



Liberté Égalité Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Angerville la Campagne, le 12 mai 2006



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

Groupe de subdivisions de l'Eure

Rue de Melleville

27930 ANGERVILLE LA CAMPAGNE

Téléphone : 02 32 23 45 70

Télécopie : 02 32 23 45 99

Affaire suivie par Nathalie VISTE

Mél : drir-haute-normandie@industrie.gouv.fr

GSEV.2006.05.599 .NV.CP.E1.doc

DEPARTEMENT DE L'EURE

Société ASHLAND AVEBENE - Saint Pierre la Garenne

**Demande d'autorisation d'extension des activités du site
Examen du bilan de fonctionnement**

Rapport de l'inspection des installations classées

Par pétition en date du 9 août 2004 complétée le 24 octobre 2005, la société ASHLAND AVEBENE a sollicité de monsieur le préfet de l'Eure l'autorisation d'étendre les activités de son site de Saint-Pierre-la-Garenne.

L'extension porte sur :

- la mise en service d'un réacteur supplémentaire de 10 000 litres dans l'atelier de synthèse des résines en vue de l'augmentation de la capacité de production de cet atelier de 41 t/j à 50 t/j,
- l'installation de silos supplémentaires pour le stockage du sable afin de libérer les alvéoles de stockage actuelles,
- l'implantation dans l'atelier d'enrobage de sable d'un atelier de fabrication d'enduits à l'eau en lieu et place des alvéoles de sables actuelles,
- l'installation de deux cuves d'acide de 25 m³ en lieu et place de la cuve de fuel lourd,
- la modification du stockage d'alcool furfurylique. Le stockage actuellement constitué de deux cuves de stockage de 28 m³ en zone AC sera remplacé par une cuve de 60 m³ en zone AG,
- le déplacement des cuves de méthanol et de méthacrylate de méthyl de la zone de stockage AF vers la zone de stockage AH,
- le remplacement d'une partie du stockage en fûts de DMEA par un stockage vrac enterré de 45 m³,
- l'éthanol actuellement stocké en fûts sur la zone T sera stocké dans une cuve de 20 m³ en zone AG.



Ministère de l'Écologie
et du Développement Durable



La société ASHLAND AVEBENE est soumise à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié. Le dernier arrêté préfectoral avec enquête publique date du 25 mai 1994. En conséquence, en application de cet arrêté ministériel, la société ASHLAND AVEBENE était tenue de remettre ce bilan de fonctionnement avant le 31 décembre 2004. Celui-ci ayant été inclus dans le dossier déposé en préfecture en août 2004, le présent rapport contient également l'examen de ce bilan.

Le site de Saint-Pierre-la-Garenne de la société ASHLAND AVEBENE est actuellement classé SEVESO AS par la règle du cumul notamment pour les stockages de produits inflammables et toxiques.

I - PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

I - 1 Le demandeur

La société AVEBENE a acquis le site du Goulet en 1949 et a obtenu par arrêté préfectoral du 28 juin 1950, l'autorisation d'exploiter « une usine de produits chimiques à usage métallique » qui s'est axée principalement sur les liants pour sables de fonderie. Ce site était précédemment occupé par la société GEERAERT et MATTHYS qui fabriquait des produits chimiques à usage de la métallurgie. A cette époque le site ne comprenait que les bâtiments K, L et B.

En 1963, l'atelier de sable enrobé a été créé en association avec la société BAKELITE. Cette activité est aujourd'hui en croissance après une forte décroissance jusqu'en 1994.

En 1967, la société ASHLAND AVEBENE a été créée, filiale de ASHLAND OIL et AVEBENE. L'atelier résine a été construit en 1973. L'activité de synthèse de résines s'est alors fortement développée jusqu'en 1990.

Aujourd'hui, la société ASHLAND AVEBENE est une Joint-Venture des sociétés ASHLAND CHEMICAL CO et SUD CHEMIE FRANCE.

La société possède désormais en France deux établissements l'un à Pons (17), et l'autre à Saint-Pierre-la-Garenne (au lieu-dit le Goulet) (27).

Le siège social a été transféré de Villennes sur Seine (78) à Saint-Pierre-la-Garenne en 2005.

Le site du Goulet emploie 72 personnes. Cet effectif augmentera légèrement (environ 5 personnes) avec la mise en place des projets.

En raison de l'accroissement de la capacité de production et de l'introduction sur le site de fabrications de longue durée (24h), il est prévu de travailler en trois équipes postées (3 x 8), donc 24h/24 5 jours par semaine, du lundi 5h au samedi 5h.

En 2003, l'usine du Goulet a notamment produit 6324 tonnes de résines, 107 tonnes d'émulsions, 4473 tonnes de sable enrobé.

Le site dispose également d'une activité de négoce de filtres céramiques réfractaires, masselottes réfractaires, ferroalliages et autres divers réfractaires. En 2003, cette activité s'est élevée à 1100 t/an.

I - 2 Le site d'implantation (cf. plan de localisation en annexe 1)

Le site est localisé au « lieu-dit le Goulet » en limite de la commune de Saint Pierre la Garenne, en zone UZ du plan local d'urbanisme (zone d'activités industrielles, artisanales ou tertiaires). L'établissement est propriétaire d'un terrain de 3,35 ha dont 2 ha de surfaces étanches (bâtiments, voiries...).

Le site est bordé à l'Est par la voie ferrée Paris Rouen (150 à 200 trains par jour), puis par un bras mort de la Seine, à l'Ouest par le chemin départemental CD 515 et au-delà par des zones herbagées et des habitations, au Sud Est par l'usine FENEC et au Nord Ouest par des terres herbagées.

Le site est implanté dans un couloir orienté Est/ouest formé par la vallée de la Seine qui a une altitude moyenne de 14 mètres. Le site est construit à une altitude moyenne de 22 mètres à une distance de 200 mètres environ du bras mort (ancien chenal) et à une distance de 350 mètres de la Seine.

L'écoulement des eaux souterraines présente deux directions caractéristiques. La première composante est dirigée perpendiculairement à la Seine, des coteaux vers la vallée. La deuxième est de direction parallèle à la Seine vers l'aval. Au droit du site la surface libre de la nappe se trouve à environ 10 m NGF. La nappe de la craie est en communication directe avec la nappe alluviale car il n'y a aucune couche imperméable qui les sépare.

Le site est implanté en dehors des périmètres de protection des captages d'eau potable.

L'usine n'entre pas dans le périmètre de protection d'une ZNIEFF. Elle est toutefois implantée à 500 mètres d'une ZNIEFF de type II : Le Vallon de Saint-Ouen dont l'intérêt principal est écologique. Les autres ZNIEFF sont situées à plus de 1 km du site.

Le site n'entre pas dans le périmètre d'un site Natura 2000, le plus proche étant situé à plus de 3 km.

Le site n'entre pas dans le périmètre de protection de monuments historiques classés.

La première habitation se situe à 60 m des limites de propriété, au Sud Est.

L'accès au site se fait par le CD 515 sur lequel sont situées les deux entrées du site.

I - 3 Les caractéristiques des installations actuelles et du projet

I - 3 - 1 Description des bâtiments

Le site comporte les bâtiments suivants (cf. plan du site en Annexe 2) :

Repère bâtiment	Activités actuelles
A - C	Bureaux et siège social
B	Laboratoire, Service Maintenance, locaux sociaux
D	Atelier Sablor d'une superficie de 2130 m ² construit en structure métallique avec bardage métallique et toiture fibrociment
K	Atelier Emulsions-Mélanges, local de stockage de matières inflammables et de produits sensibles au froid, d'une superficie de 781 m ² divisé en deux zones séparées par une cloison en parpaings, sur une structure métallique et toiture en bac acier.
L	Stockage de fûts vides, de paraformaldéhyde, de peroxydes organiques et de produits craignant le gel. Bâtiment, d'une superficie de 576 m ² , divisé en trois, construit avec une ossature et structure métallique, toiture en tuiles.
MNPQR	Ensemble de bâtiments contigus : Chaufferie, Stockage MDI, Atelier Résines. D'une superficie de 572 m ² , bâtiment construit avec ossature et structure métallique avec bardage métallique

Outre ces bâtiments, il existe des :

- stockages en réservoirs fixes et aériens contenant des matières dangereuses (repères AC, AD, AF, AG et AH),
- stockages de matières dangereuses en emballages mobiles (fûts ou conteneurs) (repères S, T, U, V).

Ces équipements sont complétés par deux quais de chargement (X), un parking poids lourds (Z) et par des stockages d'emballages vides (Zone W) et de palettes.

L'usine comprend deux secteurs de fabrication :

- résines et émulsions,

- enrobage de sables.

I - 3 - 2 Les stockages vrac

Zone de stockage	Nature du produit	N° de la cuve et quantité
AC	Phénol	50 t (n°39)
AC	Produits finis	28 m ³ (n°33)
AC	Produits finis	(n°34)
AC	Produits finis	28 m ³ (n°35)
AC	Formurée	40 t (n°36)
AC	Acide sulfurique	27 t (n°37)
AC	Acide phosphorique	25 t (n°38)
AD	Acide xylène sulfonique	30 m ³ (n°27)
AD	Eaux résiduelles (Précondensats)	30 t (n°28)
AD	Acide xylène sulfonique dilué	30 m ³ (n°29)
AD	Phénol	30 t (n°30)
AD	Oléum	35 t (n°32)
AH (après modification)	Méthanol	30 m ³ (n°99)
AH (après modification)	Méthacrylate de méthyle	28 m ³ (n°100)
AG	Fuel domestique	20 m ³ (n°8)
AG	Acide toluène sulfonique	25 m ³ (n°9a)
AG	Acide xylène sulfonique	25 m ³ (n°9b)
AG	Solvant aromatique	60 m ³ (n°10)
AG	Solvant aromatique	20 m ³ (n°11a)
AG	Ethanol	20 m ³ (n°11b)
AG	Solvant aromatique	20 m ³ (n°11c)
AG	Ester aromatique	30 m ³ (n°12a)
AG	Ester aliphatique	30 m ³ (n°12b)
AG	Xylène	30 m ³ (n°14a)
AG	N-butanol	30 m ³ (n°14b)
AG	Alcool isopropylique	60 m ³ (n°15)
AG	Enerthène	20 m ³ (n°16a)
AG	Tall Oil	20 m ³ (n°16b)
AG	Résine Epoxy DER 331	20 m ³ (n°16c)
AG	Alcool furfurylique	60 m ³ (n°17)
AG	Base 1000	20 m ³ (n°18a)
AG	UF26	20 m ³ (n°18b)
AG	Sirop phénolique	20 m ³ (n°18c)
Bâtiment P	MDI	2x32 t (n°40 et 41)
	DMEA	45 m ³
R	Lessive de potasse caustique	30 m ³

I - 3 - 3 Les stockages de produits conditionnés

La zone V est constituée d'un stockage de fûts de diméthyléthylamine (DMEA), de diméthylisopropylamine et triéthylamine. Le volume maximal susceptible d'être stocké, avant modification est de 81,3 m³. Ce stockage est disposé dans une cage métallique équipée d'un dispositif d'aspersion. L'exploitant prévoit de remplacer une partie de ce stockage en fûts par une cuve de 45 m³ disposée en fosse et alimentant l'atelier de reconditionnement de la DMEA.

Le bâtiment L4 abrite le stockage de peroxydes organiques et des préparations en contenant. Le bâtiment L4 est séparé du reste du bâtiment L par des murs coupe feu.

Le zone S-T-U est une zone de produits conditionnés (matières premières, produits finis, produits en attente de vérification). Les fûts et GRV de produits inflammables sont disposés dans un palettier sur la zone T. Le reste du stockage se fait généralement sur un ou deux niveaux.

I - 3 - 4 La fabrication de résines (atelier "résines" (Bâtiment Q))

La capacité de production actuellement autorisée est de 41 t/j. Elle sera portée après extension à 50 t/j.

Le site produit différents types de résines :

- **résines à base phénolique** : procédé discontinu de synthèse de résine formo-phénolique. La synthèse est effectuée par condensation de phénol et de formol en contrôlant la température avec une catalyse de type acide ou alcaline en fonction du type de produit souhaité. La réaction est effectuée sous pression atmosphérique ou sous léger vide. L'eau contenant du phénol produite par la polycondensation est éliminée par distillation. Ces résines sont mises en œuvre par les clients en les combinant à un isocyanate (MDI ou TDI) avec un catalyseur de type amine (phényl propyl pyridine ou DMEA) pour obtenir des résines polyuréthane.

Sur le site de Saint-Pierre-la-Garenne, les fabrications se limitent à la synthèse du polyol, à la formulation des produits à base de MDI et à la formulation des catalyseurs.

- **résines furaniques** : procédé discontinu. La synthèse est effectuée par addition d'alcool furfurylique sur du formol en milieu acide, puis condensation en polymère furanique. La réaction est effectuée à pression atmosphérique ou sous léger vide. L'eau contenant de l'alcool furfurylique produite par la polycondensation est éliminée par distillation sous vide.
- **résines acryliques** : procédé discontinu. La fabrication est effectuée sous pression atmosphérique par action de TDI ou MDI sur un polyol pour obtenir un polyuréthane modifié, la résine étant ensuite neutralisée avec un polyol acrylique, puis diluée dans des solvants éventuellement acryliques, polyesters ou époxy.

Actuellement la synthèse se fait soit dans un réacteur de 10 000 litres, la résine de base obtenue est ensuite dirigée vers une cuve de dilution de 25 700 litres ; soit dans un réacteur de 3000 litres.

L'atelier dispose également d'un réacteur de 500 litres servant d'unité pilote.

Dans le cadre du projet, un nouveau réacteur de 10 000 litres sera implanté dans l'atelier, ainsi qu'une nouvelle cuve de dilution de 20 m³.

Les réacteurs sont reliés à un catch tank. Cette installation est destinée à collecter les mises à l'air des réacteurs et les écoulements qui pourraient survenir lors de la rupture des disques d'éclatement protégeant les réacteurs.

Dans l'atelier résine, est également réalisée la sulfonation du xylène pour la synthèse de l'acide xylène sulfonique. Cet acide est utilisé comme catalyseur dans la mise en œuvre des résines phénoliques ou furaniques. La synthèse est effectuée par action d'oléum sur du xylène. La production est actuellement d'environ 300 tonnes par an et le stock de 80 tonnes.

La société ASHLAND AVEBENE a envisagé d'augmenter la capacité de production d'acide xylène sulfonique en implantant une nouvelle unité. La synthèse se serait faite à partir de xylène et d'acide sulfurique ; ce qui aurait permis de ne plus utiliser d'oléum, qui aurait été remplacé par l'acide sulfurique à 96 %. L'exploitant a toutefois indiqué que la conjoncture économique ne permet pas actuellement de développer ce projet.

Dans l'atelier résines sont également fabriqués des durcisseurs à raison de 250 tonnes par mois à partir de MDI, de solvants et de divers additifs. Cette fabrication est réalisée par mélange dans une cuve de 12 m³.

I - 3 - 5 Ateliers « Emulsions »

Dans l'atelier "Emulsions" sont réalisées les fabrications suivantes :

- fabrication d'additif pour fonderie, par mélange à chaud d'acide, de nitrate d'ammonium et d'eau puis ajout à froid de liquides inflammables,
- fabrication d'agglomérants pour fonderie, par mélange de résines furaniques ou phénoliques avec des additifs,
- fabrication de catalyseurs :
 - ▮ par mélange à froid de solvants aromatiques lourds avec des amines cycliques,
 - ▮ par mélange d'urée, d'ammonium et d'eau,
 - ▮ par mélange d'acide xylène sulfonique, d'acide sulfurique et d'acide phosphorique, d'eau et de solvants.
- fabrication à froid de diluants par mélange d'alcool isopropylique, de méthanol et de white spirit.
- fabrication de produits divers tels que des agents de démoulage,
- dilution d'hexaméthylène tétramine par mise en solution d'hexaméthylène tétramine pulvérulent.

Dans l'atelier émulsions, les vapeurs et les poussières inflammables dégagées lors des phases de chargement et de mélange sont aspirées par un dispositif constitué d'un réseau de tuyauteries et d'un ventilateur rejetant en façade du bâtiment.

I - 3 - 6 Atelier « Sablor »

La capacité de production est de 1600 t/mois de sable enrobé. Le sable est stocké dans un silo et dans deux compartiments du bâtiment D.

Le sable est ensuite enrobé de résines dans deux machines (Maxei et Barber Greene).

Les effluents gazeux émis lors des phases de chauffage du sable et d'introduction de résines sont captés et traités dans une unité de lavage des gaz à l'eau. Le flux gazeux est ensuite aspergé par une solution d'ECOSORB afin de supprimer les odeurs.

Dans le cadre du projet, le stockage de sable situé dans le bâtiment va être déplacé dans trois silos de stockage de 60 m³ près des machines d'enrobage de l'atelier.

I - 3 - 7 Autres activités

- **Reconditionnement de DMEA** : cette opération est réalisée à l'arrière du bâtiment L et consiste à transférer la DMEA dans des bidons de 8 kg. Une tour de lavage collecte et traite les effluents gazeux.

Dans le cadre du projet, le stockage de la DMEA actuellement en fûts sera remplacé par une cuve enterrée de 30 tonnes. L'alimentation directe de l'installation de reconditionnement permettra d'éviter les effluents émis lors de la vidange des fûts.

- Fabrication d'enduits à l'eau :

Dans le cadre du projet, la société ASHLAND AVEBENE envisage d'installer, dans le bâtiment D, un atelier de production d'enduits réfractaires à l'eau. Cet atelier sera disposé à la place du stockage de sable actuellement dans l'atelier. Cette fabrication consiste à mélanger dans de l'eau, des liants, des dispersants, des mouillants et des biocides.

La capacité de production sera de 80 t/j.

I - 3 - 8 Utilités

L'établissement est équipé d'une installation de coïncinération permettant la production de vapeur qui est constituée d'un avant foyer incinérateur permettant d'incinérer des sous-produits de fabrication de l'atelier "Résines" (eaux résiduelles phénolées). Cette chaudière a une puissance de 1,4 MW, le combustible utilisé est du gaz. Elle permet actuellement la destruction de 200 t/an d'eaux phénolées.

Dans le cadre du projet, la destruction d'eaux phénolées sera de 300 t/an.

Deux aéroréfrigérants sont installés sur les circuits de refroidissement de l'atelier résine et de l'atelier Sablor.

I - 3 - 9 Classement des activités dans la nomenclature des installations classées

Après extension, les activités du site seront soumises à autorisation selon les rubriques de la nomenclature précisées dans le tableau ci-dessous.

Rubrique	Alinéa	AS,A , D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
167	c	A	Déchets industriels provenant d'installations classées (installation d'élimination de) Incineration	--	--	--	300	t/an
1111	2-b	A	Très toxiques liquides (emploi ou stockage de substances et préparations) - acide fluorhydrique : 120 kg en zone T - oxychlorure de phosphore : 1,5 t dans le bâtiment K	Quantité totale susceptible d'être présente	$0,25 < Q < 20$	t	1,62	t
1131	2-b	A	Toxiques liquides (emploi ou stockage de substances et préparations) - Phénol : 50 t dans la cuve 39 en zone AC - Phénol : 30 t dans la cuve 30 en zone AD - Eaux résiduelles (condensats) : 30t dans la cuve 28 en zone AD - Formurée : 40 t dans la cuve 36 en zone AC - Furfural : 7t conditionnées en zone T - Acrylates : 17 t conditionnées en zone T et/ou U - Silanes : 2t conditionnées en zone T	Quantité totale susceptible d'être présente	$10 < Q < 200$	t	176	t
1140	2	A	Formaldéhyde de concentration supérieure ou égale à 90% (emploi ou stockage de) 49 t stockées en big bags dans le bâtiment L2	Quantité totale susceptible d'être présente	$5 < Q < 50$	t	49	t
1158	2	A	Diisocyanate de diphenylméthane (MDI) (emploi ou stockage) - 2 cuves de 32 t dans le bâtiment P - 20 tonnes conditionnées en zone T* - 111 tonnes de produits finis à base de MDI conditionnés en zone S * Cette quantité peut être portée à 100 t sans que la quantité totale de MDI stockée sur le site ne dépasse 195 t.	Quantité totale susceptible d'être présente	$2 < Q < 200$	t	195	t
1212	5-a	A	Peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S3 (emploi et stockage) - 12,5 t de produits conditionnés dans le bâtiment L4	Quantité totale susceptible d'être présente	$2 < Q < 50$	t	12,5	t
1432	2-a	A	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés) Stockages vrac : - 2 réservoirs de produits finis furanniques de 28 m ³ en zone AC - 2 réservoirs de 30 m ³ + 1 réservoir de 25	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	$Q > 100$	m ³	457	m ³

Rubrique	Alinéa	AS,A , D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
			m ³ d'acide xylène sulfonique en zone AD - 1 cuve de précondensats de 30 m ³ en zone AD - 1 cuve de fuel de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve de solvant aromatique de 60 m ³ en zone AG - 1 cuve d'ester aromatique de 30 m ³ en zone AG - 1 cuve d'ester aliphatique de 30 m ³ en zone AG - 1 cuve d'étherthène de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve de tall oil de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve DER 331 de 20 m ³ en zone AG - 2 cuves de solvant aromatique de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve d'éthanol de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve de xylène de 30 m ³ en zone AG - 1 cuve n-butanol de 30 m ³ en zone AG - 1 cuve d'alcool isopropylique de 60 m ³ en zone AG - 1 cuve de base 1000 de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve d'UF 26 de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve de sirop phénolique de 20 m ³ en zone AG - 1 cuve d'alcool furfurylique de 60 m ³ en zone AG - 1 cuve de méthanol de 30 m ³ en zone AH - 1 cuve de méthacrylate de méthyle de 30 m ³ en zone AH - 1 cuve de DMEA de 45 m ³ Stockages conditionnés : - 23,8 m ³ de DMEA (ou produits s'en rapprochant) en zone V - 361 m ³ sur les zones T et U - 2 m ³ dans le bâtiment L - 2,15 m ³ dans le bâtiment K2 - 0,63 m ³ dans le bâtiment K1 - 0,09 m ³ dans le bâtiment Q					
1433	A-a	A	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi) : Installation de mélange à froid	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	Q>50	t	151	t
1434	1-a	A	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution)	Débit maximum équivalent de l'installation	D>20	m ³ /h	32	m ³ /h
1450	2-a	A	Solides facilement inflammables (emploi ou stockage) 30 t d'hexaméthylène tétramine en zone U	Quantité totale susceptible d'être présente	Q>1	t	30	t
1820	2	A	Substances et préparations dégageant des gaz toxiques au contact avec l'eau 55 t de ferroalliages dans le bâtiment D	Quantité totale susceptible d'être présente	50<Q<200	t	55	t
2515	1	A	Mélange de produits minéraux	Puissance installée de l'ensemble des machines fixes	P>200	kW	260	kW
2660	1	A	Résines (fabrication)	Capacité de production	C>1	t/j	50	t/j
2662	a	A	Résines (stockage) - 3 cuves de 28 m ³ en zone AC - 1 cuve de 23 m ³ en zone P - 1 cuve de 27 m ³ en zone R - 739 m ³ conditionnés en zones S, T, U - 100 m ³ conditionnés dans les bâtiments K2, K3 et L3 - 340 m ³ de résines solides dans le bâtiment D	Quantité totale susceptible d'être présente	Q>1000	m ³	1313	m ³
2921	1	A	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de)	Puissance thermique évacuée	P>2000	kW	5000	kW
1150	10-c	D	Diisocyanate de toluylène	Quantité totale	0,5<Q<10	t	4	t

Rubrique	Alinéa	AS, A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
			(fûts métalliques de 220 l dans le local K2)	susceptible d'être présente				
1175	2	D	Organohalogénés (emploi de liquides) pour la mise en solution, l'extraction	Quantité totale susceptible d'être présente	200<Q<1500	l	1400	l
1433	B-b	D	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi)	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	1<Q<10	t	7,5	t
1611	2	D	Acides (emploi ou stockage) - acide acétique : 1 t conditionnées en zone T - acide chlorhydrique : 2 t conditionnées en zone T - acide formique : 1 t conditionnées en zone T - acide sulfurique : 27 t en zone AC - acide phosphorique : 25 t en zone AC - Formulations diverses à base d'acide : 30 t conditionnées en zone U	Quantité totale susceptible d'être présente	50<Q<250	t	86	t
1612	3	D	Oléum (emploi ou stockage) - une cuve de 35 t en zone AD	Quantité totale susceptible d'être présente	3<Q<50	t	35	t
1810	3	D	Substances ou préparations réagissant violemment avec l'eau (emploi ou stockage) 4,5 t de chlorure d'acide dans le bâtiment K.	Quantité totale susceptible d'être présente	2<Q<100	t	4,5	t
2920	2-b	D	Compression (installation de)	Puissance absorbée	50<P<500	kW	69,2	kW
1131	1	NC	Toxiques solides (emploi ou stockage de substances et préparations)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<5	t	3	t
1172		NC	Dangereux pour l'environnement (A), très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage ou emploi de substances ou préparations)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<20	t	3	t
1173		NC	Dangereux pour l'environnement (B), toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	20	t
1220		NC	Oxygène (emploi et stockage de)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<2	t	0,1	t
1330		NC	Nitrate d'ammonium (stockage de)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	1	t
1416		NC	Hydrogène (stockage ou emploi)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	kg	50	kg
1418		NC	Acétylène (Stockage ou emploi)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	kg	50	kg
1630		NC	Soude ou potasse caustique	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	62,2	t
2910		NC	Combustion (Installation de)	Puissance thermique maximale de l'installation	P<2	MW	1,4	MW

Le site est donc toujours classé SEVESO AS par la règle du cumul.

I - 4 Impact des installations sur l'environnement et moyens de prévention

I - 4 - 1 Eau

Situation actuelle

L'établissement dispose de 2 sources externes d'approvisionnement en eau :

- le réseau public d'eau potable (2285 m³/an en 2003 soit environ 10 m³/j),
- un forage privé (1667 m³/an en 2003), d'une profondeur de 15 m et équipé d'une pompe de 9 m³/h avec un dispositif de mesure totalisateur des prélèvements et un clapet anti-retour.

L'évolution de la consommation d'eau depuis 1993 est représentée sur le graphique de l'annexe 3.

L'eau de ville est actuellement utilisée à 50% pour les usages sanitaires, les locaux sociaux et le laboratoire et à 50% pour la production d'eau adoucie utilisée pour la production de vapeur.

Le réseau d'eau de ville est équipé, avant le compteur, d'un équipement de déconnexion.

L'eau issue du forage privé, alimentant une cuve tampon (ou cuve d'alimentation), est utilisée, en appoint de l'eau industrielle, issue des eaux traitées par la station de traitement du site. La cuve d'alimentation est équipée d'un niveau très bas qui déclenche l'appoint par l'eau du puits.

L'eau industrielle est employée dans certains procédés (eau chaude de bain marie, composition de certains produits aqueux), dans les circuits de refroidissement ou comme eau de refroidissement des sables dans l'atelier Sablor.

Les eaux de refroidissement sont recyclées et circulent dans des tours aéroréfrigérantes ayant un débit de 100 m³/h. L'appoint de ces circuits se fait à partir du réseau d'eaux industrielles à hauteur d'environ 26 m³/j.

Depuis 1993, il n'y a plus de rejets aqueux dans le milieu naturel.

Les eaux sanitaires sont dirigées dans des fosses étanches qui sont vidangées régulièrement.

Les eaux pluviales, industrielles (sauf condensats qui sont recyclés en fabrication ou incinérés dans l'installation de coïncinération du site), de lavage des sols et d'extinction incendie sont collectées et sont dirigées vers le réseau unitaire du site puis vers la station de traitement des eaux du site. En cas de fortes pluies, lorsque le débit est trop important pour être intégralement accepté dans la station d'épuration, les eaux débordent par surverse vers les bassins de confinement du site. Ces eaux sont ensuite reprises dans la station d'épuration dès que les conditions météorologiques le permettent.

Les étapes du traitement de la station d'épuration sont :

- filtration à travers un filtre à sable,
- décantation après injection d'un flocculant,
- filtration à travers un deuxième filtre à sable,
- traitement au dioxyde de chlore,
- filtration à travers un filtre à charbon actif, puis à travers un filtre à cartouche,

Le débit d'eau en sortie de la station d'épuration est d'environ 1 m³/h.

Les boues produites sont détruites en centre spécialisé.

Le site dispose de deux bassins de confinement, l'un de 625 m³, l'autre de 475 m³ montés en cascade, soit un volume total de 1100 m³.

Exceptionnellement, les eaux pluviales collectées sur le parking camions pourraient être rejetées dans le milieu naturel après vérification de leur qualité. Le point de rejet est situé au PK 158.570. La canalisation est en temps normal maintenue fermée par une vanne.

En 2003, une convention a été renouvelée avec les Voies Navigables de France concédant pour une durée de 5 ans un emplacement situé au PK 158.400 où est installée une canalisation de 150 mm utilisée pour le prélèvement d'eau en Seine. Cette canalisation est actuellement désaffectée.

Conséquences des projets

Les projets visés par la présente demande d'autorisation augmenteront la consommation en eau potable :

- environ 30 m³/j supplémentaires pour la fabrication des enduits à l'eau qui nécessitent une eau de très bonne qualité pour éviter tout risque de contamination,
- environ 1 m³/j supplémentaire pour la fabrication d'eau adoucie,
- environ 3 m³/j supplémentaire pour les usages sanitaires dû à l'augmentation des effectifs.

La consommation d'eau potable atteindra alors environ 10.000 m³/an.

La consommation d'eau de forage ne devrait pas augmenter significativement.

Les projets n'apporteront pas d'augmentation des surfaces étanches, donc pas d'augmentation du volume d'eaux pluviales collectées.

Les projets n'apporteront pas d'augmentation des rejets d'effluents industriels aqueux. Tous ces effluents seront traités par la station de traitement du site et recyclés sur le site. L'exploitant souhaite néanmoins pouvoir conserver l'autorisation de rejeter les effluents en Seine, après contrôle de leur qualité, ce qui est actuellement prévu par l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994. Les valeurs limites actuellement fixées sont les suivantes :

- MES : 30 mg/l
- DCO : 90 mg/l
- HCT : 5 mg/l
- NTK : 40 mg/l
- pH compris entre 6,5 et 9
- Indice phénol : 0,1 mg/l
- AOX : 0,001 mg/l
- Débit : 0,5 m³/h

I - 4 - 2 Air

Les émissions atmosphériques du site proviennent des installations de stockage en réservoirs (émissions lors des dépotages ou respiration des cuves), installations de fabrication (atelier Résines et atelier Sablor principalement) et de l'installation de coïncinération.

Les composés émis sont ceux issus de la combustion (CO₂, CO, NO_x) et des fabrications (phénol, paraformaldéhyde et d'autres composés organiques volatils (COV) et poussières).

En 2004, la quantité totale de produits consommés susceptibles d'émettre des composés organiques volatils est de l'ordre de 4.440 tonnes.

A - Les stockages vrac

– Quantification des émissions :

Les émissions de COV dues aux stockages vrac en réservoirs (émissions lors des dépotages et respiration des cuves) ont été estimées grâce au logiciel TANKS 4.0 de l'USEPA à partir des quantités consommées en 2004. Les quantités estimées sont les suivantes :

. situation actuelle : 113 kg/an dont 7 kg/an de COV spécifique (phénol)

. situation future compte tenu des modifications envisagées : Dans la mesure où il n'y aura pas de modifications substantielles des volumes annuellement consommés, aucune augmentation significative des émissions de COV sur les installations de stockage vrac n'est mise en évidence.

– Mesures prises pour limiter l'impact des installations de stockage :

. stockage MAM : captation des vapeurs avec retour camion lors des opérations de déchargement,

. stockage méthanol : captation des vapeurs avec retour camion lors des opérations de déchargement,

. stockage phénol : étude de faisabilité en cours.

. stockage d'oléum : les vapeurs d'oléum, provenant des opérations de remplissage du réservoir, sont captées et dirigées vers le réservoir de stockage d'acide sulfurique. Lors des opérations de déchargement, la citerne du camion est également reliée à la cuve de stockage d'acide sulfurique,

B-Les installations de production

Atelier Résines

– Quantification des émissions :

Les effluents gazeux provenant des événements des réacteurs de fabrication de l'atelier résines sont captés et dirigés vers les catch-tanks, avant d'être émis à l'atmosphère. Les deux catch-tanks (un pour les réacteurs 10 000 l et 3000 l et un autre pour le réacteur 500 l) sont constitués d'un cylindre vertical en acier, sans fond, reposant sur quatre pieds qui le surélèvent de la cuve de garde hydraulique. La garde hydraulique est constituée par une cuve dont le niveau est maintenu de 20 à 30 cm au-dessus du bas du cylindre.

Pour l'atelier résines, la quantité annuelle de COV émise a été estimée par modélisation à 267 kg/an (en COV totaux) dont 27 kg/an de COV spécifiques (formol, phénol).

Compte tenu de l'augmentation de capacité de production, la quantité de COV émise après réalisation du projet est estimée à 400 kg/an dont 51 kg/an de COV spécifiques (formol et phénol).

Les rejets de l'atelier résine au niveau du catch-tank font l'objet d'une surveillance annuelle. La surveillance porte sur les poussières totales, les COV totaux et les COV spécifiques (phénol et formol). La synthèse des résultats de mesure est rappelée en annexe 4.

Les valeurs limites de rejet actuellement fixées dans l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994 sont les suivantes :

Paramètres	Concentration (mg/Nm ³)	Débit maxi (Nm ³ /h)	Flux (g/h)	Flux (g/j)
Poussières	50	1700	85	255
Carbone total	50	1700	55	255
Dont composés de l'annexe III de l'AM du 01/03/1993	20	1700	34	102

– Mesures prises pour limiter les émissions de COV :

Lors de la synthèse de la résine formo-phénolique acide, le mélange réactionnel était maintenu sous pression puis ramené à la pression atmosphérique par remise à l'air à travers le catch-tank, d'où l'émission à l'atmosphère d'un gaz contenant du phénol et du formol. La phase de réaction sous pression a été supprimée, il n'y a donc plus d'émission de ce gaz.

Le paraformaldéhyde est reçu sous forme de perles en conteneurs étanches. Lors des opérations de chargement du réacteur, les poussières émises lors de la chute de ces perles sont captées dans un filtre à manches qui assure une émission inférieure à 1 mg/Nm^3 .

Atelier Enduits à l'eau

L'ensemble des poussières générées lors des phases de chargement des cuves seront collectées sur un filtre à manches. Il n'y aura pas de rejet direct à l'atmosphère.

Atelier de reconditionnement DMEA

Le reconditionnement de la DMEA en bidons de 8kg ou en conteneurs à partir de fûts s'effectue en extérieur.

L'opération de décompression et la chasse du ciel gazeux pendant le remplissage des conteneurs s'effectue à travers une tour d'absorption alimentée en eau + acide qui piège la DMEA sous forme de sulfate.

Les fûts ayant contenu l'amine sont balayés à l'azote et un captage des vapeurs est réalisé lors des opérations de reconditionnement. Le gaz effluent est lui aussi dirigé vers la tour d'absorption.

Les émissions ont été estimées à 155kg/an.

Atelier Emulsions

Des systèmes d'aspiration des vapeurs et des poussières lors des phases de chargement des matières premières ont été mis en place avec rejet en toiture.

Les quantités de COV émises ont été estimées à 1,6 kg/an.

Atelier Sablor

Les effluents, provenant des fours de chauffage au gaz et des malaxeurs lors des phases de chauffage du sable et d'introduction des résines, sont dirigés vers une unité de traitement des poussières et des odeurs. Les polluants émis par les installations d'enrobage de sable sont principalement du phénol et du formaldéhyde provenant des résines. Le traitement consiste à laver les vapeurs à co-courant dans une tour par de l'eau industrielle qui est ensuite recyclée dans le procédé (refroidissement du sable). Le fonctionnement des machines d'enrobage est asservi à la marche correcte des tours de lavage. Le flux gazeux est ensuite aspergé d'une solution permettant de supprimer les odeurs.

Le rejet s'effectue par une cheminée de 15 m de hauteur. Le débit maximum est de $4200 \text{ m}^3/\text{h}$ lorsque les deux machines d'enrobage fonctionnent.

Les valeurs limite de rejet actuellement fixées dans l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994 sont les suivantes :

Machine	Paramètre	Concentration (mg/Nm ³)	Débit maxi (Nm ³ /h)	Flux (g/h)	Flux (g/j)
Machine MAXEI	Poussières	50	2200	110	1760
	Carbone total	50	2200	110	1760
	Dont composés de l'annexe III de l'AM du 01/03/1993	20	2200	44	704
Machine Barber Green	Poussières	50	2000	100	1600
	Carbone total	50	2000	100	1600
	Dont composés de l'annexe III de l'AM du 01/03/1993	20	2000	40	640

(Jusqu'en 2001 les deux machines disposaient chacune de leur propre rejet)

L'évolution des rejets est présentée en annexe 5. La mise en place du traitement en 2000-2001 a permis de réduire fortement les odeurs émises par cet atelier.

Installation de coïncinération

Les gaz de combustion sont rejetés à l'atmosphère par le biais d'une cheminée de 23 mètres. Cette installation de combustion a été modifiée en 2002 par remplacement du fioul lourd par le gaz naturel. Cette modification a entraîné une suppression des émissions de dioxyde de soufre ainsi qu'une baisse significative des émissions de poussières, d'hydrocarbures, de phénol et de formaldéhyde.

Les valeurs limite de rejet actuellement fixées dans l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994 sont les suivantes :

Paramètres	Concentration	Débit maxi	Flux	Flux
01/03/1993				
Poussières	100	3470	300	3,5
Carbone total	50	5470	280	3
Dont composés de l'annexe III de l'AM du 01/03/1993	20	5470	110	1,5

Les rejets de l'installation de coïncinération sont l'objet d'une surveillance accrue. La surveillance porte sur les poussières totales, les COV totaux et les COV spécifiques (phénol et formol). La synthèse des résultats de mesure est rappelée en annexe 6.

C - Bilan global des émissions de COV en 2004

	Stockages vracs	Ateliers résines	Reconditionnement de DMEA	Emulsions	Sablor ¹	Chaudière	Total
Type de rejet	Diffus	Canalisé mais assimilé à du diffus car débit inapproprié	Canalisé	Diffus	Canalisé	Canalisé	
COV totaux	Estimation par modélisation	Estimation par modélisation	Estimation par modélisation	Estimation par modélisation	Mesures	Mesures	
Débit	--				2613 Nm ³ /h	1286 Nm ³ /h	
Concentration	-				70 mgC/Nm ³	7 mgC/Nm ³	
Flux	113 kg COV/an	267 kg COV/an	155 kg COV/an	1,6 kg COV/an	183 gC/h 315 kgC/an soit 416 kgCOV/an	8,98 gC/h 32 kgC/an soit 42 kgCOV/an	994 kgCOV/an
COV ² spécifiques Annexe 3							
Débit					2613 Nm ³ /h	1286 Nm ³ /h	
Concentration					22 mg COV/Nm ³	0,21 mgCOV/Nm ³	
Flux	7 kgCOV/an	27 kgCOV/an		0,7 kgCOV/an	56,3 gCOV/an 97 kgCOV/an	0,27 gCOV/h 1 kg COV/an	132 kgCOV/an

¹ Seule la machine BarberGreen était en fonctionnement le jour des mesures

² Phénol + Formol

I - 4 - 3 Odeurs

Les activités exercées sur le site peuvent être à l'origine de différents types d'émissions d'odeurs susceptibles de causer une gêne pour l'environnement.

Il peut s'agir d'émissions diffuses (évents des réservoirs, respiration de cuves, conditionnement de produits, chargement manuel des réacteurs) ou d'émissions canalisées (évents des réacteurs, ciels gazeux des réacteurs, enrobage des sables).

Des aménagements ont été réalisés sur les cuves d'oléum, de MAM, de méthanol pour capter les effluents lors des phases de dépotage (cf I.4.2.).

Les effluents les plus odorants sont émis lors des opérations de reconditionnement de DMEA. Ceux-ci sont captés et traités dans une tour d'absorption (cf. I.4.2).

Les effluents gazeux odorants émis lors des phases de chargement des réacteurs par les goulottes et les trous d'homme ne sont pas captés. L'exploitant envisage de les capter et de les diriger vers le catch tank et de mettre en place un système de traitement sur le catch tank.

I - 4 - 4 Impact sur le sol et surveillance des eaux souterraines

L'ensemble de la surface industrielle utile du site est protégé au sol, soit par un revêtement bitumé, soit par une dalle béton. Des grilles de collecte des eaux de surface sont disposées sur les dalles et les zones bétonnées. Ces grilles sont reliées à un réseau souterrain de collecte qui évacue les eaux vers la station de traitement.

En application de l'article 65 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, la société ASHLAND AVEBENE a fait réaliser une étude préalable à la surveillance des eaux souterraines. Cette étude avait pour objectif de définir l'emplacement des piézomètres de contrôle ainsi que les paramètres à analyser et leur fréquence.

Compte tenu de la superficie du site et du sens d'écoulement de la nappe, l'étude préconise la mise en place de deux piézomètres de contrôle supplémentaires (un en amont, l'autre en aval). Le puits existant sur le site servira également de piézomètre aval.

Le choix de paramètres a été réalisé en tenant compte de différents facteurs :

- Etat des produits dangereux (solide, liquide,...)
- Type de stockage (intérieur, extérieur)
- Quantités stockées
- Quantités consommées
- Toxicité des produits

Les paramètres à analyser sont donc finalement :

- Les hydrocarbures totaux,
- L'indice phénol,
- Le méthanol,
- Les BTEX,
- Le formaldéhyde,
- Le diméthylformamide,
- Les métaux lourds et le fer
- Les cyanures totaux,
- Le cumène

Le pH et la hauteur piézométrique de la nappe seront également mesurés.

Les piézomètres PZ1 (aval) et PZ2 (amont) ont été implantés en 2004 et des prélèvements ont été effectués en octobre 2004, les analyses ont été effectuées par un laboratoire agréé (cf annexe 7 : Synthèse des résultats d'analyse).

L'interprétation des résultats des analyses conclut que :

- Pour tous les paramètres et sur chacun des trois piézomètres, toutes les concentrations mesurées sont inférieures aux valeurs de constat d'impact pour un usage non sensible,
- Pour les résultats en aval, il a été observé des concentrations en hydrocarbures totaux (PZ1 : 100 µg/l) et benzène (PZ1 : 4µg/l) supérieures aux valeurs de constat d'impact pour un usage sensible.
- Si on exclut le fer dissout, les concentrations mesurées en autres métaux solubles sur chacun des trois piézomètres sont faibles ou très faibles. Elles sont toujours inférieures aux valeurs de constat d'impact en usage sensible (lorsqu'elles existent).

L'exploitant propose donc de modifier le programme de surveillance comme suit :

- Hydrocarbures totaux,
- Métaux dissous (As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb et Zn), mercure et fer
- BTEX

I - 4 - 5 Déchets

Les principaux déchets dangereux produits sur le site sont cités ci-après. La filière d'élimination retenue est également indiquée.

Nature du déchet	Quantités produites en tonnes/an		Filière d'élimination
	Avant projet	Après projet	
Sables phénolés	94,8	94,8	Recyclage/valorisation énergétique
Distillats	200	300	Recyclage/valorisation énergétique (traitement interne)
Emballages souillés mélangés	16	16	Incinération
Emballages souillés métalliques	40	40	Régénération
Emballages souillés plastiques	26,5	26,5	Incinération/Valorisation
Solvants de nettoyage	1	1	Valorisation/Recyclage
Boues de station de traitement	6	6	Incinération
Eaux de lavage	10	10	Incinération
Huiles	0,5	0,5	Régénération

L'évolution des quantités de déchets produits est présentée en annexe 8.

Les eaux résiduelles de process provenant majoritairement de la distillation après condensation sont acheminées par canalisation dans une cuve de 5 m³ permettant d'alimenter le brûleur de l'installation de coïncinération.

I - 4 - 6 Bruit

Les principales sources de bruit identifiées sur le site sont :

- les pompes à vide,
- les compresseurs d'air,
- la chaufferie,
- la tour de refroidissement de l'atelier résine,
- le groupe électrogène (situé en bordure de route),
- l'extracteur d'air de l'atelier de la machine MAXEI.

Suite à plusieurs épisodes de plaintes, en 2004, l'extracteur d'air de la machine MAXEI a été équipé d'un silencieux ¼ d'onde et sa sortie a été déplacée côté Seine et abaissée pour limiter la portée des ondes sonores et bénéficier de l'effet d'écran de l'atelier Sablor.

Un contrôle des niveaux sonores a été réalisé en mars 2004. Les résultats obtenus sont les suivants (cf.annexe 9 pour la localisation des points de mesure) :

Point de mesure	Jour	Nuit
1	48 dB(A)	43 dB(A)
2	53 dB(A)	39 dB(A)
3	54 dB(A)	52 dB(A)
4	52 dB(A)	44 dB(A)

Au point 5, l'émergence a été estimée à 2 dB(A) de jour et de 1 dB(A) de nuit.

I - 4 - 7 Trafic routier

Le trafic généré par les voitures particulières du personnel et des visiteurs peut être estimé à 60 véhicules/jour (non compris l'activité générée par le siège social transféré en 2005).

Le trafic routier induit par les approvisionnements et les expéditions de l'usine est de 24 véhicules/jour, constitué en majorité de poids lourds.

Ce trafic représente environ 10 % du trafic de la RD 515.

Le projet aura pour conséquences d'augmenter de 3 camions par jour maximum le trafic.

I - 4 - 8 Consommation énergétique

Les sources d'énergie utilisées sur le site sont :

- L'électricité provenant du réseau EDF et du groupe électrogène utilisé en secours et 22 jours par an en cas de délestage du réseau public.
- Le gaz de ville utilisé pour l'alimentation de la chaudière et des brûleurs des machines d'enrobage de sable de l'atelier Sablor. Le site a été raccordé au réseau de gaz de ville en 2002.
- Le fioul domestique utilisé pour l'alimentation des engins de manutention.

L'utilisation de butane qui servait à l'alimentation des brûleurs des machines d'enrobage de sable de l'atelier Sablor et de fioul lourd qui servait à l'alimentation de la chaudière a été supprimée en 2002, quand l'établissement a été raccordé au réseau gaz de ville.

L'évolution de la consommation énergétique par type de source est représentée sur le graphique de l'annexe 10.

I - 4 - 9 Evaluation du risque sanitaire

Les substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) ont été recensées (matières premières et produits finis). Les quantités consommées sur le site sont en diminution depuis 1996 (837279 tonnes en 1996 – 466970 tonnes en 2004). Les quantités produites sont également en diminution depuis 1996 (437860 tonnes en 1996 – 208052 tonnes en 2004).

Les substances retenues comme traceurs pour l'évaluation des effets sanitaires sont le méthacrylate de méthyle, le méthanol, le naphthalène contenu dans les solvants pétroliers, la DMEA, le xylène, le phénol, le formaldéhyde et les oxydes d'azote.

Les flux retenus pour modéliser les concentrations en polluants traceurs inhalés au niveau des premières habitations ont été déterminés à partir des moyennes calculées (pour les rejets de l'atelier Sablor et de l'installation de coïncération) et des estimations réalisées étendues sur le nombre d'heures sur une année calendaire.

Deux catégories d'effets ont été distingués :

- les effets cancérigènes pour lesquels la relation entre l'exposition et l'apparition de l'effet est sans seuil. L'excès de risque unitaire (ERU) est alors défini et il correspond « à l'excès de décès attendus dans une population exposée sur une vie entière pour une pathologie donnée à la suite d'une exposition unitaire (concentration d'exposition de 1 mg/m³).

- les effets non cancérogènes pour lesquels il existe un seuil d'effet. Une dose de référence ou une concentration de référence est alors déterminée.

La caractérisation du risque lié à une exposition à des cancérogènes s'exprime par un excès de risque individuel (ERI). Pour le formaldéhyde l'ERI calculé est de $2,38.10^{-8}$.

La caractérisation du risque pour les toxiques non cancérogènes s'exprime par un indice de risque. Les indices de risques calculés pour les substances listées ci-avant varient entre $8,4.10^{-6}$ et $2,55.10^{-3}$.

L'indice de risque global passera en prenant en compte l'extension des activités du site de $1,56.10^{-2}$ à $2,06.10^{-2}$.

I - 4 - 10 Remise en état du site

En cas de cessation de l'activité, la société ASHLAND AVEBENE s'est engagée à effectuer, si nécessaire, la remise en état du site en :

- neutralisant ou démantelant les installations existantes,
- évacuant l'ensemble des déchets et produits chimiques présents sur le site,
- dépolluant les sols et les eaux souterraines si besoin.

I - 5 Dangers présentés par les installations et moyens de prévention et de protection

I - 5 - 1 Présentation de la méthodologie retenue par l'exploitant

L'ensemble des risques liés aux activités a été étudié par l'exploitant grâce à la mise en œuvre de la méthode d'analyse des risques appelée "Analyse Préliminaire des Risques". L'analyse préliminaire des risques a pour but d'identifier les causes et la nature des accidents potentiels ainsi que les mesures de prévention et de protection nécessaires pour en limiter l'occurrence et la gravité. Cette méthode a permis de traiter les risques liés aux procédés, installations de stockage et aux activités du site.

Afin de hiérarchiser les situations dangereuses identifiées dans l'analyse et proposer ensuite des mesures de prévention et de protection complémentaires, les situations dangereuses sont :

- dans un premier temps, cotées en fonction de leur gravité initiale sur une échelle allant de 1 à 4 dans le sens de la gravité croissante, c'est à dire de la gravité des conséquences de la situation dangereuse sans prise en compte des moyens de prévention et de protection,
- dans un second temps, cotées en fonction de la criticité résiduelle.

La criticité résiduelle est représentée par le couple probabilité d'occurrence de la situation dangereuse / gravité des conséquences avec prise en compte des mesures de prévention et de protection.

Les probabilité et gravité sont classées en quatre niveaux. Dans la grille de criticité résiduelle, trois zones ont ensuite été qualifiées :

- une zone de risques inacceptables,
- une zone présentant des risques « à surveiller »,
- une zone de risques acceptables.

Après prise en compte des mesures de prévention et de protection, aucune des situations dangereuses n'est placée en zone inacceptable.

Dans la suite de l'étude, l'exploitant a approfondi les conséquences des situations dangereuses dont la gravité initiale est de 4 et celles dont la gravité résiduelle est de 3 et 4. Les modélisations des conséquences des situations dangereuses répondant à ces critères ont été réalisées. L'exploitant a explicité pourquoi une modélisation des situations restantes n'était pas justifiée.

I - 5 - 2 Examen des scénarios retenus

Les accidents majeurs potentiels retenus sont les suivants :

- Incendie généralisé de la zone de stockage des produits conditionnés,
- Incendie généralisé de l'atelier Résines et de la zone de conditionnement,

- Rupture guillotine du flexible de dépotage d'oléum,
- Rupture guillotine du flexible de dépotage d'oléum avec une aire de rétention de 10 m²,
- Perte de confinement de la cuve de stockage d'oléum,
- Explosion du réacteur de 10 m³ dans l'atelier Résines,
- Incendie de l'atelier Sablor,
- Incendie généralisé de la cuvette de rétention AG,
- Explosion d'une cuve de stockage de la zone AG,
- Incendie de la zone de stockage AC,
- Explosion d'une cuve de stockage de la zone AC,
- Incendie de la zone de stockage AH,
- Explosion d'une cuve de stockage de la zone AH,
- Incendie du stockage de peroxyde organique,
- Incendie du stockage de TDI,
- Incendie du stockage de MDI.

Les conséquences des accidents majeurs ont été modélisées à partir :

- ♦ de la méthode proposée dans le "Yellow Book" du TNO pour la modélisation des flux thermiques. Elle se décompose en deux étapes : calcul du volume occupé par les flammes, calcul du flux incident reçu à une distance donnée des flammes,
- ♦ à partir d'une approche enveloppe de la nature et des quantités des effluents toxiques émis lors d'un incendie : la composition du panache toxique est déterminée en fonction de la nature, du débit des polluants émis dans l'incendie et des seuils de toxicité des chacun de ces polluants.
- ♦ à partir du logiciel Phast v.6.4 pour la modélisation de la dispersion atmosphérique,
- ♦ de la méthode proposée dans le "Yellow Book" du TNO pour la modélisation d'une explosion interne à un équipement : elle se décompose en différentes étapes : détermination de la pression du gaz à l'instant de l'explosion, intensité de l'onde de pression à une distance donnée de la source, détermination de la surpression incidente à une distance donnée.

Les seuils des effets létaux et irréversibles retenus pour la détermination des conséquences des accidents majeurs pour l'environnement sont indiqués dans le tableau ci-après :

Effets	Seuil de destruction des vitres	Seuils des effets irréversibles	Seuils des effets létaux	Seuil des effets dominos
Effet thermique		3 kW/m ²	5 kW/m ²	8 kW/m ²
Effet de surpression	20 mbar	50 mbar	140 mbar	200 mbar
Effet toxique (pour une durée d'exposition de 30 mn)				
- CO		1500 ppm	4200 ppm	
- NO ₂		50 ppm	80 ppm	
- HCl		80 ppm	470 ppm	
- SO ₂		100 ppm	650 ppm	
- SO ₃ (vapeur d'oléum)		4 ppm	12 ppm	

Les distances de dangers calculées pour les différents accidents potentiels sont les suivantes :

Scénarios dont les distances de danger sortent des limites de propriété :

Installation	N°	Description du scénario	Effet	Z1 maximum	Z2 maximum	Limite de propriétés dépassées (O/N)	à retenir au titre de l'urbanisation (O/N)	à retenir au titre du PPI (O)
Zone de stockage S-T-U	1	Incendie généralisé de la zone de stockage conditionnés	Thermique	50 m	72 m	Z1 : O (de 50m vers la CD 515 et la voie SNCF) Z2 : O (de 70 m vers la CD 515 et la voie SNCF)	O	O
Dépotage d'oléum	3	Rupture guillotine du flexible de dépotage d'oléum avec une aire de rétention de 48 m ²	Toxique	Pas d'effet au niveau du sol	313 m	Z1 : O (vers la CD 515 et vers la voie SNCF, la Seine et une dizaine d'habitation) Z2 : O (idem avec 70 personnes dans la Z2)	O	O
Dépotage d'oléum	3 bis	Rupture guillotine du flexible de dépotage d'oléum avec une aire de rétention de 10 m ²	Toxique	74 m	130 m	Z1 : O (vers la CD 515 et vers la voie SNCF) Z2 : O (vers la CD 515)	O	O
Stockage d'oléum	4	Perte de confinement de la cuve de stockage d'oléum	Toxique	53 m	98 m	Z1 : O (vers la CD 515 et vers la voie SNCF, la Seine) Z2 : O (vers la CD 515 et vers la voie SNCF, la Seine et les premières habitations)	O	O
Atelier Sablor	6	Incendie de l'atelier Sablor	Thermique	38 m	55 m	Z1 : O (voie SNCF) Z2 : O (voie SNCF)	O	O
Stockages AG	7	Incendie généralisé de la cuvette de rétention AG	Thermique	26 m	38 m	Z1 : O (voie SNCF) Z2 : O (voie SNCF)	O	O
Stockages AG	8	Explosion d'une cuve de stockage de la zone AG	Surpression	22 m	44 m	Z1 : O (voie SNCF) Z2 : O (voie SNCF et CD 515)	O	O
Stockages AC	9	Incendie de la zone de stockage AC	Thermique	17 m	24 m	Z1 : O (CD 515) Z2 : O (CD 515)	O	O
Stockages AC	10	Explosion d'une cuve de stockage de la zone AC	Surpression	21m	42 m	Z1 : O (CD 515) Z2 : O (CD 515)	O	O
Stockages AH	12	Explosion d'une cuve de stockage de la zone AH	Surpression	18 m	35 m	Z1 : O (voie SNCF) Z2 : O (voie SNCF)	O	

Scénarios dont les distances de danger ne sortent pas des limites de propriété :

Installation	N°	Description du scénario	Effet	Z1 maximum	Z2 maximum
Stockage de peroxyde organique	13	Incendie du stockage de peroxyde organique	Thermique	Pas d'effet létaux	14 m
stockage de TDI	14	Incendie du stockage de TDI	Thermique	15 m	21 m
stockage de MDI	15	Incendie du stockage de MDI	Thermique	6 m	13 m
Atelier résines	2	Incendie généralisé de l'atelier Résines et de la zone de conditionnement	Thermique	19 m	27 m
Atelier résines	5	Explosion du réacteur de 10 m ³ dans l'atelier Résines	Surpression	13 m	26 m
Stockages AH	11	Incendie de la zone de stockage AH	Thermique	15 m	20 m

Les effets dominos ont également été examinés :

Plusieurs accidents potentiels engendrent des effets thermique ou de surpression sur la voie SNCF longeant le site. L'exploitant a examiné chacun des accidents et déclare :

- pour les conséquences d'un incendie que l'intensité du rayonnement thermique n'est pas suffisant pour causer des dommages significatifs aux voies, aux trains ou personnes dans les trains bien qu'il soit possible que le panache produit par l'incendie réduise la visibilité, ce qui est de nature à perturber le trafic ferroviaire.
- pour les conséquences d'une explosion que les vitres de trains de passagers sont renforcées et résistent à des surpressions de plus de 80 mbar (pour mémoire, le seuil de surpression engendrant la destructions de 50% des vitres classiques est de 20 mbar). Les surpressions déterminées par les modélisations des différents accidents potentiels sont inférieures à ce seuil de 80 mbar, le risque est donc limité.

En cas d'explosion (réacteur de l'atelier résines, cuves de stockage des zones AG et AH) :

- certains effets dominos se limitent à des fuites sur des réservoirs et canalisations situés dans un rayon de 2 m autour de l'installation,
- Les autres effets dominos possibles consistent en l'incendie des zones adjacentes de l'explosion : ces effets dominos ont été modélisés.

En cas d'incendie de l'atelier Sablor, le stockage du parc à bouteilles est menacé (propane, acétylène, azote, oxygène,...), l'exploitant prévoit donc un refroidissement suffisant de ces bouteilles par l'équipe de première intervention du site.

En cas d'incendie généralisée dans la cuvette de rétention AG ou du stockage de TDI (atelier émulsion), la présence du rideau d'eau entre ces 2 zones devrait réduire considérablement l'intensité des flux thermiques et éviter la propagation d'un incendie d'une zone à l'autre.

L'aire de dépotage MDI et le camion présent sur l'aire en cas de dépotage sont atteints par les flux thermiques qu'engendrerait l'incendie du stockage de MDI. L'exploitant prévoit donc l'éloignement du camion si les conditions permettent la manœuvre du camion en toute sécurité. Dans ce cas, il n'y aurait pas d'effet domino.

I - 5 - 3 Barrières de prévention et de protection

A partir de l'analyse des risques, l'exploitant a déterminé des barrières de sécurité telles que équipements (disques de rupture...), des paramètres (température, pression) ; et des mesures organisationnelles.

Les éléments importants pour la sécurité (EIPS) ont été déterminés par la méthode des arbres de défaillance. Ces arbres permettent de mettre en évidence des barrières spécifiques de prévention et de protection parmi lesquelles sont définis les éléments IPS. Parmi ces éléments on peut citer, à titre d'illustration :

- moyens d'extinction du site : extincteurs, camions incendie, RIA,
- mesures de prévention d'une création de source d'ignition :
 - mesures organisationnelles : procédures travaux, permis de feu, suivi annuel des épaisseurs des cuves de stockages vrac.
 - mesures techniques : protection du site contre la foudre, mise à la terre.

- mesures techniques de limitation des conséquences d'un accident :
 - Rampes d'aspersion automatiques des fûts de DMEA dans leur cage métallique de stockage,
 - Bouton d'arrêt d'urgence du dépotage d'oléum en cas d'incident,
 - Disque de rupture et catch tank associés aux réacteurs de l'atelier résines,
- cuvette de rétention des stockages vrac.

I - 5 - 4 Moyens de lutte contre un incendie

A partir des scénarios déterminés et des effets dominos possibles l'exploitant a calculé les besoins en eau nécessaires pour l'extinction d'un incendie sur le site.

La quantité d'eau nécessaire a été évaluée à 250 m³.

L'exploitant dispose de deux réserves de 120 m³ chacune permettant d'alimenter un réseau fixe de poteaux incendie, de RIA et de rideaux d'eau.

De plus des réserves de mousse, des extincteurs ont également été répartis sur le site.

II - L'ENQUETE PUBLIQUE ET LA CONSULTATION DES SERVICES ADMINISTRATIFS

II - 1 Les avis des services administratifs

Par courrier du 28 février 2006, **monsieur le directeur départemental de l'équipement** indique que la demande n'appelle aucune observation particulière de sa part.

Par courrier du 1^{er} mars 2006, **madame la directrice départementale des affaires sanitaires et sociales** émet un avis favorable sous réserve que :

- Le raccordement de cet établissement au réseau public d'adduction d'eau potable soit muni d'un disconnecteur à zone de pression réduite contrôlable, dont le bon fonctionnement fera l'objet d'une vérification au moins annuelle ;
- Le dispositif d'assainissement non collectif des eaux usées soit conforme aux dispositions de l'arrêté du 6 mai 1996 modifié fixant les prescriptions techniques applicables aux systèmes d'assainissement non collectif ;
- Le pétitionnaire mette en œuvre les meilleures techniques disponibles pour limiter ses émissions diffuses ou canalisées de composés organo-volatils. Des analyses effectuées par l'APAVE ont mis en évidence des dépassements des valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994 au niveau des ateliers Résines et Sabor, pour les paramètres COV totaux et phénol + formol, ce dernier composé étant notamment classé comme agent cancérogène pour l'homme ;

Par courrier du 23 février 2006, **monsieur le directeur départemental de l'agriculture et de la forêt de l'Eure**, émet un avis favorable sous réserve du respect des remarques suivantes :

- Le présent dossier vise la rubrique 1.1.0, il faudra se conformer aux prescriptions générales applicables aux sondages, forage, création de puits ou d'ouvrage souterrain soumis à déclaration, de l'arrêté du 11 septembre 2003 ;
- A priori, le forage privé de l'entreprise n'a pas fait l'objet d'une déclaration dans le cadre du Code Minier. Il demande la régularisation du dossier et la transmission de l'indice BRGM ainsi que les coordonnées x, y de l'ouvrage ;
- La police de l'eau pour ce dossier relève de la direction départementale de l'équipement.

Par courrier du 22 février 2006, **madame l'inspectrice du travail** émet un avis favorable à ce dossier. Il a rappelé au demandeur qu'il devra respecter notamment les dispositions issues du livre II, titre III, chapitres II et III du code du travail et de celles du décret du 14 novembre 1988 sur la protection des travailleurs lors de

la mise en œuvre de courants électriques. Madame l'inspectrice du travail indique par ailleurs qu'il a été rappelé à l'entreprise que conformément à l'article L.263-2, al.9 du code du travail, le CHSCT devait avoir connaissance des documents établis dans le cadre de la présente demande puis devait rendre un avis sur le dossier dans le délai d'un mois suivant la clôture de l'enquête publique.

Par courrier du 30 janvier 2006, le **service régional de l'archéologie**, informe que ce dossier ne présente pas de sensibilité archéologique particulière.

Par courrier du 20 février 2006, le **service de Navigation de la Seine**, fait part de ses observations sur le dossier :

- Les installations de cette société sont situées en dehors du champ d'expansion des crues de la Seine.
- Une certaine confusion dans la description du système de traitement des eaux vannes est relevée. En effet, le dossier précise qu'il existe des fosses septiques. S'il s'agit effectivement de fosses septiques, il ne semble pas nécessaire de vidanger ces fosses pour envoyer les effluents dans des centres de traitement agréés. Si par contre ces fosses sont régulièrement pompées, il s'agirait alors de fosses étanches. Dans le but de connaître la traçabilité de ces effluents, il est nécessaire que le service de la navigation de la Seine connaisse la station d'épuration qui les reçoit. D'autre part le pétitionnaire doit avoir une autorisation du gestionnaire de la station pour ces déversements. Une copie de cette autorisation doit être transmise au Service de la Navigation de la Seine.

Le Service de la Navigation de la Seine émet un avis favorable sous réserve que les remarques formulées concernant les eaux vannes soient prises en compte par l'exploitant. Il fixe en outre des valeurs limites maximum à ne pas dépasser en concentrations :

- DBO₅ : 10 mg/l,
- DCO : 50 mg/l,
- MES : 30 mg/l,
- Hydrocarbures : 2 mg/l,
- Plomb : 0,1 mg/l,
- NTK : 5 mg/l,
- NGL : 1 mg/l.

Les autres caractéristiques présentées dans le dossier sont satisfaisantes.

Le service de la navigation de la Seine a confirmé par téléphone le 27 avril 2006 que ces valeurs limites doivent s'appliquer à tout moment c'est à dire sur un prélèvement instantané.

Par courrier en date du 3 avril 2006, **monsieur le directeur régional de l'environnement**, formule un avis favorable sous réserve des remarques suivantes :

- Besoins en eau : l'extension de la capacité de production n'amène pas d'augmentation significative des besoins globaux en eau de l'entreprise. La consommation en eau potable du site sera cependant plus que doublée, mais elle reste compatible avec la desserte locale (passage de 12 m³ à 27 m³/j) ;
- Rejets des eaux : l'activité nouvelle n'a pas d'influence supplémentaire sur les rejets aqueux industriels, les rejets domestiques et les eaux de refroidissement, rejets supprimés dans le milieu naturel en 1993. Elle n'a pas non plus de conséquences sur les flux d'eaux pluviales générés par le site et sur les conditions de traitement de celles-ci ;
- Rejets en fonctionnement accidentel : il apparaît souhaitable de compléter les normes de l'arrêté préfectoral par l'ajout d'un test de toxicité faisant appel à un test normalisé qui permet de vérifier l'innocuité de ces rejets exceptionnels pour le milieu naturel. La valeur maximale admissible en azote kjeldahl devrait être portée à 15 mg/l ;
- Pollutions atmosphériques : les émissions de COV spécifiques sont les seules affectées significativement par l'activité future (+ 20 %), elles nécessitent la mise en œuvre rapide des mesures décrites dans le dossier qui permettent de réduire globalement les émissions et les flux ;
- Autres remarques : l'analyse des eaux de forage met en évidence une anomalie préoccupante de la qualité des eaux de nappe pour la simazine (forage), ou bien s'agit-il d'une erreur d'unités :

microgramme au lieu de milligramme. En ce qui concerne le suivi de la qualité des eaux souterraines, les analyses doivent être réalisées par un laboratoire agréé par le MEDD.

Par courrier du 15 février 2006, **monsieur le directeur départemental des services d'incendie et de secours**, estime qu'il convient de respecter les prescriptions suivantes :

- Réaliser les installations électriques et d'éclairage conformément au décret 88.1056 du 14 novembre 1988. L'isolement des conducteurs électriques sera mesuré par un technicien compétent ;
- L'isolement des conducteurs électriques sera mesuré par un technicien compétent ;
- Assurer une formation spécifique au personnel sur les risques particuliers liés à l'activité de l'établissement. Cette formation doit faire l'objet d'un plan formalisé, être mise à jour et renouvelée régulièrement ;
- Répartir judicieusement des extincteurs portatifs appropriés aux risques à combattre à raison de 6 l de produit extincteur ou équivalent pour 200 m² de plancher ; en outre, la distance maximale pour atteindre l'extincteur le plus proche ne devra pas dépasser 20 m ; ces extincteurs devront être visibles et accessibles, accrochés à un élément fixe, entretenus et maintenus en bon état de fonctionnement ;
- Etablir et afficher dans les différents locaux des consignes de sécurité fixant la conduite à tenir en cas d'incendie (alarme, alerte, évacuation du personnel, attaque du feu, ouverture des portes, personne chargée de guider les sapeurs-pompiers, etc...) ;
- Apposer judicieusement aux deux entrées du site un plan schématique sous forme de pancarte inaltérable. Doivent y figurer entre autres l'emplacement :
 - des divers locaux techniques et autres locaux à risques particuliers,
 - des dispositifs et commandes de sécurité,
 - des organes de coupure des fluides,
 - des organes de coupure des sources d'énergies.
- Peindre ou tout au moins repérer les conduits contenant les fluides conformément à la norme française X 08.100. Signaler de façon bien visible et indestructible les dispositifs de coupure placés sur ces conduits ;
- Afficher de façon bien visible les interdictions de fumer et de pénétrer avec une flamme nue dans les parties présentant des risques particuliers d'incendie et faire respecter ces interdictions ;
- En cas d'urgence, le seul numéro à composer pour alerter les sapeurs-pompiers est le 18 ou le 112, à l'exclusion de tout autre numéro ;
- Permettre l'accès des engins de secours en aménageant à partir de la voie publique, une voie carrossable, répondant aux caractéristiques minimales suivantes :
 - largeur de la chaussée : 3 m
 - hauteur disponible : 3,50 m
 - pente inférieure à 15 %
 - rayon de braquage intérieur : 11 m
 - force portante calculée pour un véhicule de 160 kilo-newton (dont 80 kilo-newton sur l'essieu avant et 80 kilo-newton sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,50 m).
- Assurer la défense extérieure contre l'incendie soit en priorité :
 - par 2 poteaux d'incendie de 100 mm normalisés (NFS.61.213) piqués sur une canalisation assurant un débit unitaire minimum de 100 l/mn, sous une pression dynamique de 1 bar (NFS.62.200) dont un placé à moins de 200 m du bâtiment par les chemins praticables,Ces hydrants doivent être implantés en bordure d'une chaussée carrossable ou tout au plus à 5 m de celle-ci ; un débit total simultané de 120 m³/heure disponible pendant deux heures s'avère nécessaire pour combattre un incendie ;
- Soit en cas d'impossibilité :
 - par une réserve d'eau de 240 m³ conforme aux dispositions de la circulaire interministérielle n° 465 du 10/12/1951 et de la circulaire préfectorale n° 274 du 13/02/90 en s'assurant notamment :
 - que deux plates-formes d'utilisation offrent chacune une superficie de 32 m² (8x4) afin d'assurer la mise en œuvre aisée de 2 engins des sapeurs-pompiers et la manipulation du matériel. L'accès à ces plates-formes devra être assuré par une voie engin de 3 m de large, stationnement exclu ;
 - que ce point d'eau soit accessible en toute circonstance clôturé et muni d'un portillon d'accès ;
 - qu'il soit signalé et curé périodiquement ;

- que la hauteur d'aspiration soit inférieure à 6 m ;
- que le volume d'eau contenu dans cette réserve soit constant en toute saison ;

Toutefois, suivant la solution retenue, elle devra être soumise et présentée à l'avis technique du Service Départemental d'Incendie et de Secours (Service prévision) avant réalisation.

II - 2 Les avis des conseils municipaux

Par délibération en date du 26 janvier 2006, **le conseil municipal de Saint Pierre de Bailleul**, émet un avis défavorable au projet présenté par la société ASHLAND AVEBENE. Cet avis est motivé par les raisons suivantes :

- « Il est inscrit dans le dossier que les premières habitations de la commune de Saint-Pierre-de-Bailleul sont situées à 2600 m du site. C'est tout à fait inexact, la distance est de 400 m »,
- Il a été omis la présence de l'école maternelle dans le recensement des établissements recevant du public,
- Le danger présenté par l'énumération des produits utilisés et stockés est bien trop important,
- « La zone d'effets irréversibles est estimée à 313 m, les premières habitations de la commune étant situées à 400 m cela représente un danger avéré pour les administrés de la commune ».

Par délibération en date du 28 février 2006, **le conseil municipal de Notre-Dame de l'Isle**, formule un avis favorable.

Par délibération en date du 1^{er} mars 2006, **le conseil municipal de Saint Aubin sur Gaillon**, formule un avis favorable.

Par délibération en date du 24 février 2006, **le conseil municipal de Gaillon**, émet un avis favorable.

Par délibération en date du 10 mars 2006, **le conseil municipal de Saint Pierre la Garenne**, émet un avis favorable.

Par délibération en date du 30 mars 2006, **le conseil municipal de Saint Pierre d'Autils**, émet un avis favorable.

Par délibération en date du 7 février 2006, **le conseil municipal de Port-Mort**, émet un avis favorable.

II - 3 L'avis du CHSCT

Le dossier a été présenté **aux membres du C.H.S.C.T.** lors de la réunion du 21 juillet 2004. Ceux-ci sont d'accord avec le déroulement des projets inclus dans ce dossier.

II - 4 L'enquête publique

Par arrêté en date du 6 janvier 2006, monsieur le préfet de l'Eure a prescrit l'ouverture de l'enquête publique du 1^{er} février 2006 au 1^{er} mars 2006 sur la demande d'autorisation présentée par la société ASHLAND AVEBENE en vue de l'augmentation de la capacité de production de l'atelier résine et de la modification de certaines installations sur le territoire de la commune de Saint Pierre la Garenne.

Les deux registres d'enquête comportent 33 observations écrites dont 30 émanent de personnes de la commune de Saint Pierre de Bailleul et de 3 habitants de la commune de Saint Pierre la Garenne.

Le Président de la Sauvegarde de l'Environnement a exprimé un avis défavorable dans son mémoire technique du 28 février 2006 adressé au commissaire-enquêteur.

Une lettre de monsieur HACHET, porte-parole des « Verts » de la région de Gaillon, se limite à poser quelques questions.

Par lettre recommandée du 3 mars 2006, annexée au rapport du commissaire-enquêteur, la société ASHLAND AVEBENE, répond à l'ensemble des questions posées et notamment :

- la distance indiquée entre les installations et les habitations des villages est donnée pour les habitations du bourg, mais l'évaluation des nuisances et des effets sanitaires a bien été faite en considérant les premières habitations situées à 60 m.

Dans son rapport en date du 15 mars 2006, monsieur le commissaire enquêteur, Jean-Pierre VARIN, conclut l'enquête par un **avis favorable** en notant que la société ASHLAND AVEBENE a la volonté de continuer à tout mettre en œuvre pour garantir la sécurité des populations.

Il indique dans son rapport que « les personnes qui se sont exprimées ont fait part, sans connaissance réelle de l'entreprise, de leurs craintes de voir la société ASHLAND AVEBENE augmenter sa capacité de production ce qui entraîne dans leur esprit une augmentation des risques ». Il estime donc que « les remarques soulevées par le public tiennent plus d'un phénomène de crainte collective face à une entreprise classée SEVESO qu'à l'objet même de l'enquête ».

III - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

III - 1 Prise en compte des observations formulées par les services administratifs

Les observations formulées par les services administratifs ont été intégrées au projet d'arrêté ci-joint.

III - 2 Rejets atmosphériques de composés organiques volatils et meilleures techniques disponibles

Les rejets atmosphériques sont actuellement réglementés par l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994.

L'établissement est également soumis à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 et notamment l'article 27.7 pour les rejets de COV et à l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 pour l'installation de coïncinération.

Les COV spécifiques de l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 présents sur le site sont le formol et le phénol.

Les résultats présentés en annexes 4 et 5 montrent que des dépassements sont observés notamment en ce qui concerne les COV totaux (concentration et flux) sur le rejet du catch tank de l'atelier résines ainsi que depuis 2004 sur le rejet de l'atelier Sablor.

Le dépassement du rejet de l'atelier Sablor semble lié à un dysfonctionnement ponctuel de l'installation.

La société ASHLAND AVEBENE a fait appel à la société COELYS pour réaliser un diagnostic COV pour l'ensemble des installations du site. Celle-ci fait remarquer dans son rapport que « le rejet du catch-tank ne correspond pas réellement à un rejet canalisé forcé mais plutôt à un collecteur des différents événements des installations de l'atelier résines. Les mesures sont donc à interpréter avec réserve, les débits mesurés étant peu significatifs ». La société COELYS a donc évalué les rejets de l'atelier résines par un calcul de modélisation.

La société COELYS, dans le cadre de la réalisation du bilan de fonctionnement, a également recensé les bonnes pratiques devant être mises en œuvre. Ce recensement s'appuie sur le guide de rédaction d'un schéma de maîtrise des émissions de composés organiques volatils – secteur de la production des peintures, vernis, encre d'imprimerie, colle et adhésifs (actuellement, il n'existe pas de BREF validé pour le secteur d'activité de la société ASHLAND AVEBENE). On peut citer notamment :

- Lors des opérations de dépotage de substances susceptibles d'émettre des composés organiques volatils, la phase gazeuse du réservoir fixe est reliée à la phase gazeuse de la citerne routière,
- Captation des vapeurs émises et traitement si nécessaire,
- Conception des installations (cuves ou trappes étanches et ouvertures limitées dans le temps...)

L'inspection des installations classées propose donc :

- de demander à l'exploitant de réaliser une étude permettant d'établir la liste des paramètres devant être suivis afin de vérifier le bon fonctionnement de l'installation de traitement de

- l'atelier Sablor. En attendant les résultats de l'étude, la fréquence des prélèvements et analyse est portée d'une analyse annuelle à une analyse trimestrielle,
- de modifier le programme de surveillance des émissions atmosphériques selon les articles 3.2.4 et 3.2. du projet d'arrêté joint en annexe,
 - d'imposer à l'exploitant la mise en œuvre des bonnes pratiques recensées par la profession sur le site de Saint-Pierre-la-Garenne,
 - d'imposer à l'exploitant d'examiner la faisabilité de substituer les substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction de catégories 1, 2 et 3

Le suivi des rejets sera réalisé trimestriellement :

- par des prélèvements sur les rejets canalisés (installation de coïncinération et atelier Sablor),
- par des calculs sur les autres rejets diffus ou assimilés à des rejets diffus (catch-tank)

III - 3 Rejet des eaux à la Seine

Comme indiqué au chapitre I-4.1, l'exploitant souhaite pouvoir conserver l'autorisation de rejeter des effluents aqueux en Seine en cas de besoin.

Dans son avis repris au paragraphe II-1, le Service de la Navigation de la Seine fixe les valeurs limites en concentration que ces effluents doivent respecter.

Ces valeurs limites sont donc reprises dans le projet d'arrêté à l'article 4.3.9. Des valeurs limites en flux sont également fixées sur la base d'un rejet de 0,5 m³/h.

III - 4 Conformité de l'installation de coïncinération

L'installation de coïncinération est concernée, depuis le 28 décembre 2005 par l'application de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 relatif aux installations d'incinération et de coïncinération de déchets dangereux. Une visite d'inspection de cette installation est prévue sur ce sujet dans le courant de l'année 2006.

III - 5 Surveillance des eaux souterraines

En application de l'article 65 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, nous proposons d'imposer à la société ASHLAND AVEBENE un programme de surveillance des eaux souterraines dont les modalités sont indiquées à l'article 10.2.5 du projet d'arrêté joint en annexe. Nous proposons de maintenir l'ensemble des paramètres qui sont pertinents pour caractériser une pollution éventuelle actuelle (et non seulement historique). Nous proposons également d'ajouter la DMEA dans la mesure où la cuve de stockage vrac sera souterraine.

L'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 relatif à l'installation de coïncinération prévoit que des analyses portent également sur le pH, le potentiel d'oxydo-réduction, la résistivité et le COT. En conséquence, nous ajoutons également ces paramètres au programme de surveillance.

III - 6 Mise en place des garanties financières

En application de l'article L.516-1 du code de l'environnement des garanties financières doivent être établies dans le cadre de l'extension des activités présentée par la société ASHLAND AVEBENE.

Le montant des garanties financières est fixé sur la base des rubriques qui participent à la règle cumul « AS » qui font l'objet d'une modification par rapport à l'arrêté préfectoral du 25 mai 1994. Il s'élève à 363.000 €.

III - 7 Tierce expertise / Etude complémentaire sur le catch-tank

Suite au premier examen du dossier nous avons souhaité obtenir :

- Un examen critique portant sur la détermination, le dimensionnement et la fiabilité des barrières de sécurité de l'atelier résines
- Une étude de validation du dimensionnement du catch tank principal de l'atelier résines.

Le rapport d'étude n°74481 du 13 avril 2006 de l'INERIS relatif à l'examen critique portant sur la détermination, le dimensionnement et la fiabilité des barrières de sécurité de l'atelier résines conclut que :

« L'INERIS s'est attaché à réaliser l'examen critique de la méthode de détermination du dimensionnement et de la fiabilité des barrières de sécurité de l'atelier résines sur la base de l'étude de dangers relative au site du Goulet que la société Ashland-Avébène exploite.

1/ En premier lieu l'INERIS a étudié la démarche d'analyse de risques présentée par l'industriel. L'analyse de risques liés à l'exploitation des installations propose une hiérarchisation des scénarios d'accidents et inclut les différentes phases de fonctionnement du procédé.

L'INERIS souligne le travail conséquent qui a été réalisé. Cependant, de par la méthode employée et l'exploitation qui en est faite, certaines barrières de sécurité n'ont pas été identifiées. Ce travail sera donc à compléter en intégrant les remarques suivantes :

a) La méthode de cotation des risques résiduels serait à corriger de façon à faire apparaître la fréquence des événements initiateurs et l'impact en terme de réduction des risques des barrières identifiées. Ceci sera réalisé dans un objectif de démonstration de maîtrise des risques à un niveau jugé acceptable.

b) De façon complémentaire, les arbres de défaillance présentés dans l'étude de dangers devraient être complétés au regard de la remarque précédente.

c) L'INERIS note l'absence de hiérarchisation des dangers liés aux réactions chimiques mises en oeuvre. L'INERIS estime que la caractérisation des réactions serait à réaliser notamment en cas de mise en production de :

- nouvelles synthèses,
- synthèses actuelles dans des conditions d'opérabilité différentes.

2/ Dans un deuxième temps, l'INERIS a étudié la démarche menée par rapport au choix des barrières de sécurité présentées par l'industriel. Il ressort que la maîtrise des risques est assurée :

- en prévention : par des procédures de contrôle ou de rattrapage de dérive mettant en jeu l'action de l'opérateur,
- en mitigation des effets : par des moyens techniques actifs non instrumentés (disque de rupture et catch tank).

Le niveau de maîtrise des risques liés à l'activité résines reposera donc sur la performance de ces mesures de prévention et de protection.

De l'avis de l'INERIS, les critères de performance employés par l'industriel seraient à compléter notamment :

- pour prendre en compte le temps de réponse de la barrière par rapport à la cinétique de l'accident à traiter, compte tenu de la nature des réactions chimiques mises en oeuvre,
- pour mettre en lumière l'architecture des dispositifs de sécurité employés dans l'atelier afin de statuer sur l'indépendance des mesures de sécurité et leur niveau de fiabilité.

3/ Enfin, l'INERIS a exposé un certain nombre de remarques sur les mesures de prévention et de protection qui seraient à même d'améliorer le niveau de maîtrise des risques de l'atelier exploité par la société Ashland-Avébène.

Pour l'essentiel, ces remarques concernent :

a) l'aménagement du poste de travail actuel en vue d'améliorer la conduite du procédé en sécurité. A cet égard, l'industriel pourrait :

- optimiser l'activité de l'opérateur de conduite de façon à garantir la présence de l'opérateur pour assurer la surveillance nécessaire,
- étudier la possibilité de différencier les circuits eau chaude et eau froide par l'application d'une peinture de couleur différente sur la tuyauterie ou par le choix d'une technologie différente des vannes équipant les circuits eau chaude et eau froide, ceci ayant pour but d'éviter la confusion de la vanne à actionner en cas de besoin de refroidissement urgent,

b) dans le contexte de la modification de l'atelier par l'implantation d'un réacteur supplémentaire, la prise en compte des aspects tels que notamment la charge de travail préalablement à sa mise en production de façon à vérifier la disponibilité de l'opérateur pour la surveillance des paramètres de conduite en sécurité du procédé. »

Le rapport d'étude n°72067 du 7 avril 2006 de l'INERIS relatif à l'étude de validation du dimensionnement du catch tank principal de l'atelier résines conclut que :

« La vérification du dimensionnement du système de décharge d'urgence de l'atelier de fabrication de résines de la société Ashland-Avébène a été réalisée sur la base de la réaction la plus pénalisante du point de vue de l'emballement de réaction dans le réacteur le plus important, en l'occurrence la fabrication du sirop phénolique. Le scénario envisagé est celui d'une panne du système de refroidissement ou d'agitation.

Il s'avère que le disque de rupture est correctement dimensionné pour ce scénario. On calcule une température maximale de 132 °C avec une pression maximale dans le réacteur de 289 kPa absolu. Le débit massique de décharge est de l'ordre de 130 kg/s. Le système de récupération de l'effluent, le catch-tank, est correctement dimensionné pour éviter l'entraînement de liquide par la cheminée. Les forces de recul et de basculement peuvent être importantes ; les coudes de la canalisation et le catch-tank doivent être renforcés si nécessaire.

En cas d'emballement dans les conditions les plus pénalisantes, avec éclatement du disque de rupture, on peut s'attendre à ce que plus de 80 % du contenu du réacteur soit déchargé vers le catch-tank. Dans ces conditions, le système de catch-tank ne sera plus efficace en cas d'emballement simultané dans deux réacteurs. La probabilité d'observer cet événement est très faible à part le cas d'un incendie généralisé ou d'une panne de courant avec arrêt des systèmes d'agitation. »

En conséquence, nous proposons de demander à l'exploitant de faire réaliser par des organismes experts les compléments d'étude nécessaires et de mettre en œuvre les recommandations qui pourront être formulées avant la mise en service du deuxième réacteur.

III - 8 Amélioration de la sécurité – réduction des risques

Suite à l'examen de l'étude des dangers et conclusions de l'analyse critique, nous proposons d'imposer à l'exploitant des mesures supplémentaires visant à améliorer la sécurité et à réduire les risques.

- Stockages vrac

- Mise en place de vannes commandables à distance sur les canalisations situées en partie inférieure des réservoirs.
- Réduction de la surface d'échange entre l'oléum et l'air en cas d'épandage sur l'aire de déchargement.
- Déversement automatique d'huile minérale par action sur un bouton coup de poing
- Détection de fuite dans les cuvettes de rétention des stockages de produits inflammables
- Asservissement du déclenchement des rideaux d'eau à la détection de liquide inflammable dans la cuvette
- Détecteur d'oléum avec report d'alarme dans le local de stockage
- Détecteur MDI et mise en place d'un système d'extinction automatique d'incendie
- Cuve DMEA : double enveloppe avec détection de fuite dans la double enveloppe. Elle sera disposée dans une fosse maçonnée dont l'état peut être contrôlé à tout moment.
- Les canalisations aériennes de transport de DMEA du réservoir de stockage au poste de reconditionnement.

- Stockage peroxydes organiques

- La mise en place d'un dispositif permettant de maintenir la température du stockage de peroxydes organiques à une valeur adaptée au type de produits stockés
- Mise en place d'un système d'extinction automatique

- **Atelier résines**
 - Mise en place d'une détection incendie et d'un système d'extinction automatique d'incendie
 - Déclenchement du noyage des réacteurs par action sur un bouton d'urgence
 - Mise à jour des dossiers de sécurité pour les procédés retenus par l'exploitant
- **Atelier émulsion**
 - Mise en place d'une détection gaz inflammable et d'un système d'extinction automatique d'incendie
 - Mise à jour des dossiers de sécurité pour les procédés retenus par l'exploitant

De plus, nous proposons de demander à l'exploitant d'examiner la faisabilité technico-économique des améliorations suivantes :

- **Stockages vrac**
 - Equiper les flexibles de déchargement de dispositifs qui ferment automatiquement chacune des extrémités connectées en cas d'arrachement.
 - Amélioration du confinement du local oléum

III - 9 Maîtrise de l'urbanisation et plan particulier d'intervention

Les distances de danger à prendre en compte au titre de la maîtrise de l'urbanisation sont indiquées dans le tableau de la page 20 . Les zones enveloppe sont présentées sur le plan joint en annexe 11.

Les règles d'urbanisation qu'il conviendrait de respecter dans ces zones sont les suivantes :

- **La zone Z1** est celle où il convient en pratique de ne pas augmenter le nombre de personnes présentes par de nouvelles implantations hors de l'activité engendrant cette zone, des activités connexes et industrielles mettant en œuvre des produits ou des procédés de nature voisine et à faible densité d'emploi. Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation d'autres locaux nouveaux habités ou occupés par des tiers ou des voies de circulation nouvelles autres que celles nécessaires à la desserte et à l'exploitation des installations industrielles.
- **La zone Z2** est celle où seule une augmentation aussi limitée que possible des personnes, liées à de nouvelles implantations, peut être admise. Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation de nouveaux établissements recevant du public : immeubles de grande hauteur, aires de sport ou d'accueil du public sans structure, aires de camping ou de stationnement de caravanes, de nouvelles voies à grande circulation dont le débit est supérieur à 2 000 véhicules par jour ou voies ferrées ouvertes à un trafic de voyageurs.

Le plan particulier d'intervention de l'établissement de la société ASHLAND AVEBENE, approuvé le 4 mars 2005, est établi sur une zone de 254 m à partir de la zone de rétention du déchargement d'oléum. L'étude des dangers présentée par l'exploitant donne, pour le même scénario, une distance de 314m qui doit être réduite après modification de la rétention qui interviendra au plus tard le 31 décembre 2007.

Le plan joint en annexe 12 illustre les modifications des zones qui interviendront à cette occasion.

IV - CONCLUSION

Compte tenu de l'analyse effectuée ci-dessus, des dispositions prévues en matière de protection de l'environnement et des avis formulés, la demande présentée nous paraît répondre aux dispositions du Code de l'Environnement.

En conséquence, nous proposons à monsieur le préfet de l'Eure de lui réserver une suite favorable sous réserve du respect par l'exploitant des prescriptions techniques jointes en annexe.

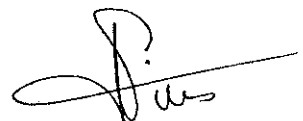
Nous proposons également à monsieur le préfet de l'Eure de porter à la connaissance de monsieur le maire de Saint-Pierre-la-Garenne les zones dans lesquelles une maîtrise de l'urbanisation est souhaitable

Conformément à l'article 10 du décret modifié n°77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement, le présent rapport doit être présenté au conseil départemental d'hygiène.

Les inspecteurs des installations classées



Nathalie VISTE



Stéphanie VIERS

Annexe 1 : Plan de localisation

Annexe 2 : Plan du site

Annexe 3 : Evolution des consommations d'eau depuis 1993

Annexe 4 : Evolution des rejets atmosphériques de l'atelier résines

Annexe 5 : Evolutions des rejets atmosphériques de l'atelier Sablor

Annexe 6 : Evolution des rejets atmosphériques de l'installation de coïncinération

Annexe 7 : Résultats d'analyse des eaux souterraines

Annexe 8 : Evolution des quantités de déchets produits

Annexe 9 : Localisation des points de mesure de bruit

Annexe 10 : Evolution de la consommation énergétique

Annexe 11 : Zones à retenir au titre de la maîtrise de l'urbanisation

Annexe 12 : Zones à retenir au titre du plan particulier d'intervention.

Adopté et transmis à Monsieur le Préfet de l'Eure le
pour le directeur et par délégation,

Le chef du service régional de l'environnement industriel



Arnaud TOMASI

Bilan des rejets atmosphériques des réacteurs

Valeurs 1998 1999 2000 2001 2002 2003 2004 2005

réglementaires
(AP du 25/05/1994)

Réacteur (catch tank)

Température gaz	(°C)	8	6	7	8	20	13	17
vitesse d'éjection	(m/s)					< 1,3	1,3	1,3
Débit	(Nm ³ /h)	1700				< 846	1187	1170
Poussières	concentration (mg/Nm ³)	50	0,08	0,1	<1	0,1	23,9	0,6
	flux (g/h)	85				< 3,15	28,35	0,75
	flux (kg/j)	255						
COV totaux	concentration (mg/Nm ³)	50	1530	1420	184	112	22,5	369,7
	flux (g/h)	85					< 19,03	438,9
	flux (g/j)	255						95,54
Dioxyde de soufre	(mg/Nm ³)	560	620			0,3		
Phénol en carbone total	(mg/Nm ³)	5,4	0,64	< 0,13	0,05	13,8	9,82	2,47
	flux (g/h)					< 11,67	11,65	2,89
Formaldéhyde en carbone total	(mg/Nm ³)	1,1	0,48	3,42	1	0,3	0,91	1,03
	flux (g/h)					< 0,25	1,08	1,20

Valeurs réglementaires		1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Phénol et formaldéhyde	concentration (mg/Nm ³)	20	1,12	<3,55	1,05		14,1	10,73	3,50
	flux (g/h)	34					< 11,93	12,74	4,09
	flux (g/j)	102							
Monoxyde de carbone	(ppm)	1	0,5	1					
Dioxyde de carbone	(%)	0,05	0,5	0,2	0,03				
CO	concentration (mg/Nm ³)				1,3				
Oxygène	(%)	20,6	20,6	20,8	20,9				

Bilan des rejets atmosphériques de l'atelier Sablor

	Valeurs réglementaires							
	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003
Machine MAXEI								
Température gaz (°C)	25	32	33	31	27	27		
vitesse d'éjection (m/s)	15,8	18,4	13,1	12,6	12	5,1		
Débit (Nm ³ /h)	2200	3208	1673	1619	1495	1619		
Poussières								
concentration (mg/Nm ³)	50	6,6	72	31	25	33	0,8	
flux (g/h)	110	21,2	262,8	51,8	40,5	49,3		
flux (kg/j)	1760	508	4205	830	648	788,8		
COV totaux								
concentration (mg/Nm ³)	50	6,9	48	36	32	40	17,1	
flux (g/h)	110	22,1	175,2	60,2	51,8	59,8	27	
flux (g/j) pour 16h	1760	354	2803	964	829	956	432	
Phénol en carbone total (mg/Nm ³)	<0,15	<1	15,04	51	10	15		
flux (g/h)						23,8		
Formaldéhydes en carbone total (mg/Nm ³)	3,98	5,7	0,17	0,17	4,7	1		

		Valeurs réglementaires							
		1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003
flux (g/h)		1,59							
Phénol et formaldéhyde	concentration (mg/Nm ³)	20	4,13	5,7	15,21	51,17	14,7	16	
	flux (g/h)	44	13,2	20,8	25,4	82,8	21,9	25,4	
	flux (g/j) pour 16h	704	211	333	407	1325	351	406	
CO	concentration (mg/Nm ³)	3,8							
SO ₂	concentration (mg/Nm ³)	0,3							

Valeurs

réglementaires

2005

2004

2003

2002

2001

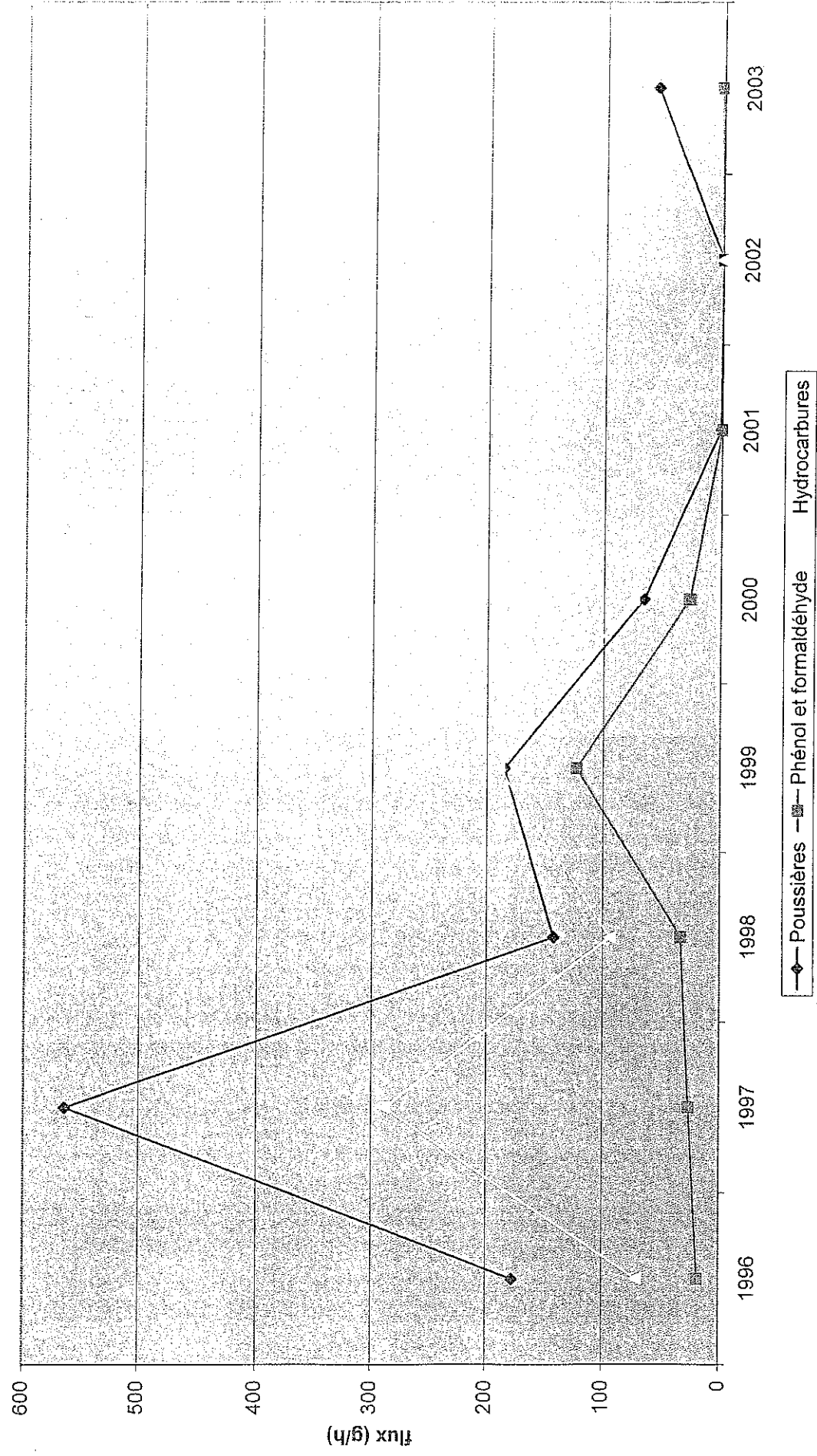
2000

1999

1998

Machine BARBER GREEN

Température gaz	(°C)	43	40	41	27	39	28	33
vitesse d'éjection	(m/s)	3	9,3	8,3	5,2	5,2	7,8	3
Débit	(Nm ³ /h)	1114	3200	665	1637	1979	2613	1012
Poussières	concentration (mg/Nm ³)	50	81	45	25	0,8	28,7	1,9
	flux (g/h)	100	90	144	16,6	1	56,86	5
	flux (g/j) pour 16h	1600	1444	2304	266	16	909,8	80
COV totaux	concentration (mg/Nm ³)	50	30	43	22,7	28,5	39,1	70
	flux (g/h)	100	33,4	137,6	15,1	50	77,39	182,8
	flux (g/j) pour 16h	1600	535	2202	241	800	1238	2924,8
Phénol en carbone total	(mg/Nm ³)	6,6	12,4	3,8	6,65	<0,578	>20,53	40,46
	flux (g/h)				10,56	< 1,14	>53,6	40,95
Formaldéhyde en carbone total	(mg/Nm ³)	<0,03	<0,03	3	2,7	0,491	1,01	4,6
	flux (g/h)				4,29	0,972	2,5	4,66
Phénol et formaldéhyde	concentration (mg/Nm ³)	20	6,6	12,4	6,8	9,35	<1,069	>21,54
	flux (g/h)	40	7,35	39,7	4,5	14,85	< 2,12	>56,3
	flux (g/j) pour 16h	640	117,6	635	72	237,6	< 33,92	>900,8

Atelier Sablor - rejets atmosphériques

Bilan des rejets atmosphériques des chaudières

Valeurs

réglementaires

1998 1999 2000 2001 2002 2003 2004 2005

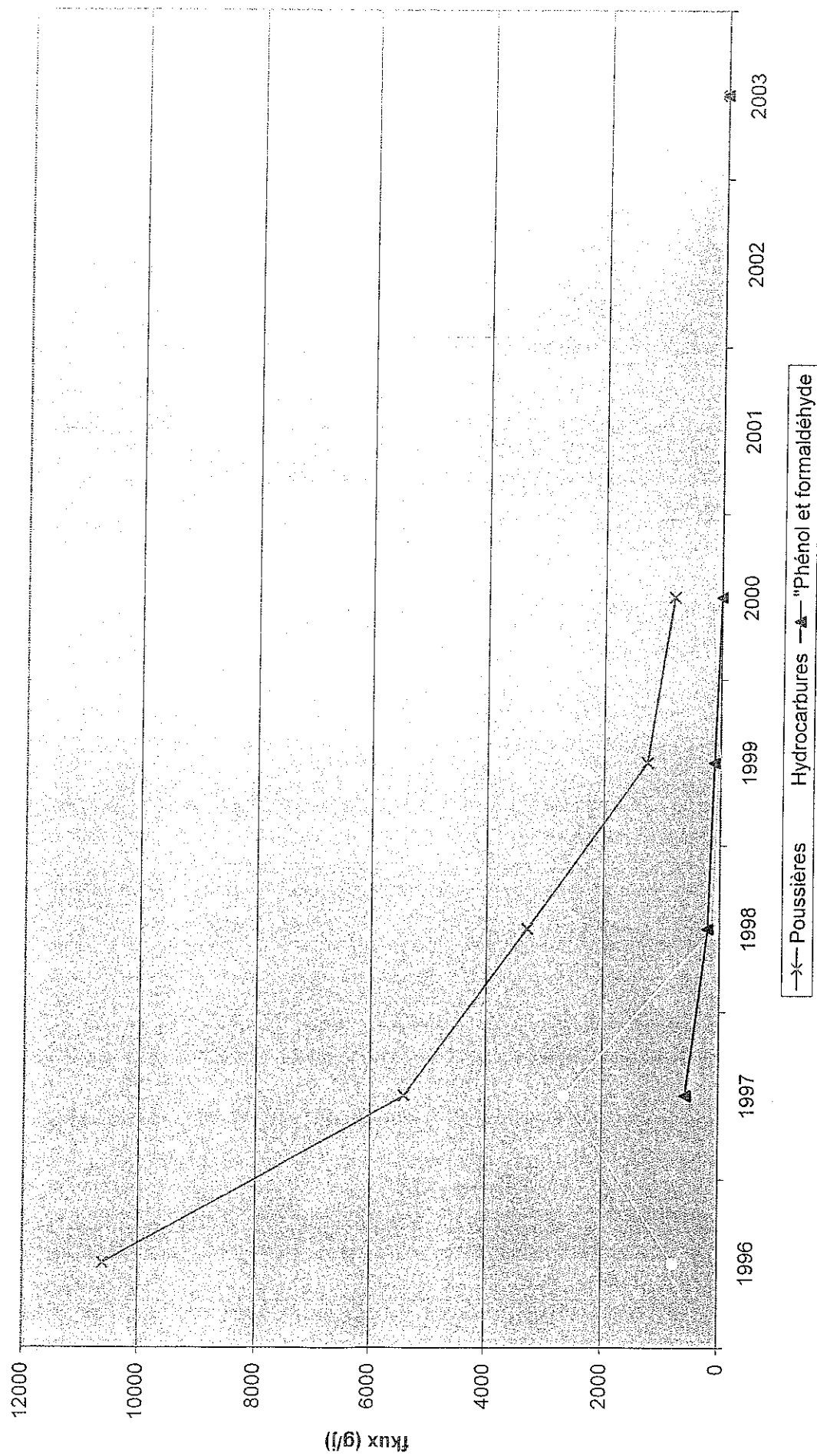
Chaudière

Température gaz	(°C)	203	211	210		205	233	252
vitesse d'éjection	(m/s)	5,6	4,3	4,6		2,6	1,8	2,8
Débit	(Nm3/h) sec	5470	2973	3221		1349	1286	1754
	(Nm3/h) humide		3337	3640			1326	1984
Titre volumique d'eau	(%)			11,5			3	11,6
Poussières	concentration (mg/Nm3)	100	74	42		11,4	4	1,8
	flux (g/h)	550	329,3	125		15,38	5,2	2,80
	flux (g/l) pour 10h	5500	3290	1249		153,8	52	28
COV totaux	concentration (mg/Nm3)	50	25	0,3		16,6	7	1,9
	flux (g/h)	280	111,2	0,89		22,41	8,98	3,41
	flux (g/l) pour 10h	3000	111,2	8,9		224,1	89,8	34,1
Dioxyde de soufre	(mg/Nm3)	1066	1640	1739				
Phénol en carbone total	Concentration (mg/Nm3)		4,6	<1		0,86	<0,19	0,08
	flux (g/h)					1,16	0,24	0,11

Changement de la chaudière

		Valeurs réglementaires							
		1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Formaldéhyde en carbone total	(mg/Nm ³)	<0,002	3,4	1,07			0,07	0,02	2,89
	flux (g/h)						0,10	0,03	5,07
Phénol et formaldéhyde	concentration (mg/Nm ³)	20	4,6	3,4	<1,24		0,93	<0,21	2,95
	flux (g/h)	110	20,5	10,11	4		1,26	<0,27	5,17
	flux (g/l) pour 10h	1500	205	101,1	<40		12,6	<2,7	51,7
COV non méthanique totaux	concentration (mg/Nm ³)						15,5	6	1,8
	flux (g/h)						20,97	7,7	3,2
Monoxyde de carbone	(ppm)	3	34	11,8					
	concentration (mg/Nm ³)						3	7,6	5,2
	flux (g/h)						4	10	9,11
Dioxyde de carbone	(%)	7,6	11,1	11,5			6,69	9	8,90
Oxygène	(%)	10,6	6,4	6,1			10,7	6,8	6,8
Oxydes d'azote	(ppm) sec		225	249					
	concentration (mg/Nm ³)						38,4	54,6	60,5
	flux (g/h)						51,8	70,2	106,13

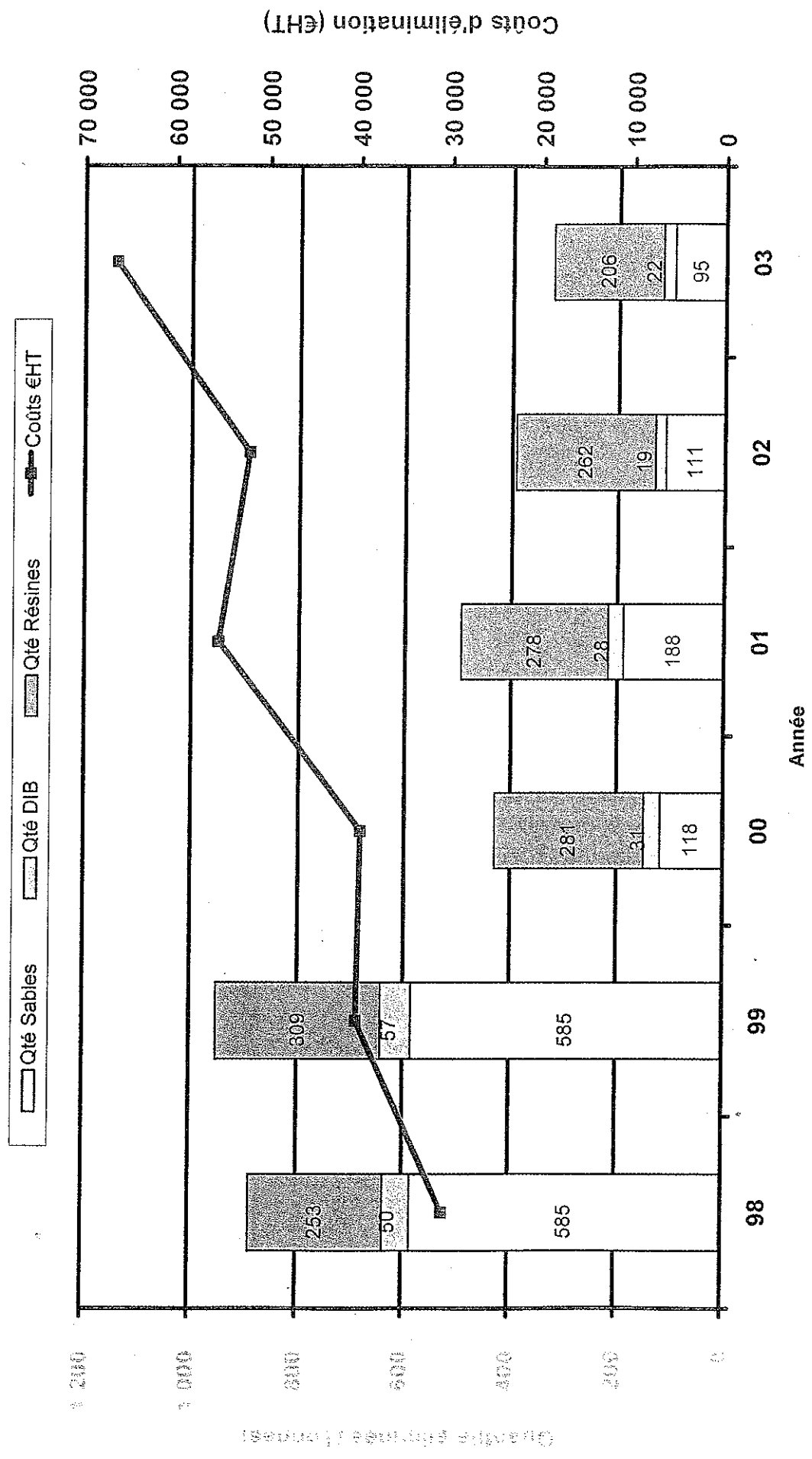
Chaudières - rejets



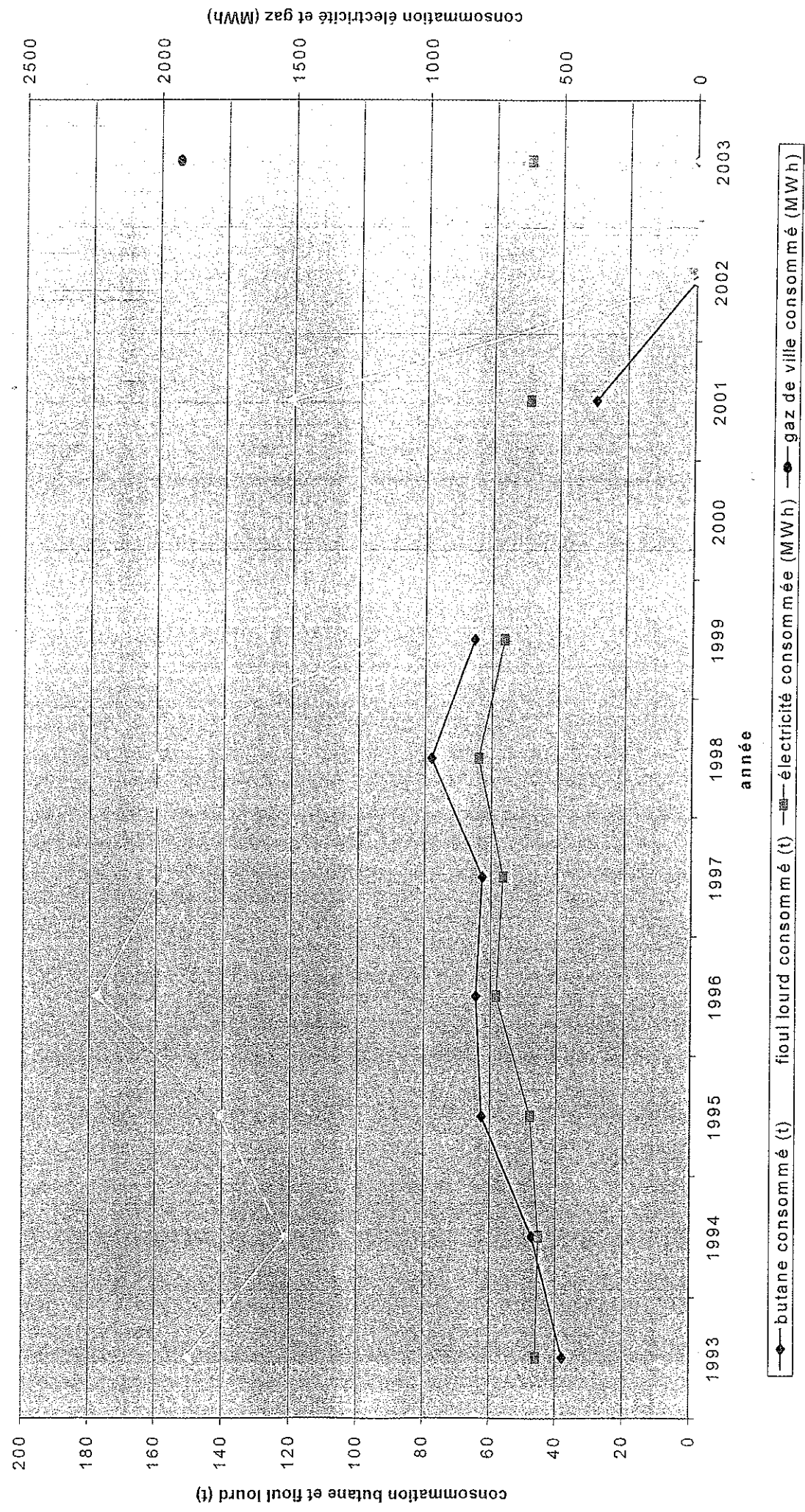
Unités de concentration exprimées en microgramme/litre		Résultats d'analyse			VCI sensible	VCI non sensible	Norme	Méthode
		Amont	Aval					
Composé à analyser	Limite détection	PZ2	PZ1	PZ3				
Métaux								
Cadmium	1,2	non détecté	non détecté	non détecté	5	25	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Cuivre	2,5	non détecté	non détecté	non détecté	1 000	2 000	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Mercurure (soluble)	0,013	[0,014]	[0,018]	[0,014]	1	5	NF EN ISO 11885	Spectrométrie de Fluorescence
Plomb	6	non détecté	non détecté	non détecté	25	125	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Arsenic	1,2	non détecté	non détecté	non détecté	50	250	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Chrome	6	non détecté	non détecté	non détecté	50	250	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Nickel	5	non détecté	11	non détecté	50	250	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Zinc	6	non détecté	non détecté	83	5 000	10 000	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Fer	50	non détecté	8 990	177	-	-	NF EN ISO 11885	ICP-AES
Ions								
Cyanures totaux	2,4	non détecté	non détecté	non détecté	50	250	NFT 90 107	Spectrométrie moléculaire
Hydrocarbures, COV								
Hydrocarbures totaux	70	non détecté	[100]	non détecté	10	1 000	XPT 90 104	Spectro photométrie Infrarouge
Méthanol	1000	non détecté	non détecté	non détecté	-	-	NF EN ISO 10301	GC - FID
Formaldéhyde	200	non détecté	non détecté	non détecté	-	-	NF EN ISO 10301	GC - FID
Phénols								
Indice phénol	2,1	non détecté	non détecté	non détecté	-	-	XPT 90 109	Colorimétrie après Purification
BTEX								
Benzène	0,1	non détecté	4	non détecté	1	5	NF EN ISO 10301	GC - FID
Ethylbenzène	0,09	non détecté	non détecté	non détecté	300	1 500	NF EN ISO 10302	GC - FID
Toluène	0,08	[0,15]	non détecté	non détecté	700	3 500	NF EN ISO 10303	GC - FID
p - Xylène	0,2	non détecté	0,3	non détecté	-	-	NF EN ISO 10304	GC - FID
o - Xylène	0,1	non détecté	non détecté	non détecté	-	-	NF EN ISO 10304	GC - FID
Xylènes Totaux	-	non détecté	0,3	non détecté	500	2 500	NF EN ISO 10304	GC - FID
Autres COV								
Cumène	0,08	non détecté	6,51	[0,09]	-	-	NF EN ISO 10304	GC - FID
Diméthylformamide	1000	non détecté	non détecté	non détecté	-	-	NF EN ISO 10304	GC - FID
pH		7,14	6,67	7,09				

Tableau 3 : résultats définitifs des analyses d'eaux souterraines aux piézomètres PZ1, PZ2 et PZ3

Récapitulatif du traitement des déchets



Energies - Consommations



PROJET



PREFECTURE DE L'EURE

Arrêté n° D3-B4-06- autorisant la société ASHLAND AVEBENE à augmenter la capacité de production de l'atelier résines et à modifier certaines installations de son établissement de SAINT-PIERRE-LA-GARENNE

LE PREFET DE L'EURE
Officier de la Légion d'Honneur
Officier de l'Ordre National du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment le titre 1^{er} du livre V,
Vu le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux installations classées,
Vu la nomenclature des installations classées,
Vu les arrêtés préfectoraux en date du 28 juin 1950, 23 décembre 1958, 13 juin 1964, 22 octobre 1969, 30 août 1976, 27 août 1984, 25 mai 1994, 29 juin 2004 et 17 août 2004 antérieurement délivrés à la société ASHLAND AVEBENE pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Saint-Pierre-la-Garenne,
Vu la demande présentée le 9 août 2004 complétée le 24 octobre 2005 par la société ASHLAND AVEBENE dont le siège social est situé 20, rue de la croix du Vallot à Saint-Pierre-la-Garenne (27600) en vue d'obtenir l'autorisation d'augmenter la capacité de production de l'atelier résines et de modifier certaines installations de son établissement de SAINT-PIERRE-LA-GARENNE,
Vu le dossier déposé à l'appui de sa demande et notamment les plans, l'étude d'impact et l'étude des dangers,
Vu la décision en date du 18 novembre 2005 du président du tribunal administratif de Rouen portant désignation du commissaire-enquêteur,
Vu l'arrêté préfectoral en date du 6 janvier 2006 ordonnant l'organisation d'une enquête publique pour une durée de un mois du 1^{er} février 2006 au 1^{er} mars 2006 inclus sur le territoire de la commune de Saint-Pierre-la-Garenne,
Vu l'accomplissement des formalités d'affichage de l'avis au public réalisé dans cette commune,
Vu la publication de cet avis dans deux journaux locaux,
Vu le registre d'enquête et l'avis du commissaire enquêteur,
Vu les avis émis par les conseils municipaux des communes de Gaillon, Notre-Dame de l'Isle, Port-Mort, Saint Aubin sur Gaillon, Saint-Pierre-de-Bailleul, Saint-Pierre-la-Garenne et Saint-Pierre-d'Autils,
Vu l'avis des directeurs départementaux des services consultés :
- agriculture et forêt
- incendie et secours
- affaires sanitaires et sociales
- travail, emploi et formation professionnelle
- équipement
Vu l'avis des directeurs régionaux des services consultés :
- environnement
- affaires culturelles
Vu l'avis du Service de la Navigation de la Seine,
Vu l'avis en date du 21 juillet 2004 du CHSCT de la société ASHLAND AVEBENE,
Vu le rapport et les propositions en date du... de l'inspection des installations classées
Vu l'avis en date du... du conseil départemental d'hygiène au cours duquel le demandeur a été entendu (a eu la possibilité d'être entendu)
Vu le projet d'arrêté porté le... à la connaissance du demandeur
Vu les observations présentées par le demandeur sur ce projet par en date du

Considérant

CONSIDERANT l'avis du tiers expert formulé dans l'examen critique portant sur la détermination, le dimensionnement, la fiabilité des barrières de sécurité de l'atelier de résines en date du 19 avril 2006,
CONSIDERANT qu'en application des dispositions de l'article L512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
CONSIDERANT que les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;

CONSIDERANT que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L511-1 du code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique et pour la protection de la nature et de l'environnement,

CONSIDERANT que la délivrance de l'autorisation nécessite en application des dispositions de l'article L512-1 du code de l'environnement l'éloignement des dites installations vis à vis de certaines zones définies dans les documents d'urbanisme opposables aux tiers,

CONSIDERANT que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies,

Sur proposition de la secrétaire générale de la préfecture

- ARRETE -

LISTE DES CHAPITRES

Arrêté n° D3-B4-06- autorisant la société ASHLAND AVEBENE à augmenter la capacité de production de l'atelier résines et à modifier certaines installations de son établissement de SAINT-PIERRE-LA-GARENNE	1
TITRE 1 - PORTÉE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GÉNÉRALES	5
CHAPITRE 1.1 BÉNÉFICIAIRE ET PORTÉE DE L'AUTORISATION	5
CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS	5
CHAPITRE 1.3 CONFORMITÉ AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION	8
CHAPITRE 1.4 DURÉE DE L'AUTORISATION	9
CHAPITRE 1.5 PÉRIMÈTRE D'ÉLOIGNEMENT	9
CHAPITRE 1.6 GARANTIES FINANCIÈRES	9
CHAPITRE 1.7 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITÉ	10
CHAPITRE 1.8 DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS	11
CHAPITRE 1.9 ARRÊTÉS, CIRCULAIRES, INSTRUCTIONS APPLICABLES	11
CHAPITRE 1.10 RESPECT DES AUTRES LÉGISLATIONS ET RÉGLEMENTATIONS	12
CHAPITRE 1.11 DEMANDES DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES	12
TITRE 2 – GESTION DE L'ÉTABLISSEMENT	13
CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS	13
CHAPITRE 2.2 RÉSERVES DE PRODUITS OU MATIÈRES CONSOMMABLES	13
CHAPITRE 2.3 INTÉGRATION DANS LE PAYSAGE	13
CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCES NON PRÉVENUS	13
CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS	13
CHAPITRE 2.6 RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS À LA DISPOSITION DE L'INSPECTION	14
CHAPITRE 2.7 RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS À TRANSMETTRE À L'INSPECTION	14
TITRE 3 - PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE	15
CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS	15
CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET	16
TITRE 4 – PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES	18
CHAPITRE 4.1 PRÉLÈVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU	18
CHAPITRE 4.2 COLLECTE DES EFFLUENTS LIQUIDES	18
CHAPITRE 4.3 TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'ÉPURATION ET LEURS CARACTÉRISTIQUES DE REJET AU MILIEU	19
TITRE 5 – DÉCHETS	22
CHAPITRE 5.1 PRINCIPES DE GESTION	22
TITRE 6 – PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS	24
CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES	24
CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES	24
TITRE 7 UTILISATION ET FABRICATION DE SUBSTANCES CANCÉRIGÈNES, MUTAGÈNES ET TOXIQUES POUR LA REPRODUCTION	25
CHAPITRE 7.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES	25
CHAPITRE 7.2 DISPOSITIONS PARTICULIÈRES	25
TITRE 8 – PRÉVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES	26
CHAPITRE 8.1 PRINCIPES DIRECTEURS	26
CHAPITRE 8.2 CARACTÉRISATION DES RISQUES	26
CHAPITRE 8.3 INFRASTRUCTURES ET INSTALLATIONS	26
CHAPITRE 8.4 GESTION DES OPÉRATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES DANGEREUSES	28
CHAPITRE 8.5 PRÉVENTION DES RISQUES LIÉS AUX OPÉRATIONS RÉALISÉES EN BATCH	30
CHAPITRE 8.6 FACTEURS ET ÉLÉMENTS IMPORTANTS DESTINÉS À LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS	32
CHAPITRE 8.7 PRÉVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES	33
CHAPITRE 8.8 MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'ACCIDENT ET ORGANISATION DES SECOURS	35
TITRE 9 – CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ÉTABLISSEMENT	39

CHAPITRE 9.1 PRÉVENTION DE LA LÉGIONNELLOSE	39
CHAPITRE 9.2 DISPOSITIONS APPLICABLES A L'ATELIER RESINES	39
CHAPITRE 9.3 ATELIER ÉMULSION	41
CHAPITRE 9.4 DEPOTS AERIENS DE LIQUIDES INFLAMMABLES DE CATEGORIES B ET C	41
CHAPITRE 9.5 STOCKAGE VRACS	42
CHAPITRE 9.6 STOCKAGE D'OLÉUM	43
CHAPITRE 9.7 STOCKAGE DE MDI	43
CHAPITRE 9.8 STOCKAGE ET ATELIER UTILISANT DES PEROXYDES ORGANIQUES	43
CHAPITRE 9.9 STOCKAGE ET UTILISATION DE DMEA	45
TITRE 10 – SURVEILLANCE DES ÉMISSIONS ET DE LEURS EFFETS	46
CHAPITRE 10.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE	46
CHAPITRE 10.2 MODALITÉS D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE	46
CHAPITRE 10.3 SUIVI, INTERPRÉTATION ET DIFFUSION DES RÉSULTATS	47
CHAPITRE 10.4 BILANS PÉRIODIQUES	47
TITRE 11 – ECHEANCES	49
TITRE 12 – EXECUTION DE L'ARRETE	50

TITRE 1 - PORTEE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GENERALES

CHAPITRE 1.1 BENEFICIAIRE ET PORTEE DE L'AUTORISATION

ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION

La société ASHLAND AVEBENE dont le siège social est situé à Saint-Pierre-la-Garenne, 20, rue de la croix du Vallot est autorisée, sous réserve du respect des dispositions du présent arrêté, à exploiter sur le territoire de la commune de Saint-Pierre-la-Garenne, au 20 rue de la croix du Vallot les installations détaillées dans les articles suivants.

ARTICLE 1.1.2. MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS APPORTES AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTERIEURS

Les arrêtés préfectoraux suivants sont abrogés par le présent arrêté

Références des arrêtés préfectoraux antérieurs	Références des articles dont les prescriptions sont supprimées ou modifiées
Arrêté préfectoral du 28 juin 1950	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 23 décembre 1958	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 13 juin 1964	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 22 octobre 1969	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 30 août 1976	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 27 août 1984	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 25 mai 1994	Tous les articles
Arrêté préfectoral du 29 juin 2004	Tous les articles

Les dispositions de l'arrêté préfectoral du 17 août 2004, relatives aux installations de réfrigération mettant en œuvre une dispersion d'eau dans un flux d'air demeurent applicables.

ARTICLE 1.1.3. INSTALLATIONS NON VISEES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES A DECLARATION

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature des installations classées, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral d'autorisation.

CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS

ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES

Rubrique	Alinéa	AS,A , D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
167	c	A	Déchets industriels provenant d'installations classées (installation d'élimination de) Incinération	—	—	—	300	t/an
1111	2-b	A	Très toxiques liquides (emploi ou stockage de substances et préparations) - acide fluorhydrique : 120 kg en zone T - oxychlorure de phosphore : 1,5 t dans le bâtiment K	Quantité totale susceptible d'être présente	0,25<Q<20	t	1,62	t

Rubrique	Alinéa	AS, A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
1131	2-b	A	Toxiques liquides (emploi ou stockage de substances et préparations) - Phénol : 50 t dans la cuve 39 en zone AC - Phénol : 30 t dans la cuve 30 en zone AD - Eaux résiduaires (condensats) : 30t dans la cuve 28 en zone AD - Fomurée : 40 t dans la cuve 36 en zone AC - Furfural : 7t conditionnées en zone T - Acrylates : 17 t conditionnées en zone T et/ou U - Silanes : 2t conditionnées en zone T	Quantité totale susceptible d'être présente	10<Q<200	t	176	t
1140	2	A	Formaldéhyde de concentration supérieure ou égale à 90% (emploi ou stockage de) 49 t stockées en big bags dans le bâtiment L2	Quantité totale susceptible d'être présente	5<Q<50	t	49	t
1158	2	A	Diisocyanate de diphenylméthane (MDI) (emploi ou stockage) - 2 cuves de 32 t dans le bâtiment P - 20 tonnes conditionnées en zone T* - 111 tonnes de produits finis à base de MDI conditionnés en zone S <i>*Cette quantité peut être portée à 100 t sans que la quantité totale de MDI stockée sur le site ne dépasse 195 t.</i>	Quantité totale susceptible d'être présente	2<Q<200	t	195	t
1212	5-a	A	Peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S3 (emploi et stockage) - 12,5 t de produits conditionnés dans le bâtiment L4	Quantité totale susceptible d'être présente	2<Q<50	t	12,5	t
1432	2-a	A	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés) Stockages vrac : - 2 réservoirs de produits finis furanniques de 28 m³ en zone AC - 2 réservoirs de 30 m³ + 1 réservoir de 25 m³ d'acide xylène sulfonique en zone AD - 1 cuve de précondensats de 30 m³ en zone AD - 1 cuve de fuel de 20 m³ en zone AG - 1 cuve de solvant aromatique de 60 m³ en zone AG - 1 cuve d'ester aromatique de 30 m³ en zone AG - 1 cuve d'ester aliphatique de 30 m³ en zone AG - 1 cuve d'énerthène de 20 m³ en zone AG - 1 cuve de tall oil de 20 m³ en zone AG - 1 cuve DER 331 de 20 m³ en zone AG - 2 cuves de solvant aromatique de 20 m³ en zone AG - 1 cuve d'éthanol de 20 m³ en zone AG - 1 cuve de xylène de 30 m³ en zone AG - 1 cuve n-butanol de 30 m³ en zone AG - 1 cuve d'alcool isopropylique de 60 m³ en zone AG - 1 cuve de base 1000 de 20 m³ en zone AG - 1 cuve d'UF 26 de 20 m³ en zone AG - 1 cuve de sirop phénolique de 20 m³ en zone AG - 1 cuve d'alcool furfurylique de 60 m³ en zone AG - 1 cuve de méthanol de 30 m³ en zone AH - 1 cuve de méthacrylate de méthyle de 30 m³ en zone AH - 1 cuve de DMEA de 45 m³ Stockages conditionnés : - 23,8 m³ de DMEA (ou produits s'en rapprochant) en zone V	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	Q>100	m³	457	m³

Rubrique	Alinéa	AS,A , D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère classement	Seuil critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
			- 361 m ³ sur les zones T et U - 2 m ³ dans le bâtiment L - 2,15 m ³ dans le bâtiment K2 - 0,63 m ³ dans le bâtiment K1 - 0,09 m ³ dans le bâtiment Q					
1433	A-a	A	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi) : Installation de mélange à froid	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	Q>50	t	151	t
1434	1-a	A	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution)	Débit maximum équivalent de l'installation	D>20	m ³ /h	32	m ³ /h
1450	2-a	A	Solides facilement inflammables (emploi ou stockage) 30 t d'hexaméthylène tétramine en zone U	Quantité totale susceptible d'être présente	Q>1	t	30	t
1820	2	A	Substances et préparations dégageant des gaz toxiques au contact avec l'eau 55 t de ferroalliages dans le bâtiment D	Quantité totale susceptible d'être présente	50<Q<200	t	55	t
2515	1	A	Mélange de produits minéraux	Puissance installée de l'ensemble des machines fixes	P>200	kW	260	kW
2660	1	A	Résines (fabrication)	Capacité de production	C>1	t/j	50	t/j
2662	a	A	Résines (stockage) - 3 cuves de 28 m ³ en zone AC - 1 cuve de 23 m ³ en zone P - 1 cuve de 27 m ³ en zone R - 739 m ³ conditionnés en zones S, T, U - 100 m ³ conditionnés dans les bâtiments K2, K3 et L3 - 340 m ³ de résines solides dans le bâtiment D	Quantité totale susceptible d'être présente	Q>1000	m ³	1313	m ³
2921	1	A	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de)	Puissance thermique évacuée	P>2000	kW	5000	kW
1150	10-c	D	Diisocyanate de toluylène (fûts métalliques de 220 l dans le local K2)	Quantité totale susceptible d'être présente	0,5<Q<10	t	4	t
1175	2	D	Organohalogénés (emploi de liquides) pour la mise en solution, l'extraction	Quantité totale susceptible d'être présente	200<Q<1500	l	1400	l
1433	B-b	D	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi)	Quantité équivalente totale susceptible d'être présente	1<Q<10	t	7,5	t
1611	2	D	Acides (emploi ou stockage) - acide acétique : 1t conditionnées en zone T - acide chlorhydrique : 2 t conditionnées en zone T - acide formique : 1 t conditionnées en zone T - acide sulfurique : 27 t en zone AC - acide phosphorique : 25 t en zone AC - Formulations diverses à base d'acide : 30 t conditionnées en zone U	Quantité totale susceptible d'être présente	50<Q<250	t	86	t
1612	3	D	Oléum (emploi ou stockage) - une cuve de 35 t en zone AD	Quantité totale susceptible d'être présente	3<Q<50	t	35	t
1810	3	D	Substances ou préparations réagissant violemment avec l'eau (emploi ou stockage) 4,5 t de chlorure d'acide dans le bâtiment K.	Quantité totale susceptible d'être présente	2<Q<100	t	4,5	t
2920	2-b	D	Compression (installation de)	Puissance absorbée	50<P<500	kW	69,2	kW
1131	1	NC	Toxiques solides (emploi ou stockage de substances et préparations)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<5	t	3	t
1172		NC	Dangereux pour l'environnement (A), très	Quantité totale	Q<20	t	3	t

Rubrique	Alinéa	AS, A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unités du volume autorisé
			toxiques pour les organismes aquatiques (stockage ou emploi de substances ou préparations)	susceptible d'être présente				
1173		NC	Dangereux pour l'environnement (B), toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	20	t
1220		NC	Oxygène (emploi et stockage de)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<2	t	0,1	t
1330		NC	Nitrate d'ammonium (stockage de)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	1	t
1416		NC	Hydrogène (stockage ou emploi)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	kg	50	kg
1418		NC	Acétylène (Stockage ou emploi)	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	kg	50	kg
1630		NC	Soude ou potasse caustique	Quantité totale susceptible d'être présente	Q<100	t	62,2	t
2910		NC	Combustion (Installation de)	Puissance thermique maximale de l'installation	P<2	MW	1,4	MW

A (Autorisation) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

L'établissement est classé « AS » au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement par la règle du cumul définie dans le décret de nomenclature.

ARTICLE 1.2.2. SITUATION DE L'ETABLISSEMENT

Les installations autorisées sont situées sur les communes, parcelles et lieux-dits suivants :

Communes	Parcelles	Lieux-dits
Saint-Pierre-La-Garenne	67	Hameau du Goulet

Les installations citées à l'article 1.2.1 ci-dessus sont reportées avec leurs références sur le plan de situation de l'établissement annexé au présent arrêté (cf. annexe 1).

ARTICLE 1.2.3. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISEES

L'établissement comprenant l'ensemble des installations classées et connexes, est organisé de la façon suivante :

- des stockages de produits en réservoirs,
- des stockages de produits conditionnés,
- un atelier de fabrication de résine dont la capacité maximale de production est de 50 t/j,
- un atelier de fabrication de sable enrobé dont la capacité maximale de production est de 75 t/j,
- un atelier de fabrication d'enduits à l'eau dont la capacité maximale de production est de 80 t/j,
- un atelier de fabrication d'émulsions dont la capacité maximale de production est de 40 t/j
- un atelier de reconditionnement de la DMEA,
- une installation de coïncinération pouvant incinérer jusqu'à 300 tonnes par an d'eaux phénolées,

Les installations sont autorisées à fonctionner du lundi 5h au samedi 5h.

CHAPITRE 1.3 CONFORMITE AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans le dossier déposé et les compléments apportés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

CHAPITRE 1.4 DUREE DE L'AUTORISATION

ARTICLE 1.4.1. DUREE DE L'AUTORISATION

La présente autorisation cesse de produire effet si l'installation n'a pas été mise en service dans un délai de trois ans ou n'a pas été exploitée durant deux années consécutives, sauf cas de force majeure.

CHAPITRE 1.5 PERIMETRE D'ELOIGNEMENT

ARTICLE 1.5.1. DEFINITION DES ZONES DE PROTECTION

Des zones de protection contre les effets d'un accident majeur sont définies pour des raisons de sécurité autour des installations de la société ASHLAND AVEBENE.

La zone Z1 est celle où il convient en pratique de ne pas augmenter le nombre de personnes présentes par de nouvelles implantations hors de l'activité engendrant cette zone, des activités connexes et industrielles mettant en œuvre des produits ou des procédés de nature voisine et à faible densité d'emploi.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation d'autres locaux nouveaux habités ou occupés par des tiers ou des voies de circulation nouvelles autres que celles nécessaires à la desserte et à l'exploitation des installations industrielles.

La zone Z2 est celle où seule une augmentation aussi limitée que possible des personnes, liées à de nouvelles implantations, peut être admise.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation de nouveaux établissements recevant du public : immeubles de grande hauteur, aires de sport ou d'accueil du public sans structure, aires de camping ou de stationnement de caravanes, de nouvelles voies à grande circulation dont le débit est supérieur à 2 000 véhicules par jour ou voies ferrées ouvertes à un trafic de voyageurs.

Ces définitions n'emportent des obligations pour l'exploitant qu'à l'intérieur de l'enceinte de son établissement.

Les zones enveloppe Z1 et Z2 sont représentées sur le plan en annexe 2 à titre purement indicatif et sans préjudice des définitions précédentes. Le détail des zones Z1 et Z2 déterminé dans l'étude de danger figure dans le tableau joint en annexe 3.

ARTICLE 1.5.2. OBLIGATIONS DE L'EXPLOITANT

L'exploitant respecte à l'intérieur de l'enceinte de son établissement les distances et les types d'occupation définis au précédent article. En particulier, il n'affecte pas les terrains situés dans l'enceinte de son établissement à des modes d'occupation contraires aux définitions précédentes.

L'exploitant transmettra au Préfet les éléments nécessaires à l'actualisation des documents visés à l'article 3 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977. Ces éléments porteront sur :

- les modifications notables susceptibles d'intervenir à la périphérie de ses installations .
- les projets de modifications de ses installations . Ces modifications pourront éventuellement entraîner une révision des zones de protection mentionnées précédemment .

En cas de cession d'une partie des terrains situés dans des limites de propriété actuelles, l'exploitant en informera l'inspection des installations classées.

CHAPITRE 1.6 GARANTIES FINANCIERES

ARTICLE 1.6.1. OBJET DES GARANTIES FINANCIERES

Les garanties financières définies dans le présent arrêté s'appliquent pour les activités visées à l'article 1.2 de manière à permettre, en cas de défaillance de l'exploitant, la prise en charge des frais occasionnés par les travaux permettant la surveillance et le maintien en sécurité de l'installation en cas d'événement exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement et l'intervention en cas d'accident de pollution.

MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES

Le montant total des garanties à constituer s'élève à 363.000 euros.

ARTICLE 1.6.2. ETABLISSEMENT DES GARANTIES FINANCIERES

Avant le 31 décembre 2006, dans les conditions prévues par le présent arrêté, l'exploitant adresse au Préfet le document attestant la constitution des garanties financières établie dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 1^{er} février 1996 modifié.

ARTICLE 1.6.3. RENOUVELLEMENT DES GARANTIES FINANCIERES

Le renouvellement des garanties financières doit intervenir au moins trois mois avant la date d'échéance du document prévue à l'article précédent.

Pour attester du renouvellement des garanties financières, l'exploitant adresse au Préfet, au moins trois mois avant la date

d'échéance, un nouveau document dans les formes prévus par l'arrêté ministériel du 1^{er} février 1996.

ARTICLE 1.6.4. ACTUALISATION DES GARANTIES FINANCIERES

L'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières et en atteste auprès du Préfet dans les cas suivants :

- tous les cinq ans au prorata de la variation de l'indice publié TP 01 ;
- sur une période au plus égale à cinq ans, lorsqu'il y a une augmentation supérieure à 15 (quinze)% de l'indice TP01, et ce dans les six mois qui suivent ces variations.

ARTICLE 1.6.5. REVISION DU MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES

Le montant des garanties financières pourra être révisé lors de toute modification des conditions d'exploitation telles que définies à l'Article 1.7.1. du présent arrêté.

ARTICLE 1.6.6. ABSENCE DE GARANTIES FINANCIERES

Outre les sanctions rappelées à l'article L516-1 du code de l'environnement, l'absence de garanties financières peut entraîner la suspension du fonctionnement des installations classées visées au présent arrêté, après mise en œuvre des modalités prévues à l'article L.514-1 de ce code. Conformément à l'article L.514-3 du même code, pendant la durée de la suspension, l'exploitant est tenu d'assurer à son personnel le paiement des salaires indemnités et rémunérations de toute nature auxquels il avait droit jusqu'alors.

ARTICLE 1.6.7. APPEL DES GARANTIES FINANCIERES

En cas de défaillance de l'exploitant, le Préfet peut faire appel aux garanties financières :

- lors d'une intervention en cas d'accident ou de pollution mettant en cause directement ou indirectement les installations soumises à garanties financières,
- ou pour la mise sous surveillance et le maintien en sécurité des installations soumises à garanties financières lors d'un événement exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement.

ARTICLE 1.6.8. LEVEE DE L'OBLIGATION DE GARANTIES FINANCIERES

L'obligation de garanties financières est levée à la cessation d'exploitation des installations nécessitant la mise en place des garanties financières, et après que les travaux couverts par les garanties financières ont été normalement réalisés.

Ce retour à une situation normale est constaté, dans le cadre de la procédure de cessation d'activité prévue à l'article 34-1 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977, par l'inspecteur des installations classées qui établit un procès-verbal de récolement. L'obligation de garanties financières est levée par arrêté préfectoral.

CHAPITRE 1.7 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITE

ARTICLE 1.7.1. PORTER A CONNAISSANCE

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

Les autres modifications seront portées à la connaissance de l'inspection des installations classées avec tous les éléments démontrant que la modification a fait l'objet d'une analyse de risques et que les préconisations résultant de cette analyse ont été prises en compte avant la réalisation de la modification.

ARTICLE 1.7.2. MISE A JOUR DE L'ETUDE DE DANGERS

L'étude des dangers est actualisée à l'occasion de toute modification importante soumise ou non à une procédure d'autorisation. En tout état de cause, l'étude des dangers devra être actualisée avant le 30 septembre 2010. Ces compléments sont systématiquement communiqués au Préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

ARTICLE 1.7.3. EQUIPEMENTS ABANDONNES

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

ARTICLE 1.7.4. TRANSFERT SUR UN AUTRE EMPLACEMENT

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées sous l'article 1.2 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou déclaration.

ARTICLE 1.7.5. CHANGEMENT D'EXPLOITANT

Dans le cas où l'établissement change d'exploitant, le successeur fait la déclaration au Préfet dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitant. Cette déclaration doit mentionner s'il s'agit d'une personne physique, les nom, prénom et domicile du

nouvel exploitant et, s'il s'agit d'une personne morale, sa dénomination ou sa raison sociale, sa forme juridique, l'adresse du siège social ainsi que la qualité du signataire de la déclaration.

ARTICLE 1.7.6. CESSATION D'ACTIVITE

Sans préjudice des dispositions des articles 34-1 et suivants du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977, la réhabilitation du site prévue à l'article 34-3 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié est effectuée.

CHAPITRE 1.8 DELAIS ET VOIES DE RECOURS

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

Il peut être déféré à la juridiction administrative :

1° Par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où lesdits actes leur ont été notifiés ;

2° 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 desdits actes, 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.

CHAPITRE 1.9 ARRETES, CIRCULAIRES, INSTRUCTIONS APPLICABLES

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous :

Dates	Textes
10/03/06	Arrêté relatif à l'information des populations pris en application de l'article 9 du décret n° 2005-1158 du 13 septembre 2005
20/12/05	Arrêté relatif à la déclaration annuelle à l'administration, pris en application des articles 3 et 5 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
23/11/05	Arrêté relatif aux modalités de traitement des déchets d'équipements électriques et électroniques prévues à l'article 21 du décret n° 2005-829 du 20 juillet 2005 relatif à la composition des équipements électriques et électroniques et à l'élimination des déchets issus de ces équipements
23/11/05	Arrêté relatif à l'agrément prévu à l'article 19 du décret n°2005-829 du 20 juillet 2005 relatif à la composition des équipements électriques et électroniques et à l'élimination des déchets issus de ces équipements
29/09/05	Arrêté relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de danger des installations classées soumises à autorisation
29/07/05	Arrêté fixant le formulaire de bordereau de suivi de déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
07/07/05	Arrêté fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs
13/12/04	Arrêté relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique 2921
29/06/04	Arrêté relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
24/12/02	Arrêté relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation
20/09/02	Arrêté relatif aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets dangereux
10/05/00	Arrêté du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
07/02/00	Arrêté du 7 février 2000 (Économie, finances et industrie) abrogeant les arrêtés du 5 février 1975 relatif aux rendements minimaux des générateurs thermiques à combustion et du 20 juin 1975 relatif à l'équipement et à l'exploitation des installations thermiques en vue de réduire la pollution atmosphérique et d'économiser l'énergie
11/08/99	Arrêté du 11 août 1999 relatif à la réduction des émissions polluantes des moteurs et turbines à combustion, ainsi que les chaudières utilisées en post-combustion
22/06/98	Arrêté du 22 juin 1998 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables et à leurs équipements annexes

Dates	Textes
02/02/98	Arrêté du 2 février 1998 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
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
10/10/96	Arrêté du 10 octobre 1996 relatif aux installations spécialisées d'incinération, et aux installations de coïncinération de certains déchets industriels spéciaux
10/05/93	Arrêté du 10 mai 1993 fixant les règles parasismiques applicables aux installations soumises à la législation sur les installations classées
28/01/93	Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
10/07/90	Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines
27/06/90	Arrêté du 27 juin 1990 relatif à la limitation des rejets atmosphériques des grandes installations de combustion, et aux conditions d'évacuation des rejets des installations de combustion
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion

CHAPITRE 1.10 RESPECT DES AUTRES LEGISLATIONS ET REGLEMENTATIONS

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.

CHAPITRE 1.11 DEMANDES DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'inspection des installations classées pourra demander à tout moment la réalisation de prélèvements et d'analyses d'effluents liquides ou gazeux ou de déchets ainsi que l'exécution de mesures de niveaux sonores de l'installation. Les frais occasionnés seront à la charge de l'exploitant. Cette prescription est applicable à l'ensemble de l'établissement.

TITRE 2 – GESTION DE L'ETABLISSEMENT

CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GENERAUX

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter la consommation d'eau, et limiter les émissions de polluants dans l'environnement ;
- gérer les effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées ;
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité du voisinage, la santé, la salubrité publique, l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement ainsi que pour la conservation des sites et des monuments.

ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés.

CHAPITRE 2.2 RESERVES DE PRODUITS OU MATIERES CONSOMMABLES

ARTICLE 2.2.1. RESERVES DE PRODUITS

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants, produits de traitement d'eau...

CHAPITRE 2.3 INTEGRATION DANS LE PAYSAGE

ARTICLE 2.3.1. PROPRETE

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence.

ARTICLE 2.3.2. ESTHETIQUE

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture,...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement,...).

CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCES NON PREVENUS

Tout danger ou nuisance non susceptibles d'être prévenus par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS

ARTICLE 2.5.1. DECLARATION ET RAPPORT

L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées et la direction de la sécurité de la Préfecture de l'Eure les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à avoir nécessité le déclenchement du plan d'opération interne ou à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.

Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

CHAPITRE 2.6 RECAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS A LA DISPOSITION DE L'INSPECTION

L'exploitant doit établir et tenir à jour un dossier comportant les documents suivants :

- le dossier de demande d'autorisation initial,
- les plans tenus à jour,
- les récépissés de déclaration et les prescriptions générales, en cas d'installations soumises à déclaration non couvertes par un arrêté d'autorisation,
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,
- tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données.

Ce dossier doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 10 années au minimum.

CHAPITRE 2.7 RECAPITULATIF DES DOCUMENTS A TRANSMETTRE A L'INSPECTION

A l'exception des études spécifiques indiquées dans l'échéancier du présent arrêté, l'exploitant doit transmettre à l'inspection les documents suivants :

- Résultats des analyses et mesures demandées par l'inspection des installations classées (CHAPITRE 1.11)
- Etude de danger mise à jour (Article 1.7.2.)
- Déclaration et rapport des éventuels accidents ou incidents survenus et susceptibles de porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L511-1 du code de l'environnement (Article 2.5.1.)
- Déclaration annuelle de production de déchets Article 5.1.4.
- Déclaration de conformité des installations de protection contre la foudre (Article 8.3.4.)
- Rapports sur les déclenchements éventuels des détecteurs des installations à risques (Article 8.6.6.)
- Comptes-rendus des exercices POI (Article 8.8.6.2.)
- Résultats de l'auto surveillance (Article 10.3.2.)
- Bilans périodiques (Article 10.4)

TITRE 3 - PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 3.1.1. DISPOSITIONS GENERALES

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.

ARTICLE 3.1.2. 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 sont tels que cet objectif soit satisfait, sans pour cela diminuer leur efficacité ou leur fiabilité.

ARTICLE 3.1.3. 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.

A cet effet, l'exploitant veillera à surveiller le bon fonctionnement des installations de captation et de traitement d'effluents odorants et notamment celles de l'atelier Sablor et du poste de reconditionnement de la DMEA.

Les dispositions nécessaires sont prises pour éviter en toute circonstance l'apparition de conditions d'anaérobiose dans des bassins de stockage ou de traitement ou dans des canaux à ciel ouvert. Les bassins, canaux, stockage et traitement des boues susceptibles d'émettre des odeurs sont couverts autant que possible et si besoin ventilés.

ARTICLE 3.1.4. VOIES DE CIRCULATION

Sans préjudice des règlements d'urbanisme, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour prévenir les envols de poussières et de 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 doivent être prévues en cas de besoin,
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées,
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

Des dispositions équivalentes peuvent être prises en lieu et place de celles-ci.

ARTICLE 3.1.5. EMISSIONS DIFFUSES DE COMPOSES ORGANIQUES VOLATILS

Les cuves de fabrication où sont effectuées des opérations de chargement, de transvasement ou de conditionnement sont reliées à dispositifs d'aspiration eux-mêmes reliés si nécessaire à une installation de traitement 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.

Pendant la fabrication ces cuves sont totalement closes et étanches. Les trappes de chargement et de prélèvements d'échantillon ont des fermetures étanches et, sauf lors de l'ajout des matières premières ou de la prise d'échantillon qui doit durer un minimum de temps, elles sont maintenues fermées.

L'installation de conditionnement est conçue de manière à laisser un espace minimum entre la tête de remplissage et le récipient (fût, conteneur, bidon...). La pose du couvercle doit se produire aussi tôt que possible après le remplissage.

ARTICLE 3.1.6. 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 (événements pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs...).

Les postes de chargement des matières premières en poudre (ateliers résines et émulsions) sont équipés d'une aspiration reliée à un filtre à manche, permettant d'obtenir, au rejet une concentration en poussières inférieure à 1 mg/Nm^3 . Le bon état du filtre à manche est contrôlé régulièrement. Un suivi de la différence de pression au niveau du filtre est effectué en continu. En cas de dérive de ce paramètre les opérations de chargement sont arrêtées et les dispositions sont prises pour remédier à la dérive (décolmatage, remplacement des manches...).

CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET

ARTICLE 3.2.1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit.

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 siphonnage 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'inspecteur 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.

A cet effet, les installations d'enrobage de sables de l'atelier SABLOR (machines Barber Green et Maxei) et l'installation de reconditionnement de la DMEA sont reliées à une installation de traitement permettant de respecter les valeurs limites de rejets indiquées ci-après. Ces installations de traitement doivent également permettre de supprimer les odeurs des effluents collectés. En cas de dysfonctionnement de ces installations de traitement les ateliers correspondants sont arrêtés dans les meilleurs délais.

L'exploitant réalisera une étude visant à déterminer la liste des paramètres devant faire l'objet d'un suivi régulier afin de vérifier le bon fonctionnement de l'installation de traitement de l'atelier Sablor.

Cette étude sera transmise à l'inspection des installations classées avant le 31 décembre 2006.

ARTICLE 3.2.2. CONDUITS ET INSTALLATIONS RACCORDEES

N° de conduit	Installations raccordées
1	Equipements de l'atelier Sablor via traitement ECOSORB
2	Chaufferie – installation de coïncinération
3	Catch tank principal de l'atelier résines

ARTICLE 3.2.3. CONDITIONS GENERALES DE REJET

	Hauteur en m	Diamètre en m	Débit nominal en Nm ³ /h	Vitesse minimum d'éjection en m/s
Conduit N° 1	15m	0,6 m	4200	5,2 m/s
Conduit N° 2	23m	0,6 m	5470	2,6 m/s
Conduit N°3	15m	0,6 m	–	–

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

Article 3.2.4. VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHERIQUES

Les rejets canalisés issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O₂ ou CO₂ précisée dans le tableau ci-dessous.

Concentrations instantanées en mg/Nm ³	Conduit n°1	Conduit n°2	Conduit n°3
Poussières	50 mg/Nm ³	50 mg/Nm ³	50 mg/Nm ³
NO _x en équivalent NO ₂		100 mg/Nm ³	
HCl		10 mg/Nm ³	
COVNM (mgC/Nm ³)	50 mg/Nm ³	25 mg/Nm ³	50 mg/Nm ³
COV Annexe III: (dont phénol et formol) (mgCOV/Nm ³)	20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³
Métaux (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni +V)		0,5 mg/Nm ³	

ARTICLE 3.2.5. QUANTITES MAXIMALES REJETEES - EMISSIONS CANALISEES

Les quantités de polluants rejetés dans l'atmosphère doivent être inférieures aux valeurs limites suivantes :

	Conduit N° 1			Conduit N°2		
Flux	g/h	g/j	Kg/an	g/h	g/j	Kg/an
Poussières	200	3000	700	250	5500	1000
NO _x en équivalent NO ₂				500	1100	2000
HCl				50	110	200
COVNM	100	1500	350	100	1500	350
COV Annexe III						
Phénol	20	300	70	30	50	100
Formol	20	300	70	30	50	100
Métaux (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)				2,5	55	10

ARTICLE 3.2.6. QUANTITES MAXIMALES REJETEES - EMISSIONS DIFFUSES

Les rejets de composés organiques volatils (rejets canalisés et diffus) sont limités à 1 tonne/an.

L'exploitant examinera à travers une étude de faisabilité technico-économique les traitements qui pourraient être mis en œuvre au niveau du rejet des effluents gazeux du catch-tank principal de l'atelier résines. Cette étude sera transmise à l'inspection des installations classées avant le 30 septembre 2006 et devra comprendre un échéancier de réalisation.

TITRE 4 – PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

CHAPITRE 4.1 PRELEVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU

ARTICLE 4.1.1. ORIGINE DES APPROVISIONNEMENTS EN EAU

L'alimentation en eau est pourvue d'un dispositif susceptible d'arrêter promptement celle-ci. Ce dispositif doit être clairement reconnaissable et facilement accessible.

Les prélèvements d'eau dans le milieu qui ne s'avèrent pas liés à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours, sont limités aux quantités suivantes :

Origine de la ressource	Consommation maximale annuelle	Débit maximal	
		Horaire	Journalier
Nappe phréatique	1700 m ³	9 m ³ /h	10 m ³ /j
Réseau public	10000 m ³	~	45 m ³ /j
Milieu de surface (Seine)	0	0	0

L'exploitant utilise de manière préférentielle l'eau traitée sur le site par la station d'épuration pour les usages d'eaux industrielles (hors eau adoucie et eau utilisée dans la fabrication des enduits à l'eau), les prélèvements dans les eaux souterraines servant d'appoint.

Les prescriptions générales applicables aux sondages, forage et création de puits de l'arrêté ministériel du 11 septembre 2003 devront être respectées.

ARTICLE 4.1.2. PROTECTION DES RESEAUX D'EAU POTABLE ET DES MILIEUX DE PRELEVEMENT

Un ou plusieurs réservoirs de coupure ou bacs de disconnexion ou tout autre équipement présentant des garanties équivalentes sont installés afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et pour éviter des retours de substances dans les réseaux d'adduction d'eau publique ou dans les milieux de prélèvement. Le bon fonctionnement de ce dispositif fera l'objet d'une vérification au moins annuelle.

Article 4.1.2.1. Mise en service et cessation d'utilisation d'un forage en nappe

Lors de la réalisation de forages en nappe, toutes les dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d'eau distinctes, et pour prévenir toute introduction de pollution de surface, notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses. Un rapport de fin de travaux est établi par l'exploitant et transmis au Préfet. Il synthétise le déroulement des travaux de forage et expose les mesures de prévention de la pollution mises en œuvre.

En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant prend les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eau souterraines et la mise en communication de nappes d'eau distinctes. Les mesures prises ainsi que leur efficacité sont consignées dans un document de synthèse qui est transmis au Préfet dans le mois qui suit sa réalisation. La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage est portée à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique.

CHAPITRE 4.2 COLLECTE DES EFFLUENTS LIQUIDES

ARTICLE 4.2.1. DISPOSITIONS GENERALES

Tous les effluents aqueux y compris les eaux pluviales (sauf les condensats de l'atelier résines qui sont stockés avant recyclage ou incinération sur site) sont canalisés puis dirigés vers la station d'épuration du site.

Tout rejet d'effluent liquide non prévu aux chapitres 4.2 et 4.3 ou non conforme à leurs dispositions est interdit.

A l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur. Les procédés de traitement non susceptibles de conduire à un transfert de pollution sont privilégiés pour l'épuration des effluents.

ARTICLE 4.2.2. PLAN DES RESEAUX

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.

Le plan des réseaux d'alimentation et de collecte doit notamment faire apparaître :

- l'origine et la distribution de l'eau d'alimentation,
- les dispositifs de protection de l'alimentation (bac de disconnexion, implantation des disconnecteurs ou tout autre dispositif permettant un isolement avec la distribution alimentaire, ...)
- les secteurs collectés et les réseaux associés

- les ouvrages de toutes sortes (vannes, compteurs...)
- les ouvrages d'épuration interne avec leurs points de contrôle et les points de rejet de toute nature (interne ou au milieu).

ARTICLE 4.2.3. ENTRETIEN ET SURVEILLANCE

Les réseaux de collecte des effluents sont conçus et aménagés de manière à être curables, étanches et résister dans le temps aux actions physiques et chimiques des effluents ou produits susceptibles d'y transiter.

L'exploitant s'assure par des contrôles appropriés et préventifs de leur bon état et de leur étanchéité.

ARTICLE 4.2.4. PROTECTION DES RESEAUX INTERNES A L'ETABLISSEMENT

Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux d'égouts ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces égouts, éventuellement par mélange avec d'autres effluents.

Article 4.2.4.1. Protection contre des risques spécifiques

Les collecteurs véhiculant des eaux polluées par des liquides inflammables ou susceptibles de l'être, sont équipés d'une protection efficace contre le danger de propagation de flammes.

Par les réseaux d'assainissement de l'établissement ne transite aucun effluent issu d'un réseau collectif externe ou d'un autre site industriel.

Article 4.2.4.2. Isolement avec les milieux

Un système doit permettre l'isolement des réseaux d'assainissement de l'établissement par rapport à l'extérieur. Ces dispositifs sont maintenus en état de marche, signalés et actionnables en toute circonstance localement et/ou à partir d'un poste de commande. Leur entretien préventif et leur mise en fonctionnement sont définis par consigne.

CHAPITRE 4.3 TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'EPURATION ET LEURS CARACTERISTIQUES DE REJET AU MILIEU

ARTICLE 4.3.1. IDENTIFICATION DES EFFLUENTS

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants :

- Les eaux pluviales et les eaux industrielles,
- Les eaux sanitaires.

ARTICLE 4.3.2. COLLECTE DES EFFLUENTS

Les effluents pollués ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.

La dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs seuils de rejets fixées par le présent arrêté. Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.

Les rejets directs ou indirects d'effluents dans la (les) nappe(s) d'eaux souterraines ou vers les milieux de surface non visés par le présent arrêté sont interdits.

ARTICLE 4.3.3. GESTION DES OUVRAGES : CONCEPTION, DYSFONCTIONNEMENT

La conception et la performance des installations de traitement (ou de pré-traitement) des effluents aqueux permettent de respecter les valeurs limites imposées au rejet par le présent arrêté. Elles sont entretenues, exploitées et surveillées de manière à réduire au minimum les durées d'indisponibilité ou à faire face aux variations des caractéristiques des effluents bruts (débit, température, composition...) y compris à l'occasion du démarrage ou d'arrêt des installations.

Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en limitant ou en arrêtant si besoin les fabrications concernées.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents ou dans les canaux à ciel ouvert (conditions anaérobies notamment).

ARTICLE 4.3.4. ENTRETIEN ET CONDUITE DES INSTALLATIONS DE TRAITEMENT

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement des eaux polluées sont mesurés périodiquement et portés sur un registre. Ce registre est mis à la disposition de l'inspection des installations classées sur sa simple demande.

La conduite des installations est confiée à un personnel compétent disposant d'une formation initiale et continue.

Un registre spécial est tenu sur lequel sont notés les incidents de fonctionnement des dispositifs de collecte, de traitement, de recyclage ou de rejet des eaux, les dispositions prises pour y remédier et les résultats des mesures et contrôles de la qualité des rejets auxquels il a été procédé.

ARTICLE 4.3.5. LOCALISATION DES POINTS DE REJET

Le rejet au milieu naturel ne pourra s'effectuer qu'à titre exceptionnel, tous les effluents générés sur le site devant prioritairement être recyclés dans les installations, via la station d'épuration.

Les réseaux de collecte des effluents générés par l'établissement aboutissent au point de rejet qui présente les caractéristiques suivantes :

Point de rejet vers le milieu récepteur codifié par le présent arrêté	N°2
Coordonnées PK	158.570
Nature des effluents	Eaux industrielles (à l'exception des condensats), eaux pluviales, et eaux d'extinction incendie
Débit maximal journalier (m³/j)	12 m³/j
Débit maximum horaire (m³/h)	0,5 m³/h
Exutoire du rejet	Bras mort de la Seine
Traitement avant rejet	Pas de traitement particulier

Ce point de rejet est unique.

ARTICLE 4.3.6. CONCEPTION, AMENAGEMENT ET EQUIPEMENT DES OUVRAGES DE REJET

Article 4.3.6.1. Conception

Les dispositifs de rejet des effluents liquides sont aménagés de manière à :

- réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci,
- ne pas gêner la navigation (le cas échéant).

Ils doivent, en outre, permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

En cas d'occupation du domaine public, une convention sera passée avec le service de l'Etat compétent.

Article 4.3.6.2. Aménagement

4.3.6.2.1 Aménagement des points de prélèvements

Sur chaque ouvrage de rejet d'effluents liquides est prévu un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, concentration en polluant, ...).

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

Les agents des services publics, notamment ceux chargés de la Police des eaux, doivent avoir libre accès aux dispositifs de prélèvement qui équipent les ouvrages de rejet vers le milieu récepteur.

4.3.6.2.2 Section de mesure

Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Article 4.3.6.3. Equipements

Les systèmes permettant le prélèvement continu sont proportionnels au débit sur une durée de 24 h, disposent d'enregistrement et permettent la conservation des échantillons à une température de 4°C.

ARTICLE 4.3.7. CARACTERISTIQUES GENERALES DE L'ENSEMBLE DES REJETS

Les effluents rejetés doivent être exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager, en égout ou dans le milieu naturel, directement ou indirectement, des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,
- de tout produit susceptible de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, sont susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

Les effluents doivent également respecter les caractéristiques suivantes :

- Température : < 30°C,
- pH : compris entre 5,5 et 8,5,
- Couleur : modification de la coloration du milieu récepteur mesurée en un point représentatif de la zone de mélange inférieure à 100 mg/Pt/l.

ARTICLE 4.3.8. GESTION DES EAUX POLLUEES ET DES EAUX RESIDUAIRES INTERNES A L'ETABLISSEMENT

Les nouveaux réseaux de collecte sont conçus pour évacuer séparément chacune des diverses catégories d'eaux polluées issues des activités ou sortant des ouvrages d'épuration interne vers les traitements appropriés avant d'être évacuées vers le milieu récepteur autorisé à les recevoir.

ARTICLE 4.3.9. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX RESIDUAIRES APRES EPURATION

L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des eaux résiduelles dans le milieu récepteur considéré et après leur épuration si nécessaire, les valeurs limites en concentration et flux ci- dessous définies.

Référence du rejet vers le milieu récepteur : N°2

Paramètre	Concentration maximale instantanée	Flux maximal instantané
DBO ₅	10 mg/l	0,012 kg/j
DCO	50 mg/l	0,6 kg/j
MES	30 mg/l	0,36 kg/j
Hydrocarbures	2 mg/l	0,024 kg/j
Plomb	0,1 mg/l	0,0012 kg/j
NTK	5 mg/l	0,06 kg/j
NGL	1 mg/l	0,012 kg/j
Phénol	0,1 mg/l	0,0012 kg/j
AOX	1 µg/l	0,012 g/j
Test de toxicité		

Débit maximal horaire : 0,5 m³/h

Débit maximal journalier : 12 m³/j

ARTICLE 4.3.10. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX DOMESTIQUES

Les eaux domestiques sont traitées et évacuées conformément aux règlements en vigueur. Le dispositif d'assainissement des eaux usées domestiques doit être conforme aux dispositions de l'arrêté ministériel du 6 mai 1996 modifié fixant les prescriptions techniques applicables aux systèmes d'assainissement non collectif.

ARTICLE 4.3.11. VALEURS LIMITES D'EMISSION DES EAUX DE REFROIDISSEMENT

Le refroidissement en circuit ouvert est interdit.

Les eaux de purges des circuits de refroidissement sont dirigées vers la station d'épuration.

ARTICLE 4.3.12. EAUX PLUVIALES SUSCEPTIBLES D'ETRE POLLUEES

Les eaux pluviales polluées et collectées dans les installations sont dirigées vers la station d'épuration ou les bassins de confinement en cas de pluviométrie élevée si les capacités de traitement de la station d'épuration sont insuffisantes. Les eaux dirigées vers les bassins de confinement sont ensuite reprises dans la station d'épuration pour traitement.

L'exploitant veillera à maintenir un volume minimal de 300 m³ libre en permanence dans les bassins de confinement afin de pouvoir contenir les eaux d'extinction d'un incendie.

A titre exceptionnel, en l'absence de pollution préalablement caractérisée, les eaux collectées dans les bassins de confinement pourront être évacuées vers le milieu récepteur dans les limites autorisées par le présent arrêté.

TITRE 5 – DECHETS

CHAPITRE 5.1 PRINCIPES DE GESTION

ARTICLE 5.1.1. LIMITATION DE LA PRODUCTION DE DECHETS

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise et en limiter la production, notamment en effectuant toutes les opérations de valorisation possibles.

ARTICLE 5.1.2. SEPARATION DES DECHETS

L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques..

Les déchets banals (bois, verre, papier, textile, plastiques,...) et non souillés par des produits toxiques ou polluants peuvent être récupérés, valorisés ou éliminés dans les mêmes conditions que les ordures ménagères.

Les déchets d'emballage visés par le décret 94-609 sont valorisés par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des déchets valorisables ou de l'énergie.

Les déchets d'équipement électriques et électroniques doivent être remis à des organismes agréés pour le traitement de tels déchets.

Les huiles usagées doivent être éliminées conformément au décret n° 79-981 du 21 novembre 1979, modifié, portant réglementation de la récupération des huiles usagées et ses textes d'application (arrêté ministériel du 28 janvier 1999). Elles sont remises à des opérateurs agréés (ramasseurs ou exploitants d'installations d'élimination). Elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.

Les piles et accumulateurs usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du décret 94-609 du 13 juillet 1994 et de l'article 8 du décret n°99-374 du 12 mai 1999, modifié, relatif à la mise sur le marché des piles et accumulateurs et à leur élimination.

Les pneumatiques usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du décret 2002-1563 du 24 décembre 2002 ; ils sont remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.

ARTICLE 5.1.3. CONCEPTION ET EXPLOITATION DES INSTALLATIONS INTERNES DE DEPOT DES DECHETS

Les déchets et résidus produits, entreposés dans l'établissement, avant leur traitement ou leur élimination, doivent l'être dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envois et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

En particulier, les aires de transit de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.

La quantité de déchets entreposés sur le site ne doit pas dépasser les quantités suivantes :

- Sables phénolés de l'atelier Sabor : 30 tonnes,
- Emballages souillés : 90 conteneurs de 1 m³ et 300 fûts,
- Emballages souillés mélangés : 10 tonnes,
- Eaux de lavage : 4 conteneurs de 1 m³.

ARTICLE 5.1.4. DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'EXTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT

L'exploitant élimine ou fait éliminer les déchets produits dans des conditions propres à garantir les intérêts visés à l'article L511-1 du code de l'environnement. Il s'assure du caractère adapté des moyens et procédés mis en œuvre. Il doit notamment obtenir et archiver pendant au moins trois ans tout document permettant d'en justifier. Il s'assure que les installations visées à l'article L511-1 du code de l'environnement utilisées pour cette élimination sont régulièrement autorisées à cet effet.

L'exploitant tient à jour un registre chronologique de production et d'expédition des déchets dangereux dont le contenu est fixé dans l'arrêté ministériel du 7 juillet 2005 en application de l'article 2 du décret 2006-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs.

Un registre chronologique de l'origine, de l'expédition et du traitement des déchets non dangereux doit également être tenu à jour conformément à l'article 2 du décret susvisé.

L'exploitant est tenu de faire une déclaration annuelle à l'administration concernant sa production de déchets dangereux conformément à l'arrêté ministériel du 20 décembre 2005 relatif à la déclaration annuelle à l'administration pris en application des articles 3 et 5 du décret 2005-365 du 30 mai 2005.

ARTICLE 5.1.5. DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'INTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT – INSTALLATION DE COINCINERATION

L'installation de coïncinération est exploitée conformément aux présentes dispositions et aux dispositions de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 à l'exception des articles 3, 16a et 16b.

Article 5.1.5.1. Conception de l'installation

Le pourcentage de contribution thermique apporté par l'incinération des distillats de l'atelier résines (appelés par la suite eaux phénolées) est de 24 % en moyenne.

Article 5.1.5.2. Capacité de l'installation

La capacité maximale d'incinération des eaux phénolées est de 200 l/h soit 220 kg/h.

Le pouvoir calorifique maximal de référence des eaux phénolées est de 8500 kJ/kg, le pouvoir calorifique moyen étant de 5800 kJ/kg.

La capacité annuelle de l'installation de coïncinération est de 300 t/an. Seules les eaux phénolées produites par l'atelier résines de l'établissement peuvent être incinérées dans cette installation, à l'exclusion de tout autre déchet et notamment de déchets extérieurs à l'établissement.

Les déchets à incinérer sont stockés dans une cuve d'alimentation de 5 m³ située dans le local de la chaufferie. Cette cuve respecte notamment les dispositions de l'Article 8.7.3. et de l'Article 8.7.4. .

Article 5.1.5.3. Conditions d'exploitation

La température des gaz, la teneur en oxygène, en poussières totales, en substances organiques exprimées en carbone organique total (COT), en oxydes d'azote, en vapeur d'eau sont mesurée en continu.

La température des gaz ne doit pas être inférieure à 850°C.

L'installation de coïncinération est équipée d'un système automatique qui empêche l'alimentation en eaux phénolées :

- pendant la phase de démarrage, jusqu'à ce que la température de 850°C ait été atteinte,
- chaque fois que la température de 850°C n'est pas maintenue,
- chaque fois que les mesures en continu prévues ci-dessus montrent qu'une des valeurs limites d'émission est dépassée en raison d'un dérèglement,
- dès qu'un dérèglement, une défaillance technique de l'installation de coïncinération, de l'installation de traitement ou des équipements de mesure est détecté ou observé

Les valeurs limites de rejets de l'installation sont indiquées à l'Article 3.2.4. et à l'Article 3.2.5. .

A l'exception des installations spécifiquement autorisées, toute élimination de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdite.

ARTICLE 5.1.6. TRANSPORT

Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de l'arrêté du 29 juillet 2005 fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005.

Les opérations de transport de déchets doivent respecter les dispositions du décret n° 98-679 du 30 juillet 1998 relatif au transport par route au négoce et au courtage de déchets. La liste mise à jour des transporteurs utilisés par l'exploitant, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 5.1.7. DECHETS PRODUITS PAR L'ETABLISSEMENT

Les principaux déchets générés par le fonctionnement normal des installations sont limités aux quantités suivantes :

Au cas par cas, il peut être utile de ramener la production de déchets à une capacité de production

Type de déchets dangereux	Élimination maximale annuelle en tonnes	
	A l'intérieur de l'établissement	A l'extérieur de l'établissement
Eaux phénolées	300 tonnes	
Sables phénolés		200 tonnes
Emballages souillés mélangés		85 tonnes
Boues de station de traitement (station d'épuration, système de traitement des effluents atmosphérique)		25 tonnes
Eaux de lavage		10 tonnes

TITRE 6 – PREVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS

CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GENERALES

ARTICLE 6.1.1. AMENAGEMENTS

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solide, de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celle-ci.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations relevant du livre V – titre I du Code de l'Environnement, ainsi que les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.

ARTICLE 6.1.2. VEHICULES ET ENGINS

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, sont conformes à la réglementation en vigueur (les engins de chantier doivent répondre aux dispositions du décret n° 95-79 du 23 janvier 1995 et des textes pris pour son application).

ARTICLE 6.1.3. APPAREILS DE COMMUNICATION

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs ...) gênant pour le voisinage est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES

ARTICLE 6.2.1. VALEURS LIMITES D'EMERGENCE

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement)	Emergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanches et jours fériés	Emergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 35 dB(A) et inférieur ou égal à 45 dB(A)	6dB(A)	4dB(A)
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

ARTICLE 6.2.2. NIVEAUX LIMITES DE BRUIT

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

POINT (cf. repérage en annexe 4)	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 22h, (sauf dimanches et jours fériés)	PERIODE DE NUIT Allant de 22h à 7h, (ainsi que dimanches et jours fériés)
1	65 dB(A)	55 dB(A)
2	65 dB(A)	55 dB(A)
3	65 dB(A)	55 dB (A)
4	65 dB(A)	55 dB(A)

Les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau figurant à l'article 6.2.1, dans les zones à émergence réglementée.

TITRE 7 UTILISATION ET FABRICATION DE SUBSTANCES CANCERIGENES, MUTAGENES ET TOXIQUES POUR LA REPRODUCTION

CHAPITRE 7.1 DISPOSITIONS GENERALES

ARTICLE 7.1.1. RECENSEMENT DES SUBSTANCES CANCERIGENES, MUTAGENES ET TOXIQUES POUR LA REPRODUCTION

L'exploitant tient à jour la liste des substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction ainsi que les quantités utilisées et produites par les activités du site.

Tout projet d'utilisation ou de fabrication d'une nouvelle substance cancérigène, mutagène ou toxique pour la reproduction ou toute augmentation significative des quantités actuellement produites ou utilisées doit être porté à la connaissance de l'inspection des installations classées avant sa réalisation. Cette information devra comprendre notamment une estimation des effets sanitaires sur les populations riveraines ainsi que les dispositions prises pour assurer la surveillance des émissions dans l'environnement et les limiter.

Le cas échéant des dispositions particulières fixeront les modalités d'utilisation et de surveillance des émissions dans l'environnement, ainsi que les traitements éventuels à mettre en œuvre.

ARTICLE 7.1.2. SUBSTITUTION DES SUBSTANCES CANCERIGENES, MUTAGENES ET TOXIQUES POUR LA REPRODUCTION ACTUELLEMENT UTILISEES OU PRODUITES

L'exploitant réalisera une étude technico-économique portant sur la faisabilité de la substitution des substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction actuellement utilisées ou produites sur le site.

Cette étude sera remise à l'inspection des installations classées avant le 30 juin 2007.

CHAPITRE 7.2 DISPOSITIONS PARTICULIERES

ARTICLE 7.2.1. NATURE ET QUANTITES MAXIMALES AUTORISEES

Dans l'attente des résultats de l'étude visée à l'article précédent, la société ASHLAND AVEBENE est autorisée à mettre en œuvre sur son site de Saint-Pierre-la-Garenne 467000 tonnes de substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction chaque année et à produire 208000 tonnes de ces substances.

ARTICLE 7.2.2. SURVEILLANCE DES EMISSIONS

Une surveillance renforcée des émissions atmosphériques des substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction est mise en place.

TITRE 8 – PREVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES

CHAPITRE 8.1 PRINCIPES DIRECTE URS

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour prévenir les incidents et accidents susceptibles de concerner les installations et pour en limiter les conséquences. Il organise sous sa responsabilité les mesures appropriées, pour obtenir et maintenir cette prévention des risques, dans les conditions normales d'exploitation, les situations transitoires et dégradées, depuis la construction jusqu'à la remise en état du site après l'exploitation.

Il met en place le dispositif nécessaire pour en obtenir l'application et le maintien ainsi que pour détecter et corriger les écarts éventuels.

CHAPITRE 8.2 CARACTERISATION DES RISQUES

ARTICLE 8.2.1. INVENTAIRE DES SUBSTANCES OU PREPARATIONS DANGEREUSES PRESENTES DANS L'ETABLISSEMENT

L'exploitant doit avoir à sa disposition des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des substances et préparations dangereuses présentes dans les installations, en particulier les fiches de données de sécurité prévues par l'article R231-53 du code du travail. Les incompatibilités entre les substances et préparations, ainsi que les risques particuliers pouvant découler de leur mise en œuvre dans les installations considérées sont précisés dans ces documents. La conception et l'exploitation des installations en tient compte.

L'inventaire et l'état des stocks des substances ou préparations dangereuses présentes dans l'établissement (nature, état physique et quantité, emplacements) en tenant compte des phrases de risques codifiées par la réglementation en vigueur est constamment tenu à jour.

Cet inventaire est tenu à la disposition permanente des services de secours et de l'inspection des installations classées.

Cet inventaire doit également permettre de :

- vérifier que les quantités de produits présentes respectent les quantités maximales susceptibles d'être présentes dans l'établissement déclarées en application de l'article 3 de l'arrêté du 10 mai 2000 modifié,
- vérifier que leur répartition est conforme aux dispositions de l'étude de dangers.

ARTICLE 8.2.2. ZONAGE DES DANGERS INTERNES A L'ETABLISSEMENT

L'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'émanations toxiques ou d'explosion de par la présence de substances ou préparations dangereuses stockées ou utilisées ou d'atmosphères nocives ou explosibles pouvant survenir soit de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal des installations, soit de manière épisodique avec une faible fréquence et de courte durée.

Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour.

La nature exacte du risque (atmosphère potentiellement explosible, etc.) et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes doivent être incluses dans les plans de secours s'ils existent.

ARTICLE 8.2.3. INFORMATION PREVENTIVE SUR LES EFFETS DOMINO EXTERNES

L'exploitant tient les exploitants d'installations classées voisines informés des risques d'accident majeurs identifiés dans l'étude de dangers dès lors que les conséquences de ces accidents majeurs sont susceptibles d'affecter lesdites installations.

Il transmet copie de cette information au Préfet et à l'inspection des installations classées. Il procède de la sorte lors de chacune des révisions de l'étude des dangers ou des mises à jours relatives à la définition des périmètres ou à la nature des risques.

CHAPITRE 8.3 INFRASTRUCTURES ET INSTALLATIONS

ARTICLE 8.3.1. ACCES ET CIRCULATION DANS L'ETABLISSEMENT

L'établissement est efficacement clôturé sur la totalité de sa périphérie par une clôture d'au moins 2,50 mètres de hauteur. (grillage, mur...). Cette clôture doit être maintenue en bon état.

Le site dispose de 2 entrées :

- Entrée n°1 : entrée principale,
- Entrée n°2 : entrée quai expédition et siège social.

L'exploitant fixe les règles de circulation applicables à l'intérieur de l'établissement. Les règles sont portées à la connaissance des intéressés par une signalisation adaptée et une information appropriée.

Les voies de circulation et d'accès sont notamment délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet susceptible de gêner le passage. Ces voies sont aménagées pour que les engins des services d'incendie puissent évoluer sans difficulté.

Au moins deux accès de secours éloignés l'un de l'autre, et, le plus judicieusement placés pour éviter d'être exposés aux conséquences d'un accident, sont en permanence maintenus accessibles de l'extérieur du site (chemins carrossables,...) pour les moyens d'intervention.

Les entrées 1 et 2 répondront à cet objectif. A cet effet, l'accès des secours par l'entrée n°2 devra être aménagé pour pouvoir atteindre les installations de fabrication et de stockage avant le 31 décembre 2006. En situation normale cet accès sera maintenu efficacement fermé.

Article 8.3.1.1. Gardiennage et contrôle des accès

Toute personne étrangère à l'établissement ne doit pas avoir libre accès aux installations.

L'exploitant prend les dispositions nécessaires au contrôle des accès, ainsi qu'à la connaissance permanente des personnes présentes dans l'établissement, y compris les chauffeurs routiers, les visiteurs et les personnels des entreprises extérieures intervenant sur le site.

L'exploitant établit une consigne sur la nature et la fréquence des contrôles à effectuer.

Cette consigne précise notamment que :

- durant la journée pendant la semaine
 - l'entrée n°1 doit être fermée en permanence et l'accès est contrôlé par l'accueil,
 - l'entrée n°2 est ouverte pendant la journée en présence du personnel du quai -- expéditions mais fermée tous les soirs, week-end et jours fériés.
- pendant les horaires de fermeture du site, une société de gardiennage passe régulièrement sur le site afin de réaliser les rondes pré-établies. Les horaires de passages sont aléatoires. Le chemin de ronde est balisé par des capteurs qui sont systématiquement renseignés par le rondier. Les horaires de passages sont enregistrés et consignés.

Le responsable de l'établissement prend toutes dispositions pour que lui-même ou une personne déléguée techniquement compétente en matière de sécurité puisse être alerté et intervenir rapidement sur les lieux en cas de besoin y compris durant les périodes de gardiennage.

Article 8.3.1.2. Caractéristiques minimales des voies d'accès de secours

Les voies auront les caractéristiques minimales suivantes :

- largeur de la bande de roulement : 3 m
- rayon intérieur de giration : 11 m
- hauteur libre : 3,50 m
- pente inférieure à 15%
- force portante calculée pour un véhicule de 160 kilo-newton (dont 80 kilo-newton sur l'essieu avant et 80 kilo-newton sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,5 m)

ARTICLE 8.3.2. BATIMENTS ET LOCAUX

Les ateliers sont construits en matériaux incombustibles, leur couverture est incombustible et le sol est imperméable et incombustible. Les portes sont également incombustibles. Les bâtiments et locaux sont conçus et aménagés de façon à pouvoir détecter rapidement un départ d'incendie et s'opposer à la propagation d'un incendie.

Les bâtiments ou locaux susceptibles d'être l'objet d'une explosion sont suffisamment éloignés des autres bâtiments et unités de l'installation, ou protégés en conséquence.

Les locaux dans lesquels sont présents des personnels de façon prolongée, sont implantés et protégés vis à vis des risques toxiques, d'incendie et d'explosion.

A l'intérieur des ateliers, les allées de circulation sont aménagées et maintenues constamment dégagées pour faciliter la circulation et l'évacuation du personnel ainsi que l'intervention des secours en cas de sinistre.

Le désenfumage des locaux comportant des zones de risques d'incendie est réalisé conformément aux normes requises en la matière.

Les commandes de désenfumage situées en partie haute et judicieusement réparties sont signalées et facilement accessibles (disposées à proximité des issues de secours) ou sont à déclenchement automatique.

ARTICLE 8.3.3. INSTALLATIONS ELECTRIQUES – MISE A LA TERRE

Les installations électriques et d'éclairage doivent être conçues, réalisées et entretenues conformément à la réglementation du travail et notamment le décret 88-1056 du 14 novembre 1988 et le matériel conforme aux normes européennes et françaises qui lui sont applicables.

Le circuit de mise à la terre des installations électriques est effectué suivant les règles de l'art et est distinct de celui des installations de protection contre la foudre. Les mises à la terre des deux circuits seront interconnectés au niveau des prises de terre.

Le matériel électrique est entretenu en bon état et reste en permanence conforme en tout point à ses spécifications techniques d'origine.

Les conducteurs sont mis en place de manière à éviter tout court-circuit.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionnera très explicitement les défauts relevés dans son rapport. L'exploitant conservera une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises. L'exploitant devra être en mesure, à tout moment, de présenter à l'inspection des installations classées l'état d'avancement des travaux de mise en conformité lorsque ceux-ci sont nécessaires.

Article 8.3.3.1. Zones à atmosphère explosible

Les dispositions de l'article 2 de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980, portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion, sont applicables à l'ensemble des zones de risque d'atmosphère explosive de l'établissement. Le plan des zones à risques d'explosion est porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Le matériel électrique mis en service à partir du 1^{er} janvier 1981 est conforme aux dispositions des articles 3 et 4 de l'arrêté ministériel précité.

Les équipements métalliques contenant et/ou véhiculant des produits inflammables et explosibles susceptibles d'engendrer des charges électrostatiques sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles.

ARTICLE 8.3.4. PROTECTION CONTRE LA Foudre

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'événements susceptibles de porter atteinte, directement ou indirectement à la sécurité des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, sont protégées contre la foudre en application de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 et de la circulaire du 28 janvier 1993 modifiée.

Les dispositifs de protection contre la foudre sont conformes à la norme française C 17-100 ou C 17-102 ou à toute norme en vigueur dans un Etat membre de la C.E. ou présentant des garanties de sécurité équivalentes.

L'exploitant dispose d'une étude préalable conforme aux circulaires et aux normes précitées, qui est tenue à la disposition de l'inspecteur des installations classées. Elle est actualisée au fur et mesure des évolutions du site et détaille les préconisations permettant d'assurer la protection des installations contre les effets directs et indirects de la foudre, en fonction des différents niveaux de protection retenus.

Les préconisations détaillées dans les études sur la protection contre les effets directs et indirects devront être mises en place avant le 30 septembre 2006.

L'état des dispositifs de protection contre les effets directs et indirects de la foudre est vérifié tous les ans. Une vérification est réalisée après travaux ou après impact de foudre dommageable, comme le prévoit l'article 3 de l'arrêté ministériel susvisé. Les non-conformités constatées sont inscrites dans un plan d'action indiquant la nature des travaux à réaliser, l'échéance de réalisation. Après réalisation des travaux de mise en conformité des installations, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées une déclaration de conformité signée par lui et accompagnée de l'enregistrement trimestriel du nombre d'impact issu du dispositif de comptage cité plus haut ainsi que de l'indication des dommages éventuels subis et des mesures qu'il met en œuvre pour rétablir la protection des installations contre les effets directs et indirects de la foudre.

Les prises de terre des équipements électriques et des masses métalliques sont interconnectées avec celles des installations extérieures de protection contre la foudre. L'exploitant tient à jour et à la disposition de l'inspecteur des installations classées, un plan des réseaux de terre (boucles fond de fouille, prises de terre, interconnexions...).

Un ou plusieurs dispositifs de comptage approprié des coups de foudre équipent les installations de protection.

ARTICLE 8.3.5. SEISMES

Les installations présentant un risque important pour l'environnement sont protégées contre les effets sismiques conformément aux dispositions définies par l'arrêté ministériel du 10 mai 1993.

CHAPITRE 8.4 GESTION DES OPERATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES DANGEREUSES

ARTICLE 8.4.1. CONSIGNES D'EXPLOITATION DESTINEES A PREVENIR LES ACCIDENTS

Les opérations comportant des manipulations dangereuses, en raison de leur nature ou de leur proximité avec des installations dangereuses, et la conduite des installations, dont le dysfonctionnement aurait par leur développement des conséquences dommageables pour le voisinage et l'environnement (phases de démarrage et d'arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de procédures et instructions d'exploitation écrites et contrôlées.

Ces consignes ou modes opératoires sont intégrés au système de gestion de la sécurité. Sont notamment définis : la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité, le détail et les modalités des vérifications à effectuer en marche normale, dans les périodes transitoires, lors d'opérations exceptionnelles, à la suite d'un arrêt, après des travaux de modifications ou d'entretien de façon à vérifier que l'installation reste conforme aux dispositions du présent arrêté et que le procédé est maintenu dans les limites de sûreté définies par l'exploitant ou dans les modes opératoires.

Sans préjudice des procédures prévues par le code de l'environnement et par le système de gestion de l'entreprise, les opérations de lancement de nouvelles fabrications, le démarrage de nouvelles unités, tout fonctionnement en marche dégradée prévisible ainsi que toute opération délicate sur le plan de la sécurité, font l'objet d'une analyse de risque préalable et sont assurées en présence d'un encadrement approprié.

La mise en service d'unités nouvelles ou modifiées est précédée d'une réception des travaux attestant que les installations sont aptes à être utilisées.

ARTICLE 8.4.2. VERIFICATIONS PERIODIQUES

Les installations, appareils et stockages dans lesquels sont mises en œuvre ou entreposées des substances et préparations dangereuses, ainsi que les divers moyens de secours et d'intervention font l'objet de vérifications périodiques. Il convient, en particulier, de s'assurer du bon fonctionnement de conduite et des dispositifs de sécurité.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.

ARTICLE 8.4.3. INTERDICTION DE FEUX

Il est interdit d'apporter du feu ou une source d'ignition sous une forme quelconque dans les zones de dangers présentant des risques d'incendie ou d'explosion sauf pour les interventions ayant fait l'objet d'un permis d'intervention spécifique.

ARTICLE 8.4.4. FORMATION DU PERSONNEL

Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

Des mesures sont prises pour vérifier le niveau de connaissance et assurer son maintien.

Cette formation comporte notamment :

- toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques et opérations de fabrication mises en œuvre,
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes,
- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité,
- un entraînement périodique à la conduite des unités en situation dégradée vis à vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci,
- une sensibilisation sur le comportement humain et les facteurs susceptibles d'altérer les capacités de réaction face au danger.

ARTICLE 8.4.5. TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE MAINTENANCE

Tous les travaux d'extension, modification ou maintenance dans les installations ou à proximité des zones à risque inflammable, explosible et toxique sont réalisés sur la base d'un dossier préétabli définissant notamment leur nature, les risques présentés, les conditions de leur intégration au sein des installations ou unités en exploitation et les dispositions de conduite et de surveillance à adopter.

Les travaux font l'objet d'un permis délivré par une personne dûment habilitée et nommément désignée.

L'exploitant met en place un système de contrôle et de réception après travaux. Ce système a pour objectif de s'assurer que les travaux réalisés sont conformes au cahier des charges et que les installations, après travaux, ont un niveau de sécurité conforme à ce qui était attendu.

Sans préjudice des autres réglementations, des dispositions sont mises en œuvre pour gérer les phases de travaux (plan de prévention...).

Lorsque les travaux portent sur des éléments importants pour la sécurité, l'exploitant met en place des mesures compensatoires afin de s'assurer du maintien en sécurité des installations.

Article 8.4.5.1. Contenu du permis de travail, de feu

Le permis rappelle notamment :

- les motivations ayant conduit à sa délivrance,
- la durée de validité,
- la nature des dangers,
- le type de matériel pouvant être utilisé,
- les mesures de prévention à prendre, notamment les vérifications d'atmosphère, les risques d'incendie et d'explosion, la mise en sécurité des installations,
- les moyens de protection à mettre en œuvre notamment les protections individuelles, les moyens de lutte (incendie, etc.) mis à la disposition du personnel effectuant les travaux.

Tous les travaux ou interventions sont précédés, immédiatement avant leur commencement, d'une visite sur les lieux destinée à vérifier le respect des conditions prédéfinies.

A l'issue des travaux, une réception est réalisée pour vérifier leur bonne exécution, et l'évacuation du matériel de chantier : la disposition des installations en configuration normale est vérifiée et attestée.

Certaines interventions prédéfinies, relevant de la maintenance simple et réalisée par le personnel de l'établissement peuvent faire l'objet d'une procédure simplifiée.

Les entreprises de sous-traitance ou de services extérieures à l'établissement n'interviennent pour tout travaux ou intervention sur les installations pouvant présenter des risques qu'après avoir obtenu une habilitation de l'établissement.

L'habilitation d'une entreprise comprend des critères d'acceptation, des critères de révocation, et des contrôles réalisés par l'établissement.

En outre, dans le cas d'intervention sur des équipements importants pour la sécurité, l'exploitant s'assure :

- en préalable aux travaux, que ceux-ci, combinés aux mesures palliatives prévues, n'affectent pas la sécurité des installations,
- à l'issue des travaux, que la fonction de sécurité assurée par lesdits éléments est intégralement restaurée.

CHAPITRE 8.5 PREVENTION DES RISQUES LIES AUX OPERATIONS REALISEES EN BATCH

Les dispositions du présent chapitre sont applicables à l'ensemble des activités de synthèse par batch de des ateliers résines et émulsions.

ARTICLE 8.5.1. DISPOSITIONS ORGANISATIONNELLES

Article 8.5.1.1. Système d'approbation des procédés mis en œuvre

L'exploitant met en place un système d'approbation des procédés en matière de sécurité. Cette procédure doit permettre de recueillir les avis sur : la succession des étapes du procédé, les mesures de sécurité techniques et organisationnelles qui ont été définies. Cette procédure doit prévoir des critères d'acceptation et de refus des procédés à mettre en œuvre dans l'établissement.

Article 8.5.1.2. Phase d'industrialisation d'un produit

L'exploitant doit mettre en place des procédures d'échange d'information concernant les transferts de procédés, notamment lors des changements d'échelle (du laboratoire au pilote et du pilote à la production industrielle) afin de s'assurer que le personnel, ou le cas échéant, le sous-traitant, dispose de toutes les informations nécessaires à la conduite du procédé en toute sécurité. Cette procédure définit également les moyens techniques et organisationnels à mettre en place lors de ces phases.

ARTICLE 8.5.2. SECURITE DES PROCEDES

L'exploitant établit la liste de tous les procédés mis en œuvre à l'atelier résines et à l'atelier émulsions.

Chacun d'eux fait l'objet d'un examen systématique sur la base d'un ensemble de critères permettant d'apprécier leurs dangers potentiels en regard des intérêts visés par l'article L511-1 du code de l'environnement. Les phénomènes dangereux associés à chaque couple procédé/installation sont évalués en termes de probabilité, d'intensité des effets, de cinétique et de gravité des conséquences.

L'exploitant dresse ensuite sous sa responsabilité la liste des procédés potentiellement dangereux pour lesquels il constitue un dossier de sécurité. Cette liste intégrera au minimum les procédés dont les effets sont susceptibles de sortir des limites de l'établissement.

Ces listes sont tenues à la disposition de l'inspection des installations classées.

Pour les procédés déjà mis en œuvre dans l'établissement, l'exploitant doit réaliser ces listes et les dossiers de sécurité correspondants avant le 31 décembre 2008. Les dossiers de sécurité relatifs aux procédés présentant un potentiel de danger élevé seront réalisés en priorité.

Article 8.5.2.1. Dossier sécurité

Chaque dossier sécurité comprendra au moins les éléments suivants :

- Caractéristiques physiques, chimiques et toxicologiques des produits mis en œuvre en particulier les fiches de données de sécurité prévues par l'article R231-53 du code du travail : matières premières, produits intermédiaires isolables et produits fabriqués, y compris les impuretés connues lorsque c'est pertinent (contribution à l'instabilité de la masse réactionnelle, produits CMR, toxiques...), les quantités maximales mises en œuvre ;
- Potentiels de dangers, notamment : éléments de cinétique et thermodynamiques des réactions chimiques principales mises en œuvre avec estimation du potentiel énergétique maximal de la masse réactionnelle et identification des dangers de dégagement de produits toxiques ;
- Connaissance des réactions secondaires dangereuses éventuelles (type d'impuretés, éléments de cinétique et de thermodynamique)
- Incompatibilités entre les produits et matériaux utilisés dans le procédé ;
- Réacteurs dans lesquels le procédé peut être réalisé,

- Dangers présentés par les fluides utilisés,
- Stockages associés,
- Une analyse de risque permettant de délimiter les conditions opératoires sûres du procédé, et d'identifier les causes éventuelles des dérives des différents paramètres de fonctionnement, complétées par l'examen de leurs conséquences et des mesures de maîtrise des risques qui en découlent ;
- Modes opératoires, consignes de démarrage, d'exploitation, d'arrêt et de nettoyage ;
- les habilitations requises pour intervenir sur le procédé
- Consignes de sécurité propres à l'atelier . Celles-ci devront en particulier prévoir explicitement les mesures à prendre en cas de dérive du procédé par rapport aux conditions opératoires sûres.

La liste de tous les procédés mis en œuvre, l'ensemble des critères permettant d'apprécier leurs dangers ainsi que les dossiers sécurité seront tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

L'exploitant tient à la disposition de l'inspecteur des installations classées l'état d'avancement de ces dossiers.

L'exploitant définit le contenu du dossier de sécurité pour les procédés au stade pilote et le complète au fur et à mesure de l'établissement des connaissances sur les procédés étudiés.

Article 8.5.2.2. Mises à jour et modifications

Le dossier de sécurité sera complété, si besoin révisé au fur et à mesure de l'apparition de connaissances nouvelles concernant l'un des éléments qui le compose.

Préalablement à sa réalisation, toute modification du procédé ou aménagement des installations fera l'objet d'un examen et, si nécessaire, d'une mise à jour du dossier sécurité.

De plus, lorsque cette modification entre dans le cadre de l'article 20 du décret 77-133 du 21 septembre 1977, elle sera portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet.

ARTICLE 8.5.3. DISPOSITIONS RELATIVES A L'EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

Article 8.5.3.1. Campagnes réalisées moins d'une fois par an

L'exploitant définit et met en œuvre une procédure pour gérer les campagnes de production réalisées moins d'une fois par an. Cette procédure doit permettre de garantir que l'atelier est toujours adapté, que les formations des personnes chargées de conduire le procédé sont toujours valides, que les informations contenues dans le dossier de sécurité sont toujours valables, que les consignes de fabrication et de sécurité existent et sont toujours pertinentes.

Article 8.5.3.2. Choix des sous-traitants

Sans préjudice des dispositions du code du travail ou des conventions collectives s'appliquant à l'établissement, l'exploitant met en place un dispositif de sélection et d'habilitation des entreprises extérieures. Ce dispositif définit les critères et les modalités de sélection et d'habilitation de ces entreprises. Ces critères et modalités peuvent être proportionnés aux dangers présentés par les tâches accomplies par ces entreprises extérieures.

ARTICLE 8.5.4. PHASES DE PRODUCTION

Les consignes de fabrication doivent inclure des dispositions permettant de contrôler le bon achèvement des phases du procédé dont la non réalisation ou une réalisation partielle serait susceptible d'engendrer des dangers dans les phases ultérieures.

CHAPITRE 8.6 FACTEURS ET ELEMENTS IMPORTANTS DESTINES A LA PREVENTION DES ACCIDENTS

ARTICLE 8.6.1. LISTE DES ELEMENTS IMPORTANTS POUR LA SECURITE

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

ARTICLE 8.6.2. DOMAINE DE FONCTIONNEMENT SUR DES PROCEDES

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans les plages de fonctionnement sûr. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement sûr. Le déclenchement de l'alarme entraîne des mesures automatiques ou manuelles appropriées à la correction des dérives.

ARTICLE 8.6.3. FACTEURS ET DISPOSITIFS IMPORTANTS POUR LA SECURITE

Les dispositifs importants pour la sécurité, qu'ils soient techniques, organisationnels ou mixtes, sont d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, et maintenues dans le temps. Leur domaine de fonctionnement fiable, ainsi que leur longévité, doivent être connus de l'exploitant.

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

Toute défaillance des dispositifs, de leurs systèmes de transmission et de traitement de l'information est automatiquement détectée. Alimentation et transmission du signal sont à sécurité positive.

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

Ces dispositifs sont contrôlés périodiquement et maintenus au niveau de fiabilité décrit dans l'étude de dangers, en état de fonctionnement selon des procédures écrites.

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

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

ARTICLE 8.6.4. SYSTEMES D'ALARME ET DE MISE EN SECURITE DES INSTALLATIONS

Des dispositions sont prises pour permettre, en cas de dépassement de seuils critiques préétablis, d'alarmer le personnel de surveillance de tout incident et de mettre en sécurité les installations susceptibles d'engendrer des conséquences graves pour le voisinage et l'environnement.

Les dispositifs utilisés à cet effet sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive.

Les actions déclenchées par le système de mise en sécurité ne doivent pas pouvoir être annulées ou rendues inopérantes par action simple sur le système de conduite ou les organes concourant à la mise en sécurité, sans procédure préalablement définie.

ARTICLE 8.6.5. DISPOSITIF DE CONDUITE

Le dispositif de conduite des installations est conçu de façon que le personnel concerné ait immédiatement connaissance de toute dérive des paramètres de conduite par rapport aux conditions normales d'exploitation.

Les paramètres importants pour la sécurité des installations sont mesurés, si nécessaire enregistrés en continu et équipés d'alarme.

ARTICLE 8.6.6. SURVEILLANCE ET DETECTION DES ZONES DE DANGERS

Les installations susceptibles d'engendrer des conséquences graves pour le voisinage et l'environnement sont munies de systèmes de détection et d'alarme dont les niveaux de sensibilité dépendent de la nature de la prévention des risques à assurer.

L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable permettant d'informer rapidement le personnel de tout incident et prenant en compte, notamment, la nature et la localisation des installations, les conditions météorologiques, les points sensibles de l'établissement et ceux de son environnement.

L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Les détecteurs fixes déclenchent, en cas de dépassement des seuils prédéterminés :

- des dispositifs d'alarme sonore et visuelle destinés au personnel assurant la surveillance de l'installation,
- une mise en sécurité de l'installation selon des dispositions spécifiées par l'exploitant.

La surveillance d'une zone de danger ne repose pas sur un seul point de détection.

Tout incident ayant entraîné le dépassement de l'un des seuil donne lieu à un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite d'une détection, ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations, et analyse de la défaillance ayant provoqué l'alarme.

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

ARTICLE 8.6.7. ALIMENTATION ELECTRIQUE

Les équipements et paramètres importants pour la sécurité doivent pouvoir être maintenus en service ou mis en position de sécurité en cas de défaillance de l'alimentation électrique principale.

Les réseaux électriques alimentant ces équipements importants pour la sécurité sont indépendants de sorte qu'un sinistre n'entraîne pas la destruction simultanée de l'ensemble des réseaux d'alimentation.

ARTICLE 8.6.8. UTILITES DESTINEES A L'EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

L'exploitant assure en permanence la fourniture ou la disponibilité des utilités qui permettent aux installations de fonctionner dans leur domaine de sécurité ou alimentent les équipements importants concourant à la mise en sécurité ou à l'arrêt d'urgence des installations.

CHAPITRE 8.7 PREVENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

ARTICLE 8.7.1. ORGANISATION DE L'ETABLISSEMENT

Une consigne écrite doit préciser les vérifications à effectuer, en particulier pour s'assurer périodiquement de l'étanchéité des dispositifs de rétention, préalablement à toute remise en service après arrêt d'exploitation, et plus généralement aussi souvent que le justifieront les conditions d'exploitation.

Les vérifications, les opérations d'entretien et de vidange des rétentions doivent être notées sur un registre spécial tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 8.7.2. ETIQUETAGE DES SUBSTANCES ET PREPARATIONS DANGEREUSES

Les fûts, réservoirs et autres emballages, les récipients fixes de stockage de produits dangereux portent de manière très lisible la dénomination exacte de leur contenu, le numéro et le symbole de danger défini dans la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

A proximité des aires permanentes de stockage de produits dangereux en récipients mobiles, les symboles de danger ou les codes correspondant aux produits doivent être indiqués de façon très lisible.

ARTICLE 8.7.3. RETENTIONS

Tout récipient (cuve, réacteur, fût, réservoir...) fixe ou mobile d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est 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 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, 800 l minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 l.

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir, résiste à l'action physique et chimique des fluides et peut être contrôlée à tout moment. Il en est de même pour son éventuel dispositif d'obturation qui est maintenu fermé en permanence.

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.

La conception de la capacité est telle que toute fuite survenant sur un réservoir associé y soit récupérée, compte tenu en particulier de la différence de hauteur entre le bord de la capacité et le sommet du réservoir.

Ces capacités de rétention doivent être construites suivant les règles de l'art, en limitant notamment les surfaces susceptibles d'être mouillées en cas de fuite.

Les déchets et résidus produits considérés comme des substances ou préparations dangereuses sont stockés, avant leur revalorisation ou leur élimination, dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par les eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

Les stockages temporaires, avant recyclage ou élimination des déchets spéciaux considérés comme des substances ou préparations dangereuses, sont réalisés sur des cuvettes de rétention étanches et aménagées pour la récupération des eaux météoriques.

ARTICLE 8.7.4. RESERVOIRS - CANALISATIONS

L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) à la rétention doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les matériaux utilisés doivent être adaptés aux produits utilisés de manière, en particulier, à éviter toute réaction parasite dangereuse.

Les réservoirs aériens de produits contenant des composés organiques volatils sont de préférence peints en blanc pour minimiser l'échauffement diurne et minimiser ainsi les pertes par respiration.

Les nouveaux réservoirs de produits contenant des composés organiques volatils sont munis d'évents à soupape tarées de façon à supprimer les émissions dues aux variations journalières de température.

L'exploitant examinera la possibilité de mettre en place ce type d'équipements sur les réservoirs existants à travers une étude technico-économique qui sera remise à l'inspection des installations classées en deux exemplaires avant le 31 décembre 2006. Cette étude devra proposer un échéancier de mise en place qui n'ira pas au delà du 31 décembre 2008.

Lors des opérations de déchargement de substances susceptibles d'émettre des composés organiques volatils, la phase gazeuse du réservoir fixe est reliée à la phase gazeuse la citerne routière, sauf impossibilité technique dûment justifiée. Cette disposition est applicable dès la notification de l'arrêté aux cuves de stockages de MMA et de méthanol et sera applicable à partir du 31 décembre 2008 aux autres cuves de stockage de produits susceptibles d'émettre des composés organiques volatils.

Les réservoirs enterrés sont à double paroi et équipés de systèmes de détection de fuite dans la double paroi.

Les canalisations accessibles sont repérées conformément aux règles en vigueur.

Les canalisations de transport de substances et préparations dangereuses à l'intérieur de l'établissement sont aériennes.

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

ARTICLE 8.7.5. REGLES DE GESTION DES STOCKAGES EN RETENTION

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas 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 assimilés, et pour les liquides inflammables dans le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitant veille à ce que les volumes potentiels de rétention restent disponibles en permanence. A cet effet, l'évacuation des eaux pluviales respecte les dispositions du présent arrêté.

ARTICLE 8.7.6. STOCKAGE SUR LES LIEUX D'EMPLOI

Les matières premières, produits intermédiaires et produits finis considérés comme des substances ou des préparations dangereuses sont limités en quantité stockée et utilisée dans les ateliers au minimum technique permettant leur fonctionnement normal.

ARTICLE 8.7.7. TRANSPORTS – CHARGEMENTS – DECHARGEMENTS

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les règles de l'art. Des zones adéquates sont aménagées pour le stationnement en sécurité des véhicules de transport de matières dangereuses, en attente de chargement ou de déchargement.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts...).

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

Les réservoirs sont équipés de manière à pouvoir vérifier leur niveau de remplissage à tout moment et empêcher ainsi leur débordement en cours de remplissage.

Une supervision informatique permet de suivre en temps réel la hauteur de produit présent dans chacune des cuves. Un voyant ainsi qu'une alarme sonore (présents sur les 3 zones de dépotage et dans le bureau du responsable fabrication) permettent d'être alerté en cas de dépassement du niveau anti-débordement.

Dans le cas d'un déchargement réalisé à l'aide d'une pompe Ashland Avébène, une coupure automatique de la pompe intervient lorsque le niveau anti-débordement est atteint.

Dans le cas d'un déchargement réalisé à l'aide de la pompe du camion, l'alarme sonore et le voyant sont toujours opérationnels, ce qui doit permettre au chauffeur présent lors de la phase de déchargement et accompagné par un membre du personnel de la société de pouvoir couper la pompe de son camion.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour garantir que les produits utilisés sont conformes aux spécifications techniques que requiert leur mise en œuvre, quand celles-ci conditionnent la sécurité.

Afin de prévenir les incidents dus à l'arrachement de tuyauteries encore branchées lors d'un départ intempestif, l'exploitant examinera la faisabilité d'équiper les flexibles de déchargement de dispositifs qui ferment automatiquement chacune des extrémités connectées en empêchant les épandages en cas d'arrachement. Cette étude sera transmise à l'inspection des installations classées avant le 31 décembre 2006.

Les opérations de chargement et de déchargement font l'objet d'une consigne particulière qui comprend entre autres les points suivants :

- la nature du produit contenu dans la citerne routière est vérifiée,
- la cuve de réception ne contient pas de produit incompatible avec le produit à décharger,
- le volume disponible dans la cuve de réception est vérifié,
- la zone de déchargement est balisée,
- la citerne routière est mise à la terre avant le début du déchargement,
- la périodicité à laquelle les joints utilisés pour le déchargement doivent être changés,
- le déchargement de la citerne routière se fait sous la surveillance permanente d'un opérateur nommé et désigné et formé aux opérations de chargement/déchargement,
- les personnes devant intervenir pour l'opération de chargement/déchargement doivent porter les protections individuelles nécessaires,
- il ne doit pas y avoir de simultanéité des opérations de déchargement sur un même parc de stockage,
- la comptabilité des équipements de chargement ou de déchargement, celle de la capacité réceptrice, celle de son contenu.

Les opérations de chargement et de déchargement sont confiées exclusivement à du personnel averti des risques en cause et formé aux mesures de prévention à mettre en œuvre et aux méthodes d'intervention à utiliser en cas de sinistre.

Les prises de raccord des flexibles de déchargement sur l'installation fixe de transfert vers les cuves devront être clairement identifiées (nature du produit, cuve de destination). Un système de détrompeur est mis en place afin de supprimer toute erreur de transfert.

ARTICLE 8.7.8. ELIMINATION DES SUBSTANCES OU PREPARATIONS DANGEREUSES

L'élimination des substances ou préparations dangereuses récupérées en cas d'accident suit prioritairement la filière déchets la plus appropriée. En tout état de cause, leur éventuelle évacuation vers le milieu naturel s'exécute dans des conditions conformes au présent arrêté.

CHAPITRE 8.8 MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'ACCIDENT ET ORGANISATION DES SECOURS

ARTICLE 8.8.1. DEFINITION GENERALE DES MOYENS

L'établissement est doté de moyens adaptés aux risques à défendre et répartis en fonction de la localisation de ceux-ci conformément à l'analyse des risques définie dans le présent chapitre au paragraphe généralités.

L'ensemble du système de lutte contre l'incendie fait l'objet d'un plan de sécurité établi par l'exploitant en liaison avec les services d'incendie et de secours.

L'établissement est doté de plusieurs points de repli destinés à protéger le personnel en cas d'accident. Leur emplacement résulte de la prise en compte des scénarii développés dans l'étude des dangers et des différentes conditions météorologiques.

ARTICLE 8.8.2. ENTRETIEN DES MOYENS D'INTERVENTION

Ces équipements sont maintenus en bon état, repérés et facilement accessibles.

L'exploitant doit pouvoir justifier, auprès de l'inspection des installations classées, de l'exécution de ces dispositions. Il doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels.

Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 8.8.3. PROTECTIONS INDIVIDUELLES DU PERSONNEL D'INTERVENTION

Des masques ou appareils respiratoires d'un type correspondant au gaz ou émanations toxiques sont mis à disposition de toute personne :

- de surveillance,
- ou ayant à séjourner à l'intérieur des zones toxiques.

Ces protections individuelles sont accessibles en toute circonstance et adaptées aux interventions normales ou dans des circonstances accidentelles.

Une réserve d'appareils respiratoires d'intervention (dont des masques autonomes isolants) est disposée dans au moins deux secteurs protégés de l'établissement et en sens opposé selon la direction des vents.

ARTICLE 8.8.4. RESSOURCES EN EAU ET MOUSSE

L'établissement dispose de :

- 3 poteaux d'incendie de 100 mm normalisés (NFS.61.213) piqués sur une canalisation assurant un débit unitaire minimum de 1000 l/mn, sous une pression dynamique de 1 bar (NFS.62.200) dont un placé à moins de 200 mètres du bâtiment par les chemins praticables. Ces hydrants doivent être implantés en bordure d'une chaussée carrossable ou tout au plus à 5 mètres de celle-ci. Leur bon fonctionnement est périodiquement contrôlé.

Un débit total simultané de 120 m³/heure disponible pendant deux heures doit être assuré.

L'établissement doit disposer de ses propres moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre, et au minimum les moyens définis ci-après :

- deux réserves d'eau de 120 m³ avec une réalimentation, en cas de sinistre, de 60 m³/h. ces réserves sont maintenues en bon état et périodiquement contrôlées. La capacité de ces réserves sera maintenue à 120 m³ chacune en permanence,
- un réseau fixe d'eau incendie et alimenté par les deux réserves d'eau. Ce réseau dispose de canalisations fixes alimentée de manière automatique (surpresseurs, ...). Il est protégé contre le gel et permettra la mise en œuvre de moyens d'extinction manuels décrits ci-dessous (RIA, rideaux d'eau, lance à mousse, canon à mousse, poteaux incendie),
- un local disposant de bidons de 200 L et de 10 bidons de 30L d'émulseurs,
- une caisse située à proximité du parc de stockage produits conditionnés et de son poteau incendie comprenant notamment une lance, une lance émulseur, un injecteur à émulseur, 4 bidons de 30L d'émulseurs, un dévidoir sur roues de 80 m (débit de 60 m³/h),
- une caisse située entre l'atelier Résines et le stockage de produits vrac AG et près de son poteau incendie comprenant notamment une lance,
- un canon à mousse fixe situé près du poteau incendie entre les zones de stockage vrac AG et AH d'un débit nominal de 90m³/h (fonctionnement sur 20 minutes) et permettant de couvrir l'ensemble des zones de stockages AG et AH. La caisse contient une lance et deux bidons de 200 L d'émulseurs,
- des réserves en émulseur adaptés aux produits présents sur le site,
- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, doivent être judicieusement répartis dans l'établissement et notamment à proximité des dépôts de matières combustibles et des postes de chargement et de déchargement des produits et déchets,
- des robinets d'incendie armés,
- deux rideaux d'eau fixes d'environ 5,5 m d'un débit de 2x 25 m³/h :
 - o l'un entre la zone de stockage vrac AG et le bâtiment K,
 - o l'autre entre la zone de stockage vrac AG et la zone de stockage vrac AH,
- des réserves de sable meuble et sec convenablement réparties, en quantité adaptée au risque, sans être inférieure à 100 litres et des pelles,
- une colonne sèche dans l'atelier résines permettant d'alimenter les RIA de cet atelier.

Ces moyens fixes (canon à mousse) ou mobiles (moyens mis en œuvre par les membres de l'équipe de 1^{ère} intervention) seront mis en place de manière préventive en cas d'incendie sur une zone proche de la zone de stockage (par exemple : arrosage des cuves de la zone AG en cas d'incendie du local de stockage TDI).

Les groupes de pompage sont spécifiques au réseau incendie et sont alimentés deux sources d'énergie distinctes, secourues dans le cas d'alimentation électrique.

Afin de permettre aux services d'incendie et de secours la mise en aspiration dans les bassins, des colonnes fixes d'aspiration sont installées avec raccordement au niveau du CD 515.

ARTICLE 8.8.5. CONSIGNES DE SECURITE

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les modalités d'application des dispositions du présent arrêté sont établies, intégrées dans des procédures générales spécifiques et/ou dans les procédures et instructions de travail, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes indiquent notamment :

- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque dans les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation,
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides),
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses et notamment les conditions d'évacuation des déchets et eaux souillées en cas d'épandage accidentel,
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie,
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours,
- la procédure permettant, en cas de lutte contre un incendie, d'isoler le site afin de prévenir tout transfert de pollution vers le milieu récepteur.

ARTICLE 8.8.6. CONSIGNES GENERALES D'INTERVENTION

Des consignes écrites sont établies pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, d'évacuation du personnel et d'appel des secours extérieurs auxquels l'exploitant aura communiqué un exemplaire. Le personnel est entraîné à l'application de ces consignes.

L'établissement dispose d'une équipe d'intervention spécialement formée à la lutte contre les risques identifiés sur le site et au maniement des moyens d'intervention.

Les agents non affectés exclusivement aux tâches d'intervention, devront pouvoir quitter leur poste de travail à tout moment en cas d'appel. Au moins un membre de l'équipe de seconde intervention devra être présent en permanence sur le site pendant le fonctionnement de tout atelier de production afin de pouvoir mettre en œuvre les moyens de secours visés dans ce présent arrêté. 10 personnes composent l'équipe de seconde intervention du site.

Article 8.8.6.1. Système d'alerte interne

Le système d'alerte interne et ses différents scénarii sont définis dans un dossier d'alerte.

Un réseau d'alerte interne à l'établissement collecte sans délai les alertes émises par le personnel à partir des postes fixes et mobiles, les alarmes de danger significatives, les données météorologiques disponibles si elles exercent une influence prépondérante, ainsi que toute information nécessaire à la compréhension et à la gestion de l'alerte.

Il déclenche les alarmes appropriées (sonores, visuelles et autres moyens de communication) pour alerter sans délai les personnes présentes dans l'établissement sur la nature et l'extension des dangers encourus.

Les postes fixes permettant de donner l'alerte sont répartis sur l'ensemble du site de telle manière qu'en aucun cas la distance à parcourir pour atteindre un poste à partir d'une installation ne dépasse cent mètres.

Un ou plusieurs moyens de communication interne (lignes téléphoniques, réseaux, ...) sont réservés exclusivement à la gestion de l'alerte.

Une liaison spécialisée est prévue avec le centre de secours retenu au P.O.I..

Des appareils de détection adaptés, complétés de dispositifs, visibles de jour comme de nuit, indiquant la direction du vent, sont mis en place à proximité de l'installation classée autorisée susceptible d'émettre à l'atmosphère des substances dangereuses en cas de dysfonctionnement.

A compter du 1^{er} septembre 2007, l'établissement sera muni d'une station météorologique permettant de mesurer la vitesse et la direction du vent, ainsi que la température. Ces mesures sont reportées en salle de contrôle.

Les capteurs de mesure des données météorologiques sont sécurisés. Les capteurs météorologiques peuvent être communs à plusieurs installations.

Article 8.8.6.2. Plan d'opération interne

L'exploitant doit établir un Plan d'Opération Interne (P.O.I.) sur la base des risques et moyens d'intervention nécessaires analysés pour un certain nombre de scénarii dans l'étude de dangers.

En cas d'accident, l'exploitant assure la direction du P.O.I. jusqu'au déclenchement éventuel d'un plan particulier d'intervention (P.P.I.) par le Préfet. Il met en œuvre les moyens en personnels et matériels susceptibles de permettre le déclenchement sans retard du P.O.I.. Il prend en outre, à l'extérieur de l'usine, les mesures urgentes de protection des populations et de l'environnement prévues au P.O.I. et au P.P.I. pour mise en application des articles 2.5.2 et 3.2.2 de l'instruction ministérielle du 12 juillet 1985.

Le P.O.I. est conforme à la réglementation en vigueur. Il définit les mesures d'organisation, notamment la mise en place d'un poste de commandement et les moyens afférents, les méthodes d'intervention et les moyens nécessaires à mettre en œuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les populations et l'environnement. L'exploitant veillera à envisager au moins deux localisations pour la mise en place du poste de commandement, ceci afin de pouvoir prendre en compte les conditions de vent au moment du déclenchement du P.O.I.

Il est homogène avec la nature et les enveloppes des différents scénarii d'accident envisagés dans l'étude de dangers ; il doit de plus planifier l'arrivée de tout renfort extérieur.

Un exemplaire du P.O.I., les plans à jour des installations, les fiches de données de sécurité, l'inventaire des produits présents sur le site doivent être disponibles ou accessibles en permanence sur l'emplacement prévu pour y installer le poste de commandement.

L'exploitant doit élaborer et mettre en œuvre une procédure écrite, et mettre en place les moyens humains et matériels pour garantir :

- la recherche systématique d'améliorations des dispositions du P.O.I. ; cela inclut notamment :
- l'organisation de tests périodiques (au moins annuels) du dispositif et/ou des moyens d'intervention,
- la formation du personnel intervenant,
- l'analyse des enseignements à tirer de ces exercices et formations,
- l'analyse des accidents qui surviendraient sur d'autres sites,
- la prise en compte des résultats de l'actualisation de l'étude de dangers (tous les 5 ans ou suite à une modification notable dans l'établissement ou dans le voisinage),
- la revue périodique et systématique de la validité du contenu du P.O.I., qui peut être coordonnée avec les actions citées ci-dessus,
- la mise à jour systématique du P.O.I. en fonction de l'usure de son contenu ou des améliorations décidées.

Le comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail (C.H.S.C.T.), s'il existe, ou à défaut l'instance représentative du personnel, est consulté par l'industriel sur la teneur du P.O.I. ; l'avis du comité est transmis au Préfet.

Le Préfet pourra demander la modification des dispositions envisagées par l'exploitant dans le projet de P.O.I. qui doit lui être transmis préalablement à sa diffusion définitive, pour examen par l'inspection des installations classées et par le service départemental d'incendie et de secours.

Le P.O.I. est remis à jour tous les 5 ans, ainsi qu'à chaque modification notable et en particulier avant la mise en service de toute nouvelle installation ayant modifié les risques existants.

Les modifications notables successives du P.O.I. doivent être soumises à la même procédure d'examen préalable à leur diffusion.

Des exercices réguliers sont réalisés en liaison avec les sapeurs pompiers pour tester le P.O.I..

L'inspection des installations classées est informée de la date retenue pour cet exercice. Le compte rendu accompagné si nécessaire d'un plan d'actions, lui est adressé.

ARTICLE 8.8.7. PROTECTION DES POPULATIONS

Article 8.8.7.1. Alerte par sirène

L'exploitant met en place une ou plusieurs sirènes fixes et les équipements permettant de les déclencher. Ces sirènes sont destinées à alerter le voisinage en cas de danger, dans la zone d'application du plan particulier d'intervention.

Le déclenchement de ces sirènes est commandé depuis l'installation industrielle, par l'exploitant à partir d'un endroit bien protégé de l'établissement.

Elles sont secourues par un circuit indépendant et doivent pouvoir continuer à fonctionner même en cas de coupure de l'alimentation électrique principale. Cette garantie doit être attestée par le fournisseur et le constructeur.

Les sirènes ainsi que les signaux d'alerte et de fin d'alerte répondent aux caractéristiques techniques définies par le décret du 11 mai 1990 – n°90 394 relatif au code d'alerte national.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour maintenir la sirène dans un bon état d'entretien et de fonctionnement.

En liaison avec la direction de la sécurité de la préfecture de l'Eure et l'inspection des installations classées, l'exploitant procède à des essais en « vraie grandeur » en vue de tester le bon fonctionnement et la portée du réseau d'alerte.

Article 8.8.7.2. Information préventive des populations pouvant être affectées par un accident majeur

En liaison avec le Préfet, l'exploitant est tenu de pourvoir à l'information préventive, notamment sous forme de plaquettes d'information comportant les consignes destinées aux personnes susceptibles d'être concernées par un accident (élus, services publics, collectivités) ou aux populations avoisinantes susceptibles d'être victimes de conséquences graves en cas d'accident majeur sur les installations.

Le contenu de l'information préventive concernant les situations envisageables d'accident majeur, est fixé en concertation avec les services de la direction de la sécurité de la préfecture de l'Eure et l'inspection des installations classées ; il comporte au minimum les points suivants :

- le nom de l'exploitant et l'adresse du site,
- l'identification, par sa fonction, de l'autorité, au sein de l'entreprise, fournissant les informations,
- l'indication des règlements de sécurité et des études réalisées,
- la présentation simple de l'activité exercée sur le site,
- les dénominations et caractéristiques des substances et préparations à l'origine des risques d'accident majeur,
- la description des risques d'accident majeur y compris les effets potentiels sur les personnes et l'environnement,
- l'alerte des populations et la circulation des informations de cette population en cas d'accident majeur,
- les comportements à adopter en cas d'un accident majeur,
- la confirmation que l'exploitant est tenu de prendre des mesures appropriées sur le site, y compris de prendre contact avec les services d'urgence afin de faire face aux accidents et d'en limiter au minimum les effets avec indication des principes généraux de prévention mis en œuvre sur le site,
- une référence aux plans d'urgence et à leur bonne application,
- les modalités d'obtention d'informations complémentaires.

Cette information est renouvelée tous les 5 ans ou à la suite de toute modification notable.

Les modalités retenues pour la mise en œuvre des dispositions prévues aux points ci-avant (et plus particulièrement celles concernant la localisation des sirènes, le contenu et la diffusion des brochures) sont soumises avant réalisation définitive aux services préfectoraux (inspection des installations classées, direction de la sécurité) et à la direction départementale des services d'incendie et de secours.

ARTICLE 8.8.8. PROTECTION DES MILIEUX RECEPTEURS

Article 8.8.8.1. Bassin de confinement et bassin d'orage

Les réseaux d'assainissement susceptibles de recueillir l'ensemble des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie (y compris les eaux d'extinction et de refroidissement) sont raccordés à un bassin de confinement étanche aux produits collectés et d'une capacité minimum de 1100 m³ avant rejet vers le milieu naturel. La vidange suivra les principes imposés par l'article 4.3.12 traitant des eaux pluviales susceptibles d'être polluées.

Le premier flot des eaux pluviales susceptibles d'être polluées par lessivage des toitures, sols, aires de stockage est collecté dans le bassin de confinement visé ci-avant.

Les bassins peuvent être confondus auquel cas leur capacité tient compte à la fois du volume des eaux de pluie et d'arrosage d'un incendie majeur sur le site.

Ils sont maintenus en temps normal au niveau permettant une pleine capacité d'utilisation. Les organes de commande nécessaires à leur mise en service doivent pouvoir être actionnés en toute circonstance.

TITRE 9 – CONDITIONS PARTICULIERES APPLICABLES A CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ETABLISSEMENT

Aux conditions des titres précédents, viennent s'ajouter les conditions particulières suivantes pour les installations indiquées ci-après.

CHAPITRE 9.1 PREVENTION DE LA LEGIONNELLOSE

Les installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air respectent les prescriptions prévues dans les arrêtés ministériels applicables aux installations visées par la rubrique 2921. En particulier, l'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour que la concentration en *Legionella species* dans l'eau de l'installation en fonctionnement soit en permanence maintenue à une concentration inférieure à 1000 UFC/L selon la norme NF T 90-431.

CHAPITRE 9.2 DISPOSITIONS APPLICABLES A L'ATELIER RESINES

ARTICLE 9.2.1. GENERALITES - DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

L'atelier résines (Bâtiment Q) est constitué de quatre réacteurs et de leur cuve de chargement et de dilution permettant la synthèse des résines :

- Deux réacteurs (R50 et R53) de 12700 litres soit 10000 litres utiles
- Un réacteur R51 de 3000 litres,
- Un réacteur Pilote de 500 litres.

L'atelier résines dispose également d'une installation de sulfonation du xylène permettant de fabriquer de l'acide xylène sulfonique. La capacité de production de cette installation est de 300 tonnes/an.

Les événements des cuves, réacteurs ainsi que les dispositifs de protection contre les surpressions de tous les équipements sont reliés à un catch-tank. Le réacteur pilote dispose de son propre catch-tank. Les catch-tank doivent pouvoir recevoir la totalité de la capacité du réacteur auquel il est affecté.

L'exploitant examinera à travers une étude technico-économique la possibilité de traiter les événements collectés dans le catch-tank (charbon actif,...). Cette étude sera transmise à l'inspection des installations classées avant le 31 décembre 2006.

La capacité de production de cet atelier est de 50 t/j de résines.

ARTICLE 9.2.2. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Des murs coupe feu d'environ 6 m de haut se situent entre l'atelier résines et son conditionnement (R et Q) et :

- la zone de stockage AD,
- le bâtiment de stockage MDI (P),
- le local de stockage de l'oléum.

L'atelier résines dispose d'une rétention qui respecte les dispositions du présent arrêté.

Pour éviter une projection du milieu réactionnel toxique, une cuvette de rétention et un brise jet sont mis en place sur le réfrigérant à plaques.

L'installation de sulfonation du xylène est entourée d'un écran protecteur contre les risques de projection de réactifs en cas d'incident.

ARTICLE 9.2.3. SECURITES DE L'ATELIER

Article 9.2.3.1. Paramètres de suivi des réactions de synthèse des résines

Les paramètres de suivi des réactions sont définis dans des modes opératoires.

Notamment, la température, la vitesse de montée en température et la pression, et selon le procédé le pH dans les réacteurs sont suivis en continu avec report d'information au poste de conduite. Une alarme sonore et lumineuse se déclenche dans tout l'atelier en cas de dérive par rapport au seuil fixé dans le mode opératoire. Les actions à mener en cas de dérive de ces paramètres sont indiquées dans les modes opératoires.

Il y a redondance des mesures de températures et de pressions (manomètre à aiguille sur le réacteur et manomètre à affichage digital dans le laboratoire de contrôle).

Le débit et la température de l'eau de refroidissement sont suivis en continu. L'exploitant précise dans le mode opératoire les mesures à prendre en cas de dérive par rapport au point de consigne.

Article 9.2.3.2. Paramètres de suivi de la réaction de sulfonation du xylène

La température du réacteur est suivie en continu. En cas de dérive de cette température, il y a alarme sonore et visuelle dans l'atelier. Une consigne indique les dispositions à mettre en œuvre pour corriger cet écart.

La température et le débit de l'eau circulant dans le circuit de refroidissement sont suivis en continu et alarmés en cas de dérive par rapport au point de consigne.

Article 9.2.3.3. Alarme incendie

En cas d'incendie dans l'atelier résines, il y a déclenchement de deux sirènes placées sur le toit de l'atelier Résines et sur le toit de l'atelier Sablor, des voyants sont placés dans une armoire située en façade du bâtiment laboratoire près de l'entrée n°1 du site (point de rassemblement de l'équipe d'intervention), ces voyants permettent de localiser l'emplacement du bouton qui a été actionné.

L'exploitant mettra en place dans l'atelier résine un système de détection d'incendie ainsi qu'un système d'extinction automatique avant le 31 décembre 2007.

Article 9.2.3.4. Mise en œuvre de l'agitation

En cas de défaut d'agitation, il y a alarme sonore et visuelle dans l'atelier. Une consigne spécifique prévoit les actions à réaliser pour éviter tout emballement réactionnel en cas de défaut d'agitation (refroidissement par la double enveloppe à débit maximal, noyage de la cuve de réaction,...)

Article 9.2.3.5. Prévention des surremplissages

La protection des cuves de chargement et des réacteurs contre un surremplissage est assurée par un détecteur de niveau haut. En cas de déclenchement de l'alarme de niveau haut le transfert est arrêté automatiquement dans des conditions de sécurité qui devront être déterminées en cas de besoin.

La cuve de chargement des matières premières vrac est montée sur pesons. Le transfert des produits des stockages vrac vers la cuve de chargement ne peut se faire que si la vanne de fond de cuve est fermée (transfert des produits asservi au positionnement de la vanne). L'état ouvert ou fermé de cette vanne doit pouvoir être contrôlé à tout moment au poste de conduite.

Pour les réactions fortement exothermiques, le taux de remplissage de la cuve du réacteur est fixé entre 70 et 75% maximum de la capacité d'utilisation.

Article 9.2.3.6. Inertage des réacteurs

Selon la définition des modes opératoires, un inertage à l'azote du réacteur est réalisé.

L'installation d'inertage fait l'objet d'une télésurveillance de ces paramètres de fonctionnement en continu (niveau, débit et matériel).

Le contrôle systématique du niveau d'azote doit être inclus dans une procédure. L'exploitant s'assure que le niveau d'azote est suffisant pour mener à bien la réaction en toute sécurité. Lorsque la procédure prévoit l'inertage, les opérations ne seront pas faites si le stockage d'azote est trop bas.

Article 9.2.3.7. Prévention des surpressions

Les réacteurs sont protégés des surpressions par un disque d'éclatement relié au catch tank. La protection contre d'éventuelles surpressions est assurée par un disque d'éclatement dont la pression de rupture est de 0,8 bars à 25°C pour les réacteurs R50 et R53 et 0,5 bars à 25°C pour le réacteur R51 et par une soupape à contrepoids tarée à 1 bar (DN100).

Toutes les réactions s'effectueront à pression atmosphérique ou, au départ, en légère surpression d'azote d'inertage ou sous vide.

Article 9.2.3.8. Noyage des réacteurs

Un système de réserve d'eau d'au moins 10 m³ reliée aux réacteurs permet d'effectuer le noyage de la réaction.

Une consigne prévoit les conditions dans lesquelles le déclenchement du noyage doit être réalisé.

Le noyage des réacteurs devra pouvoir être déclenché par action sur un bouton d'urgence situé au poste de conduite. Ces boutons d'urgence seront mis en place dès sa mise en service pour le réacteur R53 et avant le 30 juin 2007 pour le réacteur R50.

ARTICLE 9.2.4. ETUDES COMPLEMENTAIRES

L'exploitant complètera et transmettra à l'inspection des installations classées, avant le 30 septembre 2006, son étude des dangers en intégrant les remarques formulées par le tiers expert dans son rapport du 13 avril 2006.

Au regard des conclusions de l'expert formulées dans le rapport n°72067 du 7 avril 2006 intitulé « Validation du dimensionnement du catch-tank de l'atelier de production de résines », l'exploitant missionnera un bureau d'étude spécialisé pour examiner la résistance aux forces de recul et de basculement des canalisations (notamment au niveau des coudes) et du catch-tank en lui-même, en cas d'emballement réactionnel.

Les conclusions et recommandations issues de ces deux études devront être prises en compte par l'exploitant avant la mise en service du réacteur R53.

CHAPITRE 9.3 ATELIER EMULSION

L'atelier de mélanges de liquides inflammables comportera les aménagements suivants :

- Les cuves de mélange sont munies de dispositifs d'extraction des vapeurs émises et dirigées vers l'extérieur du bâtiment.
- L'air de l'atelier est renouvelé à l'aide d'une ventilation forcée. Des dispositifs de contrôle de bon fonctionnement sont mis en place avec report des informations au poste de conduite.
- L'atelier est équipé d'une détection de gaz inflammable ainsi que d'un système d'extinction automatique.

CHAPITRE 9.4 DEPOTS AERIENS DE LIQUIDES INFLAMMABLES DE CATEGORIES B ET C

Les dispositions suivantes sont applicables à l'ensemble des dépôts de liquides inflammables aériens en réservoirs fixes ou en fûts situés dans l'enceinte de l'établissement.

ARTICLE 9.4.1. CARACTERISTIQUES DES DEPOTS

Zone de rétention	Produit	Quantité et n° de la cuve
AC	Phénol	50 t (n°39)
AC	Produits finis	28 m ³ (n°33)
AC	Produits finis	28 m ³ (n°34)
AC	Produits finis	28 m ³ (n°35)
AC	Formurée	40 t (n°36)
AC	Acide sulfurique	27 t (n°37)
AC	Acide phosphorique	25 t (n°38)
AD	Acide xylène sulfonique	30 m ³ (n°27)
AD	Eaux résiduelles (Précondensats)	30 t (n°28)
AD	Acide xylène sulfonique dilué	30 m ³ (n°29)
AD	Phénol	30 t (n°30)
AD	Oléum	35 t (n°32)
AH (après modification)	Méthanol	30 m ³ (n°99)
AH (après modification)	Méthacrylate de méthyle	30 m ³ (n°100)
AG	Fuel domestique	20 m ³ (n°8)
AG	Acide toluène sulfonique	25 m ³ (n°9a)
AG	Acide xylène sulfonique	25 m ³ (n°9b)
AG	Solvant aromatique	60 m ³ (n°10)
AG	Solvant aromatique	20 m ³ (n°11a)
AG	Ethanol	20 m ³ (n°11b)
AG	Solvant aromatique	20 m ³ (n°11c)
AG	Ester aromatique	30 m ³ (n°12a)
AG	Ester aliphatique	30 m ³ (n°12b)
AG	Xylène	30 m ³ (n°14a)
AG	N-butanol	30 m ³ (n°14b)
AG	Alcool isopropylique	60 m ³ (n°15)

Zone de rétention	Produit	Quantité et n° de la cuve
AG	Enerthène	20 m ³ (n°16a)
AG	Tall Oil	20 m ³ (n°16b)
AG	Résine Epoxy DER 331	20 m ³ (n°16c)
AG	Alcool furfurylique	60 m ³ (n°17)
AG	Base 1000	20 m ³ (n°18a)
AG	UF26	20 m ³ (n°18b)
AG	Sirop phénolique	20 m ³ (n°18c)

Stockages conditionnés :

- 23,8 m³ de DMEA (ou produits s'en rapprochant) en zone V
- 361 m³ sur les zones T et U
- 2 m³ dans le bâtiment L
- 2,15 m³ dans le bâtiment K2
- 0,63 m³ dans le bâtiment K1
- 0,09 m³ dans le bâtiment Q

ARTICLE 9.4.2. IMPLANTATION

Les dépôts aériens (réservoirs fixes et fûts ou containers) respectent les distances d'implantation suivantes fixées à partir des parois des réservoirs :

- 30 m des pompes fixes d'eau incendie,
- 15 m de la limite de propriété de l'établissement,
- 15 m de la limite la plus voisine de la chaussée d'une voie de communication extérieure, sauf entre la cuvette AC et le CD515 qui devront être séparés par un mur plein de 2 m de hauteur.
- Tout nouveau stockage devra être situé à plus de 20 m des ateliers d'emploi de liquides inflammables,
- 15 m du rail le plus voisin d'une voie ferrée.

La hauteur minimale des parois des cuvettes de rétention doit être de un mètre par rapport à l'intérieur de celles-ci.

Les cuvettes de rétention (contenant plusieurs réservoirs) doivent être divisées en deux compartiments au moins par un mur de 0,70 m de hauteur minimale.

Excepté entre les cuvettes AC et AD, la distance minimale entre cuvettes de rétention doit être de 10 mètres.

Pour toute nouvelle installation ou modification de stockage existant, les parois des réservoirs doivent être au moins à 1 m de la base des murs constituant la cuvette.

La distance minimale entre deux réservoirs aériens à axe horizontal implantés dans une même cuvette doit être de un mètre.

La distance minimale entre deux réservoirs aériens à axe vertical implantés dans une même cuvette doit être de 1,5 mètre.

Les réservoirs doivent être adjacents à une voie d'accès permettant l'intervention des moyens mobiles contre l'incendie.

ARTICLE 9.4.3. PREVENTION, PROTECTION CONTRE L'INCENDIE

Un rideau d'eau est mis en place entre le bâtiment K2 et le stockage AG.

Un rideau d'eau est mis en place entre le stockage AH et le stockage AG.

Les événements des réservoirs fixes contenant des liquides inflammables à point éclair inférieur à 21°C sont munis d'un arrête-flamme.

Les fûts de liquides inflammables stockés sur la zone T-U sont disposés dans un palettier servant de protection contre les effets directs de la foudre.

Des détecteurs de fuite de liquides inflammables seront disposés dans les cuvettes de rétention avant le 30 juin 2007.

En cas de détection dans une des cuvettes de rétention de la zone AG, il y aura déclenchement automatique des rideaux d'eau cités ci-dessus.

En cas de détection dans la cuvette de rétention de la zone AH, il y aura déclenchement automatique du rideau d'eau situé entre la zone AH et la zone AG.

CHAPITRE 9.5 STOCKAGE VRACS

Les dispositions suivantes s'appliquent également aux stockages vrac de liquides inflammables visés au chapitre 9.4.

ARTICLE 9.5.1. INCIDENT SUR LE SITE EN COURS DE DEPOTAGE

Afin de limiter les risques de propagation de l'incendie de la zone de stockage des produits conditionnés (STUV) à des camions en phase de chargement/déchargement, l'exploitant met en place des consignes afin :

- d'interdire le stationnement à quai des camions en dehors des phases de chargement/déchargement ;
- de limiter le plus possible la taille du stock tampon ;

- de déplacer les camions à quai (voire l'évacuation du site par les camions), en cas de départ d'incendie sur la zone de stockage des conditionnés. Ceci bien sûr si les conditions permettent la manœuvre des camions en toute sécurité ;

ARTICLE 9.5.2. SECURITE DES STOCKAGES VRACS

Les réservoirs disposant de piquages dans leur partie inférieure, seront équipés d'une vanne de fond de cuve commandable à distance et située au plus près de la paroi du réservoir avant le 31 mars 2008.

CHAPITRE 9.6 STOCKAGE D'OLEUM

ARTICLE 9.6.1. GENERALITES

~~L'évent de la cuve d'oléum est relié à la fois au camion de dépotage et à la cuve de stockage d'acide sulfurique~~

La cuve de stockage d'acide sulfurique a un niveau haut avec alarme.

Les piquages sur la cuve de stockage d'oléum sont situés en partie supérieure de la cuve.

Un détecteur permettant de déceler une fuite d'oléum dans le local de stockage sera installé avant le 31 décembre 2006, avec report d'alarme au poste de commande de l'atelier résine.

L'exploitant examinera à travers une étude technico-économique la faisabilité d'améliorer le confinement du bâtiment abritant la cuve d'oléum. Cette étude sera transmise à l'inspection des installations classées avant le 31 mars 2007.

ARTICLE 9.6.2. RETENTION

Une rétention (volume total 13 m³ pour une surface de 10 m²) permettant de collecter un éventuel épandage d'oléum lors d'une perte de confinement de la cuve du camion sera aménagée, avant le 31 décembre 2007, sur l'aire de déchargement de l'oléum afin de réduire la surface de contact entre l'oléum et l'air.

ARTICLE 9.6.3. LIMITATION DES CONSEQUENCES D'UN EPANDAGE

Une huile minérale stockée dans un container à proximité de la zone de dépotage sera répandue automatiquement dans la rétention, par action sur un bouton d'urgence de type coup de poing positionné judicieusement, en cas de déversement accidentel d'oléum de façon à limiter les échanges entre la phase liquide « oléum » et l'air et ainsi limiter les émissions de SO₃. Le déclenchement automatique du déversement d'huile minérale sera mis en service avant le 31 décembre 2006. Le déclenchement manuel de ce déversement, par ouverture de la vanne située sur le réservoir, pourra être conservé.

Le même type de dispositif sera mis en place dans le local de stockage avant le 31 décembre 2007.

CHAPITRE 9.7 STOCKAGE DE MDI

ARTICLE 9.7.1. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Le bâtiment de stockage de MDI (Bâtiment P) est isolé de l'atelier résine (bâtiment Q) et de la chaufferie (bâtiment N) par des murs coupe-feu de degré 2h.

ARTICLE 9.7.2. SECURITE DU STOCKAGE

Les cuves de stockage de MDI sont maintenues en légère pression d'azote.

La surveillance de la pression et du débit d'azote est alarmée au poste de conduite de l'atelier.

La pompe de dépotage du MDI est disposée dans la rétention du stockage.

Le déchargement des citernes routières se fait dans les conditions prévues par le présent arrêté.

Des détecteurs de MDI seront disposés en point bas dans la cuvette de rétention avant le 31 décembre 2006.

Une extinction automatique sera installée avant le 31 décembre 2007.

CHAPITRE 9.8 STOCKAGE ET ATELIER UTILISANT DES PEROXYDES ORGANIQUES

ARTICLE 9.8.1. DESCRIPTION

La quantité de peroxydes stockés dans le bâtiment L4 est limitée à 12,5 tonnes. Seuls les peroxydes organiques appartenant à la catégorie de risques R3 peuvent être utilisés et stockés sur le site.

ARTICLE 9.8.2. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

La distance minimale séparant l'installation et la limite de propriété est de 10 mètres.

Les peroxydes organiques et produits en contenant sont stockés dans le bâtiment L4 qui est isolé du bâtiment L par deux murs coupe-feu 2h, sans ouverture, qui doivent également résister au souffle d'une explosion. Le mur extérieur présente également ces propriétés. Le quatrième côté est constitué par une cloison légère pouvant céder sous le souffle de l'explosion. Si cette surface éventable est dirigée vers un lieu de passage des personnes travaillant sur le site, cette zone doit être balisée et le risque doit être signalé.

Le bâtiment L4 est équipé d'un double plafond incombustible.

Le stockage ne comporte qu'un seul niveau.

Les éléments de construction du bâtiment de stockage sont incombustibles et compatibles avec les peroxydes organiques stockés. Le sol du dépôt sera imperméable et incombustible.

Les portes du bâtiment s'ouvrent vers l'extérieur, sont pare-flammes de degré une heure.

Le toit est doublé sur sa face intérieure d'un grillage empêchant tout passage de projectile enflammé.

Il n'y a pas d'installation électrique dans ce bâtiment hormis l'éclairage qui doit répondre aux normes ATEX.

Le sol du bâtiment L4 forme une rétention qui doit répondre aux dispositions de l'Article 8.7.3. .

Le local est maintenu fermé à clef en dehors de son utilisation.

ARTICLE 9.8.3. EXPLOITATION

Le dépôt est uniquement affecté au stockage de peroxydes organiques et des préparations en contenant. Il est interdit d'y placer d'autres produits tels que, par exemple, des accélérateurs de polymérisation.

Le chauffage du dépôt (de l'atelier) s'il est indispensable, s'effectuera par fluide chauffant (air, eau, vapeur d'eau basse pression) ou par tout autre procédé présentant des garanties de sécurité équivalentes. Le maintien du dépôt à une température minimale doit alors être envisagé.

Suivant l'implantation du dépôt, la nature et le tonnage des peroxydes stockés, la mise en place d'un dispositif permettant de maintenir la température du dépôt à une valeur compatible avec la nature des peroxydes organiques en cas de saison chaude prolongée doit être envisagée.

Ce dispositif comportera notamment une rampe d'arrosage de la toiture du bâtiment se déclenchant automatiquement au dessus d'une température au sol de 20°C. Cette installation sera mise en service avant le 31 décembre 2007.

La personne désignée pour réceptionner les produits au moment de la livraison doit procéder à une vérification de leur température de stockage afin de ne pas introduire des produits thermiquement non conformes dans le dépôt. Dans le cas contraire, le produit doit être détruit par dilution ou par tout autre moyen approprié.

Le transvasement des produits doit s'effectuer à l'extérieur du dépôt, dans un local aménagé à cet effet. Les chocs et les frictions doivent être évités. Les résidus ne doivent en aucun cas, être remis dans les récipients d'origine.

Tout récipient ou emballage ayant déjà servi au stockage d'une catégorie de peroxyde ne peut en aucun cas être réutilisé tel que sur le site.

Le ou les modes opératoires pour la manipulation des peroxydes organiques, seront définis et tenus à jour par l'exploitant. Dans le voisinage immédiat d'un poste de travail, la quantité de produits entreposés sera limitée à la masse strictement nécessaire pour une opération de fabrication et ne doit pas dépasser la quantité nécessaire à une demi-journée de travail.

Les peroxydes sont conservés dans le dépôt dans leurs emballages réglementaires utilisés pour le transport.

Les appareils mécaniques (engins de manutention) utilisés à l'intérieur du dépôt, pour la manutention, ne doivent présenter aucune zone chaude non protégée. Ils sont rangés après chaque séance de travail à l'extérieur du dépôt.

Le dépôt (l'atelier) est maintenu en état constant de propreté, tout produit répandu accidentellement doit être enlevé aussitôt et détruit ou neutralisé suivant une consigne prévue d'avance pour chaque qualité de peroxyde.

L'état des stocks (volume, emplacement, qualité) doit être mis à jour régulièrement. Ces données doivent être disponibles à l'extérieur à tout instant, en vue notamment d'une transmission immédiate au service de sécurité.

En dehors des séances de travail, les portes du dépôt sont fermées à clef. Les clefs sont détenues par un préposé responsable.

ARTICLE 9.8.4. PROTECTION INCENDIE

Les moyens de secours et de lutte contre l'incendie conformes aux normes en vigueur sont en rapport avec l'importance du dépôt (de l'atelier) et doivent au minimum comporter :

- des extincteurs adaptés aux risques et maintenus en état de fonctionnement. Les agents d'extinction préconisés sont l'anhydride carbonique CO₂ et les poudres chimiques ;
- des robinets d'incendie armés, protégés du gel ;
- des bouches d'incendie situées autour du dépôt ;

L'installation doit être équipée d'un dispositif d'extinction automatique avant le 31 décembre 2008.

Il est interdit de faire du feu, de pénétrer avec une flamme ou avec un objet ayant un point en ignition, de fumer dans le dépôt (l'atelier) et d'utiliser des outils provoquant des étincelles. Cette interdiction est affichée en caractères très apparents dans le local et aux entrées du dépôt (de l'atelier).

Il est interdit de manipuler des liquides inflammables à l'intérieur du dépôt (de l'atelier). Dans le dépôt (l'atelier), seules les quantités de liquides inflammables strictement nécessaires aux opérations peuvent être stockées ou manipulées.

Dans le cas de travaux avec points chauds, le local ne doit pas contenir de peroxyde. La délivrance d'un permis de feu est obligatoire pour une durée précisée avec fixation de consignes particulières.

Les personnes travaillant dans le dépôt (l'atelier) sont spécialement instruites des dangers présentés par ces produits, ainsi que de la nature du matériel et des substances qui ne doivent pas entrer en contact avec les peroxydes. Elles reçoivent une formation spécialisée, notamment à leur manipulation. Ces instructions sont répétées à intervalles appropriés.

CHAPITRE 9.9 STOCKAGE ET UTILISATION DE DMEA

Le réservoir enterré de DMEA et ses équipements annexes respectent les dispositions de l'arrêté ministériel du 22 juin 1998.

La cuve de stockage vrac de DMEA est une cuve double enveloppe avec détection de fuite dans la double enveloppe. Elle est disposée dans une fosse maçonnée dont l'état peut être contrôlé à tout moment.

L'évent de la cuve est relié à un dispositif de traitement permettant de capter et de traiter les vapeurs émises lors du chargement de la cuve ou de sa respiration.

Les canalisations de transport de DMEA du réservoir de stockage au poste de reconditionnement sont aériennes.

Les fûts de DMEA sont disposés dans une cage métallique équipée d'un dispositif d'aspersion. Le déclenchement de ce dispositif est automatique dès que la température d'exposition des fûts est supérieure à 20°C.

Les postes de reconditionnement de DMEA sont équipés d'une aspiration reliée à la tour de lavage.

TITRE 10 – SURVEILLANCE DES EMISSIONS ET DE LEURS EFFETS

CHAPITRE 10.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

ARTICLE 10.1.1. PRINCIPE ET OBJECTIFS DU PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

Afin de maîtriser les émissions de ses installations et de suivre leurs effets sur l'environnement, l'exploitant définit et met en œuvre sous sa responsabilité un programme de surveillance de ses émissions et de leurs effets dit programme d'auto surveillance. L'exploitant adapte et actualise la nature et la fréquence de cette surveillance pour tenir compte des évolutions de ses installations, de leurs performances par rapport aux obligations réglementaires, et de leurs effets sur l'environnement. L'exploitant décrit dans un document tenu à la disposition de l'inspection des installations classées les modalités de mesures et de mise en œuvre de son programme de surveillance, y compris les modalités de transmission à l'inspection des installations classées.

Les articles suivants définissent le contenu minimum de ce programme en terme de nature de mesure, de paramètres et de fréquence pour les différentes émissions et pour la surveillance des effets sur l'environnement, ainsi que de fréquence de transmission des données d'auto surveillance.

CHAPITRE 10.2 MODALITES D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE

ARTICLE 10.2.1. AUTO SURVEILLANCE DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

Les mesures sont effectuées, une fois par trimestre par un organisme agréé, dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation. Ces conditions sont précisées dans le rapport qui est transmis à l'inspection des installations classées. La fréquence des mesures pourra être modifiée après avis de l'inspection des installations classées.

Les mesures portent sur les points de rejets et paramètres visés au chapitre 3.2.

L'évaluation des émissions par bilan porte sur les composés organiques volatils.

Le bilan des composés organiques volatils émis est également effectué à chaque trimestre en faisant apparaître le détail des émissions canalisées et diffusées sous forme d'un bilan matière.

Les rapports de mesures et bilan COV sont transmis en même temps à l'inspection des installations classées.

ARTICLE 10.2.2. RELEVÉ DES PRELEVEMENTS D'EAU

Les installations de prélèvement d'eau en eaux de nappe ou de surface sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur.

Ce dispositif est relevé chaque semaine.

Les résultats sont portés sur un registre.

ARTICLE 10.2.3. AUTO SURVEILLANCE DES EAUX RESIDUAIRES

Les mesures sont effectuées, lors de chacun des rejets, dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation par un organisme agréé. Les mesures portent sur les paramètres visés au chapitre 4.3

ARTICLE 10.2.4. AUTO SURVEILLANCE DES DECHETS

Les résultats de surveillance sont présentés selon un registre ou un modèle établi en accord avec l'inspection des installations classées ou conformément aux dispositions nationales lorsque le format est prédéfini. Ce récapitulatif prend en compte les types de déchets produits, les quantités et les filières d'élimination retenues.

L'exploitant utilisera pour ses déclarations la codification réglementaire en vigueur.

ARTICLE 10.2.5. AUTO SURVEILLANCE DES EAUX SOUTERRAINES

La surveillance des eaux souterraines est mise en place au moyen de 3 points de contrôle (PZ1 (aval), PZ2 (amont) et PZ3 (puits aval)).

Des prélèvements semestriels (basses eaux et hautes eaux) sont effectuées sur ces 3 points.

Les paramètres recherchés sont :

- Hydrocarbures totaux,
- Indice phénol.
- Méthanol,
- BTEX,
- Formaldéhyde,
- Métaux dissous (As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb et Zn), mercure et fer,
- Cyanures totaux,
- Cumène.
- DMEA (lorsque la cuve enterrée aura été mise en service).

Les niveaux d'eau dans les piézomètres seront également relevés (en mNGF).

Chaque rapport d'analyse sera transmis à l'Inspection des Installations Classées dans le mois qui suit sa réalisation et devra contenir :

- l'identification du responsable, la méthode et la date des prélèvements ;
- le mode de conditionnement, de conservation et de transport des échantillons ;
- la date de réception des échantillons par le laboratoire ;
- la date des analyses et les méthodes employées avec les seuils de détection correspondants ;
- la communication de tout incident qui serait à l'origine de retard ou d'impossibilité dans les prélèvements et/ou les analyses ;
- l'analyse de l'évolution des résultats mesurés.

Les tableaux de résultats seront présentés de la même manière pour chaque campagne d'analyses.

Si ces résultats mettent en évidence une pollution des eaux souterraines, l'exploitant détermine par tous les moyens utiles si ses activités sont à l'origine ou non de la pollution constatée. Le préfet sera informé du résultat de ces investigations et le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

ARTICLE 10.2.6. AUTO SURVEILLANCE DES NIVEAUX SONORES

Une mesure de la situation acoustique sera effectuée dans un délai de six mois à compter de la date de mise en service du nouveau réacteur puis tous les deux ans, par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera communiqué préalablement à l'inspection des installations classées. Ce contrôle sera effectué par référence au plan annexé au présent arrêté, indépendamment des contrôles ultérieurs que l'inspecteur des installations classées pourra demander.

CHAPITRE 10.3 SUIVI, INTERPRETATION ET DIFFUSION DES RESULTATS

ARTICLE 10.3.1. ACTIONS CORRECTIVES

L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise en application du chapitre 10.2, notamment celles de son programme d'auto surveillance, les analyse et les interprète. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l'environnement ou d'écart par rapport au respect des valeurs réglementaires relatives aux émissions de ses installations ou de leurs effets sur l'environnement.

En particulier, lorsque la surveillance environnementale sur les eaux souterraines ou les sols fait apparaître une dérive par rapport à l'état initial de l'environnement, soit réalisé en application de l'article 3 4° a) du décret du 21 septembre 1977 modifié, soit reconstitué aux fins d'interprétation des résultats de surveillance, l'exploitant met en œuvre les actions de réduction complémentaires des émissions appropriées et met en œuvre, le cas échéant, un plan de gestion visant à rétablir la compatibilité entre les milieux impactés et leurs usages.

ARTICLE 10.3.2. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RESULTATS DE L'AUTO SURVEILLANCE

L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées le rapport d'analyse ou de mesure dans les meilleurs délais avec une description des actions correctives mises en place si nécessaire.

Les résultats de l'autosurveillance air sont transmis trimestriellement à l'inspection des installations classées.

ARTICLE 10.3.3. TRANSMISSION DES RESULTATS DE L'AUTO SURVEILLANCE DES DECHETS

Les justificatifs évoqués au chapitre 10.2.4. doivent être conservés 10 ans.

ARTICLE 10.3.4. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RESULTATS DES MESURES DE NIVEAUX SONORES

Les résultats des mesures réalisées en application de l'article 10.2. sont transmis au Préfet dans le mois qui suit leur réception avec les commentaires et propositions éventuelles d'amélioration.

CHAPITRE 10.4 BILANS PERIODIQUES

ARTICLE 10.4.1. BILAN ENVIRONNEMENT ANNUEL (ENSEMBLE DES CONSOMMATIONS D'EAU ET DES REJETS CHRONIQUES ET ACCIDENTELS)

L'exploitant adresse au Préfet, au plus tard le 1^{er} avril de chaque année, un bilan annuel portant sur l'année précédente :

- des utilisations d'eau ; le bilan fait apparaître éventuellement les économies réalisées.
- de la masse annuelle des émissions de polluants, suivant un format fixé par le ministre chargé des installations classées. La masse émise est la masse du polluant considéré émise sur l'ensemble du site de manière chronique ou accidentelle, canalisée ou diffuse dans l'air, l'eau, et les sols, quel qu'en soit le cheminement, ainsi que dans les déchets éliminés à l'extérieur de l'établissement. :

L'exploitant transmet dans le même délai par voie électronique à l'inspection des installations classées une copie de cette déclaration suivant un format fixé par le ministre chargé de l'inspection des installations classées.

TITRE 12 – EXECUTION DE L'ARRETE

ARTICLE 12.1.1.

Le présent arrêté sera notifié à l'exploitant par voie administrative.

Un extrait dudit arrêté, énumérant les prescriptions et faisant connaître que copie dudit arrêté est déposée en mairie et peut y être consulté par tout intéressé, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois.

Procès verbal de ces formalités sera adressé à la préfecture.

Le même extrait sera affiché en permanence de façon lisible dans l'installation par les soins de l'exploitant.

Un avis sera inséré aux frais de l'exploitant dans deux journaux locaux diffusés dans tout le département.

Ce même avis sera publié au recueil des actes administratifs de la préfecture de l'Eure.

ARTICLE 12.1.2.

La secrétaire générale de la préfecture, le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, le sous-préfet des Andelys et le maire de Saint-Pierre-la-Garenne sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Ampliation dudit arrêté sera également adressé :

- à l'inspecteur des installations classées (DRIRE Eure, DRIRE Rouen),
- au directeur départemental de l'agriculture et de la forêt,
- au directeur départemental des affaires sanitaires et sociales,
- au directeur départemental des services d'incendie et de secours,
- au directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle,
- au directeur départemental de l'équipement,
- au directeur régional de l'environnement,
- au maire de Saint-Pierre-la-Garenne.

Evreux, le

Le Préfet,
Pour le Préfet et par délégation
La Secrétaire Générale

Delphine HÉDARY