tavaux pour chaque rubrique	Prescriptions particulières applicables aux installations
Fabrication PVC et stockages associés	B - C	Unité de fabrication de PVC se composant de 2 ateliers. • Par procédé « <i>émulsion</i> » à hauteur de 75 000 tonnes / an dans le chantier dit « P57 » • Par procédé « <i>suspension</i> » à hauteur de 235 000 tonnes / an dans le chantier dit « P79 », comprenant 3 autoclaves : 2 AC de 120 m³, et 1 AC de 140 m³ Soit une capacité totale de production de 310 000 tonnes / an. Capacité nominale de fabrication de 900 t / jour pouvant être portée à un maximum de 1 000 tonnes / jour.	2660-1	A	AP du 6 février 1961, du 18 juin 1964, n°624 du 12 juillet 1989, n°1056 du 21 octobre 1994
		Emploi de produits dangereux pour l'environnement et très toxiques pour le milieu aquatique, la quantité présente étant de 52 tonnes dont : • 38.5 tonnes d'ammoniaque en concentration inférieure à 35% • de l'iode	1172-3	DC	
		Emploi et stockage de X16, produit liquide très toxique, la quantité présente étant de 20 tonnes	1111-2-a	AS	
		Emploi et stockage de produits comburants, la quantité présente étant de 12 tonnes	1200-2-c	D	
		Fabrication de peroxydes organiques de groupe de risques Gr2, la quantité présente étant de 250 kg	1211-2	A	
		Emploi de peroxydes organiques du groupe de risques Gr2, la quantité présente étant de 25 tonnes	1212-1	AS	
		Emploi de liquides inflammables de catégories B et C, la quantité équivalente présente étant de 2.8 tonnes (<i>DEHA (inhibiteur) + éthanol (nettoyage)</i>)	1433-B-b	DC	
		Gazomètre renfermant du chlorure de vinyle monomère à pression légèrement supérieure à la pression atmosphérique, en quantité totale maximale de 10 tonnes (2000 m3, n° V007)	1411-2-b	A	
		Stockage de gaz inflammables liquéfiés, la quantité présente étant de 1515 tonnes : • Chlorure de vinyle monomère : 1660 m³ en 1 sphère de volume 1500 m3, et 1 réservoir de 100 m3 soit un total de 1515 tonnes de CVM • Propane : 5.5 m³ soit 3.2 tonnes de propane	1412-1	AS	
		D			

Unité	Repère annexe 2	Descriptif des installations ou du bâtiment	Rubriques	Régime de l'ensemble du site de Tavaux pour chaque rubrique	Prescriptions particulières applicables aux installations
Installation de récupération du monomère dite « RVC »	K	Installations de compression de gaz ininflammable et non toxique (fréon R507), la puissance absorbée étant de $2 \times 75 = 150$ kW.	2920-2-b	D	
		Installations de compression de gaz inflammable (CVM), la puissance absorbée étant de $4 \times 250 = 1000$ kW.	2920-1-a	A	
		Installation de compression d'air ou de R22 d'une puissance totale de 4600 kW	2920-2-a	A	
Stockage PVC	B-C	Stockage de PVC de 28 500 m³ dont : • 14 500 m³ en silos et • 14 000 m³ en big bags et autres conteneurs souples.	2662-a	A	/
Refroidissement du PVC		Installation de refroidissement par pulvérisation d'eau dans un flux d'air : ensemble de deux tours de refroidissement dénommé « TRG PVC » d'une puissance totale de 26 050 kW, l'installation n'étant pas de type « circuit primaire fermé ».	2921-1-a	A	/