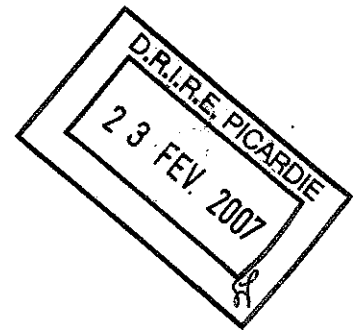




Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFECTURE DE L'OISE



Direction de la réglementation, des libertés publiques  
et de l'environnement  
Bureau de l'environnement

Arrêté du 15 février 2007 imposant à la société SECO Fertilisants à Ribécourt-Dreslincourt des prescriptions réglementant les installations de stockage et emploi du nitrate d'ammonium en solution chaude

LE PREFET DE L'OISE

Officier de la Légion d'Honneur

Vu le code de l'environnement ;

Vu le décret 53.578 du 20 mai 1953 modifié et complété fixant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le décret 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application des dispositions relatives aux installations classées pour la protection de l'environnement reprises au code de l'environnement, livre V, titre I<sup>er</sup> ;

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

Vu les arrêtés préfectoraux du 16 mai 1991, du 30 décembre 1997, du 14 août 1998, du 2 août 2001, du 26 juin 2002 et du 26 mai 2003 réglementant l'exploitation des installations de la société SECO Fertilisants à Ribécourt-Dreslincourt ;

Vu l'étude de dangers déposée par la société SECO Fertilisants en octobre 2002 ;

Vu la tierce expertise de l'étude de dangers réalisée par l'IRSN en novembre 2003 ;

Vu le rapport et les propositions de l'inspectrice des installations classées du 22 novembre 2006 ;

Vu l'avis du directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement du 20 décembre 2006 ;

Vu l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du 11 janvier 2007 ;

Vu le projet d'arrêté transmis à l'exploitant le 31 janvier 2007 pour éventuelles observations et la lettre du 9 février 2007 par laquelle la société précise n'avoir aucune remarque à formuler ;

Considérant que l'exploitant a proposé, dans le cadre de son étude de dangers, de mettre en place des mesures d'amélioration de la sécurité notamment concernant les installations de stockage de nitrate d'ammonium en solution chaude et le concentrateur ;

Considérant que le tiers expert choisi en accord avec l'administration a émis des remarques sur le niveau de sécurité du site et sur les mesures d'amélioration proposées par l'exploitant ;

Considérant que les mesures d'amélioration de la sécurité ont été mises en place par l'exploitant ;

Considérant qu'il convient de prendre en compte dans le cadre d'un arrêté préfectoral les mesures d'amélioration de la sécurité évoquées ci-dessus afin de garantir leur maintien dans le temps ;

Considérant qu'il convient, conformément à l'article 18 du décret 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié d'imposer à cet établissement relevant du régime de l'autorisation avec servitudes (AS) des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral du 16 mai 1991 afin d'assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement ;

L'exploitant entendu ;

Sur proposition de la secrétaire générale de la préfecture de l'Oise,

## **ARRÊTE**

### **ARTICLE 1<sup>er</sup> :**

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans l'étude des dangers déposée en 2002 par l'exploitant. Les dispositions du présent arrêté complètent les dispositions des arrêtés antérieurs.

### **ARTICLE 2 : Le stockage de nitrate d'ammonium en solution chaude**

L'article 23 de l'arrêté préfectoral du 16 mai 1991 est remplacé par les dispositions suivantes :

Article 23 : Dépôt de nitrate d'ammonium en solution chaude (NASC)

#### **23.1 : Dispositions constructives**

Le dépôt de NASC est constitué de 2 cuves d'un volume de 450 m<sup>3</sup> et d'une cuve de 225 m<sup>3</sup>. Les trois cuves sont chauffées par un serpentin de vapeur permettant de conserver le NASC à une température de l'ordre de 130° C. Les trois cuves se vident gravitairement dans un bac de reprise d'un volume de 3 m<sup>3</sup>.

Le bac de reprise est équipé d'une pompe qui permet le transfert du NASC vers le concentrateur ou le granulateur. Le surplus qui n'est pas absorbé par le concentrateur ou le granulateur est renvoyé vers les cuves de stockage afin de permettre un brassage du NASC.

Le stockage de NASC doit être clairement identifié des autres stockages situés à proximité.

#### **23.2 : Dépotage**

Le NASC doit être apporté sur site dans des citernes dédiées, permettant un déchargement par le bas.

Le dépotage est réalisé par la mise sous pression de la citerne par de l'air comprimé injecté à l'extrémité du véhicule, côté opposé au déchargement.

Les tuyauteries utilisées pour le dépotage doivent être clairement identifiées et leurs orifices doivent disposer de caractéristiques différentes de celles utilisées pour le transport de fiouls.

Des contrôles produits doivent être réalisés régulièrement sur les arrivages.

### 23.3 : Rétentions

Le dépôt de NASC doit être muni d'un dispositif de rétention d'un volume supérieur à 70 % de la capacité totale de stockage.

Les matériaux utilisés pour la construction des réservoirs et de la rétention doivent être résistants à l'action corrosive du NASC.

### 23.4 : Niveaux

Les cuves de stockage sont équipées d'une jauge de niveau visuelle en local ainsi que d'une mesure de niveau reportée en local et en salle de contrôle. L'atteinte d'un seuil haut provoquera automatiquement une alarme en salle de contrôle et l'arrêt de l'air comprimé qui stoppera le dépotage.

Un système indépendant de la régulation provoque l'arrêt de l'alimentation en NASC du bac de reprise depuis les cuves de stockage sur atteinte d'un seuil de niveau haut du bac de reprise.

### 23.5 : Confinement

Les réservoirs de stockage et le bac de reprise doivent être équipés d'évents suffisamment dimensionnés pour éviter tout confinement. Aucune portion de tuyauterie ne doit pouvoir être isolée d'une cuve équipée d'évents.

### 23.6 : Température

Chaque cuve de stockage est équipée de deux mesures de température en deux points éloignés, reportées en salle de commande. L'atteinte d'un seuil bas provoque une alarme en salle de commande. L'atteinte d'un seuil haut (140° C) provoque une alarme en salle de commande et l'arrêt automatique de l'alimentation en vapeur des serpentins de chauffage. L'atteinte d'un seuil très haut (150° C) provoque une alarme en salle de commande et la mise en service manuelle de l'injection d'eau brute dans le réservoir concerné, afin de le noyer. Cette injection d'eau brute doit posséder un débit supérieur à 50 m<sup>3</sup>/h. Le bac de reprise est également équipé d'une injection d'eau afin de pouvoir le noyer en cas de début de décomposition .

### 23.7 : pH

Le pH est mesuré manuellement toutes les 8 heures par un prélèvement dans le bac de reprise. En cas d'atteinte d'un seuil bas (pH 4,5), le pH sera relevé par ajout d'une solution ammoniacuée dans le bac de reprise.

### 23.8 : Contamination

Toute mesure doit être prise pour éviter la contamination du NASC.

### 23.9 : Fonctionnement correct du transfert de NASC

La canalisation de retour du NASC du bac de reprise vers les cuves de stockage est équipée d'une mesure de débit provoquant une alarme en salle de contrôle en cas d'atteinte d'un seuil bas et d'un seuil très bas.

### 23.10 : Circuit de chauffage à la vapeur

Le circuit vapeur permettant le chauffage du NASC est régulé par une mesure de la température du NASC (mesurée à partir d'un doigt de gant introduit dans la cuve). Il est également équipé d'une soupape tarée à 3 bars. Il est également équipé d'une sonde de température reportée en salle de commande ; l'atteinte d'un seuil haut provoquera l'arrêt de l'alimentation en vapeur des serpentins de chauffage du NASC.

### 23.11 : Soufflage des lignes à la vapeur

En cas d'arrêt prolongé des installations, les lignes de transfert de NASC (de la pompe de transfert du bac de reprise vers les stockages ou du stockage vers la pompe de reprise) seront soufflées à la vapeur.

## ARTICLE 3 : le concentrateur

Il est ajouté après l'article 23 de l'arrêté préfectoral du 16 mai 1991 l'article suivant :

Article 23 bis : Concentrateur de nitrate d'ammonium en solution chaude (NASC)

### 23 bis.1 : Température

La température du NASC sur la ligne d'alimentation du concentrateur sera contrôlée. La température à l'entrée du concentrateur sera contrôlée. L'exploitant fixera un seuil haut qui entraînera le déclenchement d'une alarme ainsi que l'arrêt manuel du concentrateur.

La température du NASC sortant du concentrateur et dirigé vers le bac de récupération sera contrôlée par l'intermédiaire de deux sondes de température. L'exploitant fixera un seuil haut qui entraînera le déclenchement d'une alarme ainsi que l'arrêt manuel du concentrateur.

La température du NASC dans le bac de récupération sera mesurée par l'intermédiaire de deux équipements indépendants de part et d'autre du bac de récupération et reportée en salle de contrôle.

### 23 bis.2 : Pression

La pression dans le réseau de vapeur de chauffage de la canalisation de transport du NASC à la sortie du stockage sera contrôlée.

La pression de la vapeur injectée dans la double enveloppe du concentrateur sera contrôlée.

### 23 bis.3 : Débit

La ligne d'alimentation du concentrateur en NASC disposera d'un débitmètre pour lequel l'exploitant fixera un seuil haut et un seuil bas de débits qui seront alarmés.

Le débit de NASC alimentant le concentrateur est régulé en fonction du niveau de remplissage du bac de réception (B01) à la sortie du concentrateur.

Le débit des condensats process (correspondant à l'eau éliminée du fait de l'augmentation de la concentration du NASC) est mesuré et il dépend du débit de NASC consommé dans l'installation de granulation, de la concentration du NASC avant le concentrateur et de la concentration du NASC sortant du concentrateur.

La ligne d'alimentation du granulateur en NASC issu du bac de récupération disposera d'un débitmètre pour lequel l'exploitant fixera un seuil haut et un seuil bas de débits qui seront alarmés. Le dépassement de ces seuils entraînera l'arrêt manuel du transfert.

#### 23 bis.4 : Niveau

Le bac de récupération du nitrate d'ammonium disposera de deux sondes de niveau pour lesquelles l'exploitant aura fixé un seuil haut et un seuil bas.

Le franchissement de ces seuils sera alarmé et entraînera les actions de mise en sécurité de l'installation. Le franchissement du seuil haut fixé pour l'une des mesures de niveau déclenchera notamment l'arrêt automatique de l'alimentation en NASC du concentrateur.

#### 23 bis.5 : pH

Le pH de la solution concentrée sera mesuré manuellement toutes les 8 heures dans le bac de récupération. Un seuil bas de pH sera fixé. Le dépassement de ce seuil entraîne l'augmentation du débit de bullage d'ammoniac dans le bac de récupération. Les résultats de ces mesures sont consignés.

#### 23 bis.6 : Soufflage automatique des lignes à la vapeur en cas d'arrêt d'urgence ou d'arrêt prolongé

L'arrêt du concentrateur de NASC provoque automatiquement le soufflage à la vapeur des tuyauteries contenant du NASC (entre le bac de reprise des cuves de stockage et le concentrateur ainsi que entre le concentrateur et l'injecteur de production). Le NASC sera repoussé vers le bac de récupération.

En cas d'arrêt prolongé des installations, le soufflage des lignes sera provoqué manuellement.

#### 23 bis.7 : Confinement

Le bac de récupération du NASC sera équipé d'évents afin d'éviter tout confinement.

### **ARTICLE 4 : les stockages d'acide sulfurique et d'acide phosphorique**

Le libellé de l'article 19 de l'arrêté du 16 mai 1991 est complété par les mots : « et au dépôt d'acide phosphorique ».

### **ARTICLE 5 : les stockages d'acide**

La prescription suivante complète l'article 19 de l'arrêté du 16 mai 1991.

19.13. Les cuves de stockage d'acide disposent d'une sonde de niveau reportée en local. L'atteinte d'un seuil haut fixé par l'exploitant provoque une alarme en local et l'arrêt automatique du dépotage.

Les cuves de stockage d'acide sulfurique et d'acide phosphorique sont également équipées d'une jauge de niveau visuelle.

### **ARTICLE 6 :**

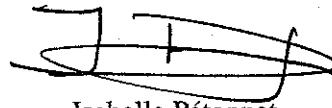
En cas de contestation, la présente décision peut déférée au tribunal administratif. Le délai de recours est de deux mois.

**ARTICLE 7 :**

La secrétaire générale de la préfecture de l'Oise, le sous-préfet de Compiègne, le maire de Ribécourt-Dreslincourt, le directeur régional de l'industrie de la recherche et de l'environnement, l'inspecteur des installations classées, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Beauvais, le 15 février 2007

pour le préfet  
et par délégation,  
la secrétaire générale,

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized 'I' followed by a large, sweeping loop that crosses over itself and ends with a small flourish.

Isabelle Pétonnet