

PREFET DE LA SEINE-MARITIME

Direction régionale de l'environnement, de
l'aménagement et du logement de Haute-
Normandie

Rouen, le

4 7 11 2012

Service Risques

Affaire suivie par : **Kamel MOUSSAOUI**
Tél. : 02.35.52.32.57
Fax : 02.35.88.74.38
Mél. kamel.moussaoui@developpement-durable.gouv.fr

LE PRÉFET

DE LA RÉGION DE HAUTE-NORMANDIE,

PRÉFET DE LA SEINE-MARITIME,

OMNOVA SOLUTIONS « EX ELIOKEM »

- ARRETE -

SANDOUVILLE

PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES

**Instruction des études de dangers des
unités « Utilités » et stockage des
matières premières (TANK FARM)
Appréciation de la démarche de
maîtrise des risques
Plan de Prévention des Risques
Technologiques du Havre**

VU :

Le Code de l'Environnement et notamment son livre V,

L'arrêté ministériel et sa circulaire d'application du 10 mai 2000 relatifs à la prévention des accidents majeurs,

L'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 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 dangers des installations classées soumises à autorisation,

La circulaire ministérielle du 10 mai 2010 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT),

Les dossiers d'installations classées font l'objet, pour leur gestion, d'un traitement informatisé. Le droit d'accès au fichier et de rectification prévu par l'article 27 de la loi n°78.17 du 6 janvier 1978 s'exerce auprès de la DREAL.

21, Avenue de la Porte des Champs – 76037 ROUEN Cedex - ☎ 02 35 52 32 00
Site Internet : [http : \ www. haute-normandie.developpement-durable.gouv.fr](http://www.haute-normandie.developpement-durable.gouv.fr)

Les différents arrêtés et récépissés autorisant et réglementant les activités exercées par la société OMNOVA SOLUTIONS - Zone Industrielle du Havre – route du Noroit - 76700 SANDOUVILLE et notamment ceux des 29 janvier 2007, 15 février 2008, 27 août 2008, 5 novembre 2008 et 27 avril 2009,

Le courrier de la société OMNOVA SOLUTIONS relatif au transfert d'exploitation à son profit du site industriel exploité précédemment par la société ELIOKEM à SANDOUVILLE,

Les études de dangers des unités « Utilités » et « Tank Farm »,

Les compléments des plans de prévention des risques technologiques (PPRT),

Le rapport de l'inspection des installations classées, 14 OCT 2011

La lettre de convocation au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, 05 DEC 2011

La délibération du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques en date du 13 décembre 2011,

La transmission du projet d'arrêté faite à l'exploitant, 21 DEC 2011

CONSIDERANT :

Que la société OMNOVA SOLUTIONS exploite des activités de production de résines, de caoutchoucs, de latex et d'antioxydants à SANDOUVILLE,

Que d'une part part, la société OMNOVA SOLUTIONS a remis à l'administration les études de dangers des unités « Utilités » et « Tank Farm »,,

Que d'autre part, l'exploitant a adressé les compléments des plans de prévention des risques technologiques (PPRT),

Que d'après le rapport établi par l'inspection des installations classées, l'analyse de la démarche de maîtrise des risques a permis de conclure sur la pertinence des mesures de maîtrise des risques mises en place ou proposés par l'exploitant,

Que le présent arrêté a pour objet d'actualiser les prescriptions réglementaires applicables

Qu'il y a lieu, en conséquence, de faire application, à l'encontre du OMNOVA SOLUTIONS des dispositions prévues par l'article R512-31 du Code de l'Environnement susvisé,

ARRETE

Article 1 :

La société OMNOVA SOLUTIONS « EX ELIOKEM », dont le siège social est 14 avenue des Tropiques ZA Courtaboeuf 2 VILLEJUST 91955 COURTABOEUF est tenue de respecter les prescriptions complémentaires ci-annexées dans le cadre de l'exploitation de ses installations Zone Industrielle du Havre – route du Noroit - 76700 SANDOUVILLE.

Article 2 :

Une copie du présent arrêté devra être tenue au siège de l'exploitation, à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution. Par ailleurs, ce même arrêté devra être affiché en permanence de façon visible à l'intérieur du site.

Article 3 :

Le présent arrêté ne préjudicie en rien aux dispositions du code de l'urbanisme. Dans l'hypothèse où un permis de construire est nécessaire, son instruction doit faire l'objet d'une demande distincte.

Article 4 :

L'établissement demeurera d'ailleurs soumis à la surveillance de la police, de l'inspection des installations classées, de l'inspection du travail et des services d'incendie et de secours, ainsi qu'à l'exécution de toutes mesures ultérieures que l'administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publiques.

Article 5:

En cas de contraventions dûment constatées aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet, indépendamment des sanctions pénales encourues, des sanctions administratives prévues par la législation sur les installations classées. Sauf le cas de force majeure, le présent arrêté cessera de produire effet si l'établissement n'est pas exploité pendant deux années consécutives.

Article 6 :

Au cas où l'exploitant serait amenée à céder son exploitation, la demande d'autorisation de changement d'exploitant, à laquelle sont annexés les documents établissant les garanties financières du nouvel exploitant et la constitution de garanties financières est adressée au préfet.

Cette demande est instruite dans les formes prévues à l'article R512-31. La décision du préfet doit intervenir dans un délai de trois mois à compter de la réception de la demande. S'il est mis un terme au fonctionnement de l'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration au moins trois mois avant la date de cessation, dans les formes prévues à l'article R512-74 d Code de l'Environnement, et de prendre les mesures qui s'imposent pour remettre le site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L-511.1 du Code de l'Environnement.

Article 7 :

Conformément à l'article R. 514-3-1 du code de l'environnement, la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de ROUEN. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter du jour où la présente décision lui a été notifiée et d'un an pour 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 mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1, à compter de la publication ou de l'affichage de cette décision. Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Article 8 :

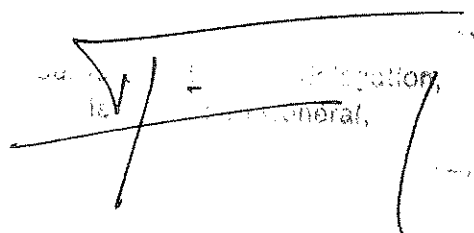
Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 9 :

Le secrétaire général de la préfecture de la Seine-Maritime, le sous-préfet du Havre, le maire de SANDOUVILLE, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Haute-Normandie, le directeur régional des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi, les inspecteurs du travail, le directeur départemental des services d'incendie et de secours, ainsi que tous agents habilités des services précités et toutes autorités de police et de gendarmerie sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, dont copie sera affichée pendant une durée minimum d'un mois à la porte de la mairie de SANDOUVILLE.

Un avis sera inséré aux frais de la société intéressée dans deux journaux d'annonces légales du département.

Le Préfet,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Thierry HEGAY', is written over a horizontal line. The signature is stylized with a large 'T' and 'H'.

Thierry HEGAY

Vu pour être annexé à mon arrêté
en date du 7 FEV. 2012
Le Préfet,

Société OMNOVA Solutions

Sandouville

pour le Préfet, le Directeur Général,

Thierry HEGAY

Prescriptions annexées à l'arrêté préfectoral complémentaire
du

SOMMAIRE

I- OBJET.....	3
II- CONDITIONS GÉNÉRALES DE L'AUTORISATION.....	4
II.1- DESCRIPTION DE L'INSTALLATION.....	4
II.2- CONFORMITÉ AU DOSSIER ET MODIFICATIONS	4
II.3- INSERTION DANS LE PAYSAGE.....	4
II.4- RÉGLEMENTATION GÉNÉRALE.....	5
II.5- ARRÊTÉS TYPES.....	5
II.6- INFORMATION DES AUTORITÉS.....	5
II.7- CONTRÔLE.....	6
II.8- TRANSFERT - CHANGEMENT D'EXPLOITANT.....	6
II.9- ANNULATION - DÉCHÉANCE - CESSATION D'ACTIVITÉ.....	6
III- PRÉVENTION DES POLLUTIONS.....	6
III.1- PRÉVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU.....	6
III.2- PRÉVENTION DE LA POLLUTION DE L'AIR.....	10
III.3- RECYCLAGE ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS PRODUITS PAR L'INSTALLATION	15
III.4- PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES.....	18
III.5- ENVIRONNEMENT GLOBAL.....	19
IV- GESTION DES RISQUES.....	19
IV.1- CONNAISSANCE DES RISQUES.....	19
IV.2- DOCUMENTATION RELATIVE À LA SÉCURITÉ.....	20
IV.3- PRÉVENTION DES DANGERS.....	22
IV.4- MESURES DE MAÎTRISE DU RISQUE.....	23
IV.5- SECOURS DES UTILITÉS.....	24
IV.6- EXPLOITATION ET ENTRETIEN.....	25
IV.7- MOYENS DE LUTTE CONTRE UN SINISTRE.....	28
IV.8- ACCÈS, VOIES DE CIRCULATION.....	29
V- DISPOSITIONS PARTICULIÈRES A CERTAINES UNITÉS.....	31
V.1- PARC DE MATIÈRES PREMIÈRES.....	31
V.2- PARC DE MATIÈRES PREMIÈRES : GAZ INFLAMMABLES LIQUÉFIÉS.....	36
V.3- PARC DE MATIÈRES PREMIÈRES : LOCAL DES PEROXYDES ORGANIQUES.....	41
V.4- OPÉRATIONS DE DÉPOTAGE.....	43
V.5- UNITÉ « POLYMERISATION » (OU « RÉACTEURS »).....	45
V.6- UNITÉ « ANTI-OXYDANT » (OU « WINGSTAY »).....	47
V.7- UNITÉ FINITION.....	56
V.8- ZONE DES UTILITÉS HORS AMMONIAC.....	57
V.9- EMPLOI DE L'AMMONIAC	59
V.10- MAGASINS.....	66
V.11- LABORATOIRE.....	70
V.12- ATELIER DE MAINTENANCE.....	71
V.13- STOCKAGES EXTÉRIEURS.....	71
V.14- STATION D'ÉPURATION.....	71
V.15- AQUARELLE	71

I- OBJET

La société OMNOVA solutions, dont le siège social est sis 14, avenue des Tropiques, ZA Courtaboeuf 2 - VILLEJUST 91955 COURTABOEUF Cedex, est tenue de respecter les prescriptions du présent arrêté pour les activités de son site de Sandouville (ZI du Havre - Route du Noroit) qui regroupe les installations classées déjà autorisées dont le recensement est fait en annexe 1.

Les dispositions des arrêtés préfectoraux complémentaires suivants sont abrogées et remplacées par les prescriptions du présent arrêté:

- Arrêté préfectoral du 27 avril 2009 : prescriptions complémentaires suite à la création d'une nouvelle unité de fabrication de résines pour peintures acryliques (AQUARELLE)
- Arrêté préfectoral du 5 novembre 2008: prescriptions complémentaires relatives à la modification des installations de combustion
- Arrêté préfectoral du 27 août 2008 : prescriptions complémentaires suite à l'instruction de l'étude de dangers des magasins de stockage de produits finis et matières premières
- Arrêté préfectoral du 30 juin 2008 : prescriptions complémentaires relatives à la mise à jour de l'étude de danger de l'unité «Finition »
- Arrêté préfectoral du 30 juin 2008 : prescriptions complémentaires suite à l'instruction du bilan de fonctionnement
- Arrêté préfectoral du 15 février 2008 : prescriptions complémentaires suite à l'instruction de l'étude de dangers de la zone 7 (installations connexes).
- Arrêté préfectoral du 12 avril 2007 : prescriptions complémentaires suite à l'instruction de l'étude de dangers de l'unité antioxydant (WINGSTAY)
- Arrêté préfectoral du 21 juin 2005 : prescriptions complémentaires relatives à l'unité utilités,
- Arrêté préfectoral du 3 juin 2005 : prescriptions complémentaires relatives au renforcement de la sécurité des salles de contrôle,
- Arrêté préfectoral du 24 novembre 2004 : prescriptions complémentaires relatives à l'unité Wingstay,
- Arrêté préfectoral du 3 août 2004 : prescriptions complémentaires relatives à l'unité Tank Farm et la légionellose
- Arrêté préfectoral du 15 décembre 2003 : prescriptions complémentaires relatives à l'unité réacteurs
- Arrêtés préfectoraux du 21 juillet 2003 : prescriptions complémentaires relatives aux sphères de BF3 et à la surveillance des eaux souterraines
- Arrêtés préfectoraux du 31 juillet 2000 : acide sulfurique, atelier de fabrication d'antioxydants et de résines, stockage et utilisation du BF3, stockage et utilisation de peroxydes
- Arrêté préfectoral du 26 janvier 2000 : remise en service d'une nouvelle unité de broyage de Wingstay L
- Arrêté préfectoral du 21 janvier 1999 : stockage et utilisation de liquides inflammables
- Arrêté préfectoral du 6 novembre 1998 : système de réfrigération à l'ammoniac
- Arrêté préfectoral du 30 mai 1996 : mesures relatives à la prévention de la pollution accidentelle des eaux de surface et souterraine, à la gestion des déchets et à la réactualisation des études de dangers
- Arrêté préfectoral du 31 mai 1994 : amélioration de la sécurité sur le stockage de GCL
- Arrêté préfectoral du 3 mars 1986 : normes de rejets

- Arrêté préfectoral du 17 juin 1970 : extension usine (nouveaux réservoirs)
- Arrêté préfectoral du 20 février 1969 : extension usine
- Arrêté préfectoral du 25 avril 1966 : autorisation d'installation (anti-oxydants liquides inflammables)

Les prescriptions techniques des arrêtés préfectoraux d'autorisation d'exploiter suivants sont remplacées par celles du présent arrêté :

- Arrêté préfectoral du 29 janvier 2007 : Arrêté cadre du site comme suite à l'autorisation du réacteur R900 de l'ajout d'un nouveau condenseur évaporatif et mise à jour de l'étude des dangers polymérisation.
- Arrêté préfectoral du 6 juillet 1990 : extension usine (réacteurs R15 ; R16)
- Arrêté préfectoral du 19 avril 1982 : séchoir mécanique pour caoutchouc nitrilé
- Arrêté préfectoral du 22 août 1973 : extension usine (nouveaux réservoirs + station)
- Arrêté préfectoral du 15 février 1964 : autorisation d'installation

II- CONDITIONS GÉNÉRALES DE L'AUTORISATION

II.1- Description de l'installation

L'usine chimique produit des résines, des caoutchoucs, des latex et des antioxydants. Trois unités de production sont présentes mais pourraient être indépendantes dans leur fonctionnement. Elles génèrent au total 4 familles de produits.

La première unité (BATIMENT REACTEURS) concerne la production des latex par polymérisation en émulsion, qui sont finis :

- soit en l'état : latex
- soit après coagulation, séchage et broyage,
 - sous forme de résines en granulés
 - sous forme de poudres de caoutchouc

La seconde unité ANTI-OXYDANTS (aussi appelée Unité Wingstay) concerne la fabrication :

- des antioxydants sous forme de poudre ou de liquides

La troisième unité HYDROPLIOLITE (aussi appelée unité Aquarelle) concerne la fabrication

- d'émulsions de résines en granulés.

II.2- Conformité au dossier et modifications

Les installations, objet du présent arrêté, sont situées, installées et exploitées conformément aux plans et documents des dossiers de demande d'autorisation, d'extension et de modifications non notables ainsi qu'à la version la plus récente des études des dangers de l'établissement non contraires aux dispositions du présent arrêté.

Toute modification apportée par l'exploitant, à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, doit être portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation accompagnés de l'avis du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail (CHSCT).

Ces modifications doivent être intégrées dans une version mise à jour de l'étude d'impact et de dangers, tenue à disposition de l'Inspection des Installations Classées.

II.3- Insertion dans le paysage

L'exploitant prend les dispositions appropriées pour satisfaire à l'esthétique du site. L'ensemble du site doit être maintenu en bon état de propreté (peinture, plantations, engazonnement...)

II.4- Réglementation générale

Les dispositions des textes suivants, sont notamment applicables de façon générale à toutes les installations et à l'ensemble de l'établissement (elles ne font pas obstacle à l'application des dispositions particulières prévues aux titres suivants) :

- Arrêté ministériel du 24 janvier 2011 fixant les règles parasismiques applicables à certaines installations
- Arrêté du 03/10/10 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés de liquides inflammables exploités dans un stockage soumis à autorisation au titre de la rubrique 1432 de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement
- Arrêté ministériel et sa circulaire d'application du 15 janvier 2008 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
- Arrêté du 29 juin 2004 modifié relatif aux bilans de fonctionnement, pris en application de l'article R.512-45 du code de l'environnement.
- Arrêté et circulaire du 10 mai 2000 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
- Arrêté et circulaire 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
- Arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
- Arrêté du 31/03/80 relatif à la réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion

II.5- Arrêtés types

« Les installations relevant des rubriques soumises à déclaration (voir annexe 1) sont aménagées et exploitées conformément aux prescriptions générales édictées dans les arrêtés ministériels correspondants sauf dispositions contraires reprises dans le présent arrêté. Ces documents sont fournis à l'industriel à sa demande. »

II.6- Information des autorités

II.6.1 - Déclaration des incidents et accidents

Les accidents ou incidents dans le fonctionnement de l'installation de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement devront être déclarés auprès de l'Inspection des Installations Classées dans les plus brefs délais conformément aux dispositions de l'article R512-69 du code de l'environnement.

II.6.2 - Information sur les dangers et nuisances

Tout danger ou nuisance non susceptible d'être prévenu par les prescriptions du présent arrêté devra être immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

II.6.3 - Bilan de fonctionnement

L'arrêté ministériel du 29 juin 2004 s'applique et l'exploitant est tenu d'adresser au préfet les documents conséquents tous les 10 ans à compter de la date du dernier arrêté préfectoral d'autorisation pris après enquête publique, **à savoir pour le premier bilan avant le 31 décembre 2015**. Ce bilan doit répondre en termes d'objectifs aux exigences de la circulaire du 25 juillet 2006.

II.6.4 - Récapitulatif des documents à transmettre

Se reporter à l'annexé 5.

II.7- Contrôle

L'inspection des installations classées pourra demander à tout moment la réalisation de prélèvements et 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.

II.8- Transfert - Changement d'exploitant

Tout transfert de l'installation sur un autre emplacement nécessitera une nouvelle demande d'autorisation.

En cas de changement d'exploitant, le nouvel exploitant ou son représentant devra adresser au Préfet, conformément à l'article R516-1 du code de l'environnement, une demande d'autorisation de changement d'exploitant à laquelle sont annexés les documents établissant les capacités techniques et financières du nouvel exploitant et la constitution de garanties financières.

II.9- Annulation - Déchéance - Cessation d'activité

La présente autorisation cessera de produire effet au cas où l'installation n'aura pas été mise en service dans un délai de 3 ans après la notification du présent arrêté ou n'aura pas été exploitée durant deux années consécutives, sauf le cas de force majeure.

En cas de mise à l'arrêt définitif, l'exploitant doit en informer le Préfet au moins trois mois avant la date d'arrêt.

Simultanément, l'exploitant doit adresser au Préfet, un dossier comprenant :

- le plan à jour des emprises des installations mises à l'arrêt ;
- un mémoire sur l'état du site comprenant au moins :
- les mesures prises en matière d'élimination de produits dangereux résiduels et déchets ;
- les mesures envisagées ou prises pour la dépollution des eaux et sol éventuellement pollués ;
- les mesures de surveillance qu'il s'engage à exercer après l'arrêt des installations.

L'exploitant doit remettre le site de l'installation dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'environnement.

L'exploitant transmet également, conformément à l'article R.512-39-2 du code de l'environnement au maire ou au président de l'établissement public de coopération intercommunale compétent en matière d'urbanisme et au propriétaire du terrain d'assiette de l'installation les plans du site et les études et rapports communiqués à l'administration sur la situation environnementale et sur les usages successifs du site ainsi que ses propositions sur le type d'usage futur du site qu'il envisage de considérer. Il transmet dans le même temps au préfet une copie de ses propositions.

« **En cas de cessation d'activité du site**, le mémoire de cessation d'activité comprend une étude technico-économique sur la dépollution de la zone du parc de stockage de matières premières (Tank Farm) où des fuites ont eu lieu (paracrésol et dicyclopentadiène). »

III- PRÉVENTION DES POLLUTIONS

III.1- Prévention de la pollution de l'eau

III.1.1 - Généralités

III.1.1.1 - Prévention des pollutions accidentelles

L'ensemble des installations doit être conçu, réalisé, entretenu et exploité de façon à limiter les risques de pollution accidentelle des eaux (milieu naturel).

III.1.1.2 - Consignes en cas de pollution

L'exploitant doit établir une consigne définissant la conduite à tenir en cas de pollution accidentelle.

III.1.1.3 - Postes de chargement et de déchargement

Les aires de chargement et de déchargement des véhicules citernes et des véhicules transportant des capacités mobiles dont le contenu est susceptible de présenter un risque de pollution sont reliées à des rétentions dimensionnées selon les règles du chapitre III.1.1.6.

III.1.1.4 - Tuyauteries - Transport des produits

Les tuyauteries de transport de fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être doivent être étanches et résister à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles doivent être convenablement entretenues et faire l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état et de leur étanchéité.

Elles sont installées et exploitées de manière à éviter tout risque de pollution accidentelle.

Sauf exception motivée par des raisons de sécurité ou d'hygiène, les tuyauteries de transport de fluides dangereux doivent être aériennes : les gazoducs répondent à cette exception pour raison de sécurité.

Leur cheminement doit être consigné sur un plan tenu à jour. Les différentes tuyauteries sont repérées conformément aux règles en vigueur. Les dispositifs de coupure de ligne placés sur les conduits sont signalés.

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

Toutes dispositions sont prises pour préserver l'intégrité des tuyauteries vis-à-vis des chocs et contraintes mécaniques diverses.

III.1.1.5 - Schéma des réseaux

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.

III.1.1.6 - Stockages

Cette disposition n'est pas applicable à la bâche de stockage des boues à incinérer.

Tout récipient susceptible de contenir des produits liquides polluants doit être associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand récipient,
- 50 % de la capacité globale des récipients associés.

Pour les stockages en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 200 litres, le volume de rétention doit être au moins égal à :

- dans le cas de liquides inflammables (sauf les lubrifiants) à 50 % de la capacité totale des fûts.
- dans les autres cas : 20 % de la capacité totale des fûts sans être inférieure à 600 litres ou à la capacité totale si celle-ci est inférieure à 600 litres.

L'exploitant doit veiller à ce que les volumes potentiels de rétention soient disponibles en permanence.

La capacité doit être étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Le dispositif d'obturation équipant la cuvette de rétention doit présenter ces mêmes caractéristiques et être maintenu fermé.

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

Les produits récupérés en cas de déversement dans la cuvette de rétention ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou doivent être éliminés comme des déchets.

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

La manipulation de produits dangereux ou polluants, solides, liquides ou liquéfiés doit être effectuée sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Pour les gaz combustibles liquéfiés, les prescriptions de l'article V.2.2.10 sont applicables.

A l'intérieur de l'établissement, les fûts, réservoirs et autres emballages doivent porter en caractères très lisibles le nom des produits et les symboles de danger conformément, s'il y a lieu, à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

III.1.2 - Prélèvements et consommation d'eau

III.1.2.1 - Limitation d'eau

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter la consommation d'eau au strict minimum. En particulier, l'exploitant limite sa consommation annuelle d'eau à 15 litres /Kg produit par des procédés de recyclage en différents points du site.

III.1.2.2 - Alimentation

L'alimentation en eau à partir du circuit eau potable ou d'un forage en nappe doit être munie d'un disconnecteur empêchant tout retour d'eau polluée.

III.1.3 - Traitements séparatifs des eaux

III.1.3.1 - Eaux de procédé usées

Les eaux de procédés sont orientées vers un réseau aboutissant à la station d'épuration. Toute dilution est interdite.

Les effluents liquides pouvant nuire aux traitements biologiques (Degrémont 1 et 2) ne sont pas envoyés vers les stations d'épuration biologiques mais collectés et traités dans des filières adaptées. En particulier, les eaux de lavage du butadiène et les effluents concentrés en Wingstay T sont envoyés en élimination externe.

III.1.3.2 - Eaux pluviales non susceptibles d'être polluées

Les eaux pluviales sont collectées et évacuées par un réseau séparé, indépendant de la station, vers le Canal de Tancarville.

Toutes les eaux pluviales doivent présenter en terme de concentration, avant rejet au milieu naturel, des caractéristiques conformes aux valeurs limites figurant en annexe 2.

Le rejet des eaux pluviales est équipé d'un dispositif de surveillance en continu de la turbidité et du pH qui déclenche une alarme sonore et/ou lumineuse auprès du personnel concerné en cas de dépassement d'un seuil défini par l'exploitant (ce seuil ne doit pas être supérieur aux valeurs limites fixées dans le présent arrêté).

Le point de rejet des eaux pluviales est conforme à l'article III.1.4.1.

III.1.3.3 - Eaux d'extinction (suite à incendie) et confinement

L'exploitant doit prendre toutes dispositions pour éviter les écoulements accidentels de substances dangereuses polluantes ou toxiques ainsi que les rejets d'effluents susceptibles de résulter de la lutte contre un sinistre éventuel.

Il doit disposer notamment, à cet effet, de capacités de rétention dans les zones à risques et/ou sur les réseaux d'évacuation. Ce bassin devra pouvoir recueillir l'ensemble des eaux susceptibles d'être polluées lors d'un accident ou d'un incendie y compris les eaux utilisées pour l'extinction.

La capacité de rétention doit être adaptée aux risques à couvrir ; en tout état de cause, elle doit être supérieure à 5500 m³.

Les organes de commande nécessaires à la mise en service de ce bassin devront pouvoir être

actionnés en toutes circonstances, localement et/ou à distance.

III.1.4 - Conditions de rejet dans le milieu naturel

III.1.4.1 - Points de rejet

Doivent être prévus un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, éventuellement concentration en polluant, etc.) sur la canalisation de rejet d'effluents dans le canal de Tancarville.

Ces points doivent être implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement, etc.) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière 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. Ils doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les points de mesure et les points de prélèvement d'échantillons doivent pouvoir être équipés des appareils nécessaires pour effectuer les mesures prévues à l'article III.1.4.3. dans des conditions représentatives.

III.1.4.2 - Valeurs limites de rejet dans le milieu naturel

Pour être rejetées dans le milieu naturel, les eaux doivent respecter les valeurs limites figurant en annexe 2.

III.1.4.3 - Surveillance et autosurveillance des rejets liquides

L'exploitant met en place un programme de surveillance de ses rejets. Les mesures sont effectuées sous la responsabilité de l'exploitant et à ses frais.

Les paramètres pour lesquels une autosurveillance est obligatoire sont listés en annexe 2.

Les résultats de cette autosurveillance sont transmis mensuellement, accompagnés de commentaires sur les dépassements éventuels au plus tard le 15 du mois N+1. La forme de cette transmission doit respecter les critères de l'Inspection des Installations Classées.

Dans le cas d'une autosurveillance permanente, 10 % de la série mensuelle des mesures peuvent dépasser les valeurs prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur prescrite.

L'inspection des Installations Classées peut demander à tout moment la réalisation, inopinée ou non, de prélèvements et d'analyses d'effluents liquides. Les frais occasionnés sont à la charge de l'exploitant.

III.1.4.4 - Traitement des boues de station d'épuration

L'exploitant met en place un suivi :

- de l'âge et de la qualité des boues biologiques afin d'optimiser leur âge et leur recyclage,
- du taux de solide des boues en sortie de l'épaississeur afin de l'optimiser au mieux.

III.1.5 - Qualité des eaux souterraines

III.1.5.1 - Surveillance des eaux souterraines

Un programme de surveillance des eaux souterraines à l'aide de piézomètres est mis en place pour :

- les installations classées dans les rubriques 1131, 1432 et 1433
- les sources locales de pollution relevées lors de l'étude de sol

Les modalités de cette surveillance doivent respecter l'annexe 3.

Lorsqu'un programme spécifique de surveillance de la nappe profonde est en place, l'exploitant peut y adhérer pour identifier les éventuels impacts de ses activités et installations sur cette nappe, à défaut il

maintient la surveillance définie en annexe 3.»

III.2- Prévention de la pollution de l'air

III.2.1 - Emissions diffuses, poussières, odeurs

III.2.1.1 - Produits pulvérulents

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont 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 doivent par ailleurs satisfaire la prévention des risques d'incendie et d'explosion.

Les stockages des autres produits en vrac sont réalisés dans la mesure du possible dans des espaces fermés. A défaut, des dispositions particulières tant au niveau de la conception, de la construction et de l'implantation, que de l'exploitation sont mises en œuvre.

III.2.1.2 - Emissions de poussières

Toutes les installations de fabrication des antioxydants émettrices de poussières sont munies de système de réduction des émissions permettant d'en limiter les émissions en poussières à 5 mg/m³ ou 0,1 kg/h.

Les émissions de l'unité de finition des polymères sont limitées autant que possible. Le broyeur et l'ensacheuse sont munis d'équipements de réduction des émissions de poussières.

III.2.1.3 - Odeurs

Les dispositions sont prises pour limiter les odeurs provenant des installations, y compris provenant du traitement des effluents. En particulier, la lagune sud, constituant la source la plus importante d'odeurs du site, fait l'objet d'un curage périodique, au minimum décennal.

III.2.2 - Plan de gestion des solvants

L'exploitant met en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.

III.2.3 - Emissions de Composés Organiques Volatils (COV)

III.2.3.1 - Valeurs limites d'émission

Les émissions de COV respectent les valeurs limites définies à l'article 27-7° de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié sus mentionné.

Pour le butadiène et l'acrylonitrile, COV classés cancérigènes (R45), si leur remplacement n'est pas techniquement et économiquement possible, leurs émissions canalisées respectent la valeur limite de 2 mg/Nm³ en COV tant que le flux de l'ensemble des émetteurs de l'établissement est supérieur ou égal à 10 g/h. Cette valeur limite se rapporte à la somme massique des différents composés.

Les émissions annuelles globales de COV du site sont limitées à 85 tonnes sans préjudice du respect des valeurs limites réglementaires définies ci-avant.

III.2.3.2 - Réduction des émissions de COV - application des meilleures technologies disponibles

III.2.3.2.1 - Actions de réduction en place

III.2.3.2.1.1 - EMISSIONS CANALISÉES

Les émissaires suivants sont regroupés ou respectent séparément les valeurs limites réglementaires

en émissions de COV totaux et de COV à phrase de risque R45 définies ci-avant :

- le tamis F2 avec le caisson DR3,
- les ventilations F3 nord et sud des vis essoreuses,
- les broyeurs A, B et C,
- les tours de désodorisation (T5703 et T5704),

Les émissions de butadiène liées au bac de recyclage D40 sont collectées et traitées avec un rendement d'efficacité supérieur à 99 %.

III.2.3.2.1.2 - EMISSIONS FUGITIVES

Toutes les pompes véhiculant des produits toxiques sont d'une technologie conforme aux meilleures technologies vis-à-vis de la limitation des émissions de COV (double étanchéité ou à entraînement magnétique ou dispositif équivalent).

III.2.3.2.2 - Actions à réaliser

A partir de 2009, les émissions en toluène restent inférieures à 35 tonnes (niveau de 2008).

Au plus tard en 2013, si l'unité Wingstay est encore exploitée au delà de fin 2012, les émissions de toluène liées aux éjecteurs de l'unité, lors de la fabrication de Wingstay L, sont récupérées; et si possible recyclées, par toute technique conforme aux meilleures technologies disponibles avec un rendement de récupération supérieur à 90 %. Les émissions résiduelles sont inférieures à 0,1 kg/h de Carbone Organique Total (COT) ou 20 mg/m³ de COT en moyenne mensuelle.

Dans un délai de 6 mois à compter de la mise en place du traitement du toluène précité, une campagne de mesure des COV émis par l'unité Wingstay est réalisée pour vérifier le niveau des émissions résiduelles. Cette campagne caractérise spécifiquement les émissions de toluène et d'isobutylène. L'exploitant en remet les résultats en 2 exemplaires à l'inspection des installations classées.

III.2.3.2.3. Remise d'études d'application des Meilleures Techniques Disponibles (MTD)

Les compresseurs véhiculant du butadiène sont d'une technologie conforme aux MTD, en matière de réduction des émissions de COV, définies dans le BREF (Best REferences) relatif à la fabrication des polymères d'octobre 2006 édité par la commission européenne.

Le remplacement des vannes liées au butadiène par une technologie conforme aux MTD pour la limitation des COV est demandé dès lors que le niveau de fuite des vannes en place dépasse ceux associées aux vannes MTD définies dans le BREF relatif à la fabrication des polymères d'octobre 2006 (soit nettement supérieur à 0,29 % pour les presse-étoupes et 0,1 % pour les brides).

Un bilan des solutions testées par l'exploitant afin de diminuer au niveau le plus bas possible les émissions de COV cancérigènes des événements de bacs de stockage de latex et caoutchoucs est transmis à l'inspection sous 3 mois à compter de la notification du présent arrêté. Ce bilan présente pour chaque solution le taux de diminution associé, le coût et délais de mise en œuvre pour l'ensemble du site.

III.2.3.3 - Surveillance des émissions

III.2.3.3.1 - Emissions canalisées

Les émissaires canalisés sont les suivants :

1. l'écailleuse au bâtiment Wingstay,
2. le séchoir DR4 à la finition des résines,
3. la ventilation des vis essoreuses F3 nord et sud,
4. le caisson de sortie des lits fluidisés de caoutchouc (DR3) et du tamis de coagulation F2 au bâtiment finition des caoutchoucs,
5. le filtre (F5341) en amont de l'installation de broyage,
6. les broyeurs a et b
7. le broyeur c
8. la tour de désodorisation (Rev Tech) est
9. la tour de désodorisation (Rev Tech) ouest

La surveillance en permanence des émissions de l'ensemble des COV, à l'exclusion du méthane, est

réalisée si, sur l'ensemble de des émissaires canalisés, l'une des conditions suivantes est remplie :

- le flux horaire maximal de COV, à l'exclusion du méthane exprimé en carbone total, dépasse :
 - 15 kg/h dans le cas général ;
 - 10 kg/h si un équipement d'épuration des gaz chargés en COV est nécessaire pour respecter les valeurs limites d'émission canalisées.
- le flux horaire maximal de COV à l'exclusion du méthane, visés à l'annexe III ou présentant une phase de risque R 45, R 46, R 49, R 60 ou R 61, ou les composés halogénés présentant une phase de risque R 40, dépasse 2 kg/h (exprimé en somme des composés).

Toutefois, cette surveillance en permanence peut être remplacée par le suivi d'un paramètre représentatif, corrélé aux émissions. Cette corrélation devra être confirmée périodiquement par une mesure des émissions.

Si les rejets sont inférieurs aux seuils définis ci-dessus, une mesure annuelle par type de caoutchouc fabriqué est réalisée a minima sur les émissaires totalisant 80 % des émissions. Tous les émissaires font l'objet au moins d'une mesure tous les 3 ans pour chaque type de polymère fabriqué.

Dans le cas où le flux horaire de COV visés dans le tableau de l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié ou présentant des phrases de risques R 45, R 46, R 49, R 60 ou R 61 ou les composés halogénés étiquetés R 40 dépassent 2 kg/h sur l'ensemble de l'installation, des mesures périodiques de chacun des COV présents seront effectuées afin d'établir une corrélation entre la mesure de l'ensemble des COV non méthaniques et les espèces effectivement présentes.

Lorsque l'installation est équipée d'un oxydateur, les rejets de ce dernier en NOx, méthane et CO sont mesurés une fois par an, en marche continué et stable.

III.2.3.3.2 - Emissions diffuses

Bacs de stockages du Tank Farm et Blend Tanks

Chaque année une mesure ou une estimation fiable des émissions annuelles en COV pour chaque bac du parc de stockage Tank Farm et de la finition du latex ou des caoutchoucs (Blend Tanks) est réalisée. En cas d'estimation, elle doit être établie à l'aide du logiciel Tank 4 et corrélée de mesures une fois tous les 3 ans.

Une synthèse des mesures ou des estimations est transmise **avant fin février de l'année suivante** à l'inspection des installations classées. -

III.2.3.3.3 - Emissions fugitives

Un programme de surveillance des émissions fugitives en COV par campagne de mesures annuelles est mis en place conformément à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, la circulaire du 29 mars 2004 sur la réduction des émissions fugitives de COV dans le secteur de la pétrochimie et la chimie organique et aux principes suivants :

- L'ensemble des équipements de l'installation (unité de production, stockages associés, installations connexes) doit faire l'objet d'une surveillance par l'exploitant. Pour cela, il doit établir une base de données sur laquelle se fonde le programme de détection et de maintenance de l'installation. On recense dans cette base les équipements (vannes, connexions, pompes, compresseurs) en contact avec des fluides contenant plus de 10 % de COV quel que soit leur diamètre (peuvent être exclues les tuyauteries reliées à de l'instrumentation dès lors qu'elles présentent une technologie supérieure au standard permettant de minimiser les risques de fuite).
- Certains équipements non visés ci-dessus peuvent être ajoutés à cette liste par l'industriel s'il estime que leur environnement, les contraintes qu'ils subissent ou les fluides qui les traversent le nécessitent (risque de fuites importantes pouvant mener à un risque accidentel ou sanitaire).
- Chaque année, l'exploitant doit démontrer le respect des valeurs limites. Cependant, afin d'alléger le coût des campagnes, les mesures annuelles peuvent porter seulement sur une partie des équipements. Il convient alors d'établir un programme de mesure garantissant que 20 % au minimum des équipements accessibles seront contrôlés annuellement, et 100 % sur une période de 5 ans.

L'exploitant établit et tient à jour, notamment en cas de modification des installations, une liste des points de référence des émissions fugitives en COV. Les points de référence sont localisés sur site.

Le programme de surveillance est étalé sur 5 ans, sur la base des points de référence précités.

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées un dossier contenant la liste des équipements soumis aux vérifications, les résultats des campagnes de mesures et le compte-rendu des actions de maintenance réalisées.

Une synthèse annuelle de ces informations est établie et transmise à l'inspection, au plus tard le 1^{er} mars de l'année suivante.

III.2.3.3.4 - Bilan annuel

Un bilan de toutes les émissions de COV en terme de concentration et de flux annuel émis sur la base des mesures décrites à l'article III.2.3.3 est transmis à l'inspection, au plus tard le 1^{er} mars de l'année suivante.

III.2.4 - Installations de combustion – chaufferie

III.2.4.1 - Conditions générales d'alimentation et de rejet

	Combustible	Hauteur en m	Diamètre en m	Débit nominal en Nm ³ /h	Vitesse mini d'éjection en m/s
Conduit B 1	Gaz naturel et COV	20	0,90	18 825	8
Conduit B 101	Gaz naturel et COV	20 0,95		22 147	8
Conduit B 901	Gaz naturel	11	0,395		5

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 kilopascal) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

III.2.4.2 - Valeurs limites des rejets atmosphériques

Les rejets issus des installations respectent les valeurs limites ci-dessous : les concentrations sont exprimées dans les conditions réglementaires sur gaz secs, dans les conditions normalisées de température (273° kelvins) et de pression (101,3 kilo pascal) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ; ramenées à une concentration en O₂ de 3%.

Concentrations instantanées en mg/Nm ³	Conduits B1 et B 101	Conduit B 901
SO ₂	35	35
Poussières	5	5
NO _x en équivalent NO ₂	100	150
CO	100	100
CH ₄	50	sans objet
COV	50	sans objet

Le rendement d'épuration des COV par les chaudières B 1 et B 101 est d'au moins 98 %. En cas de non atteinte d'un rendement d'épuration de 98%, la concentration instantanée en COV est limitée à 20 mg/Nm³ en sortie des conduits B 1 et B 101.

III.2.4.3 - Surveillance des émissions

III.2.4.3.1. Points de mesure

L'exploitant aménage les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des poussières...) 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.

La mesure de la teneur en oxygène des gaz de combustion est réalisée autant que possible au même endroit que la mesure de la teneur en polluants. A défaut, l'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour éviter l'arrivée d'air parasite entre le point où est réalisée la mesure de l'oxygène et celui où est réalisée celle des polluants.

III.2.4.3.2. Programme de surveillance

L'exploitant met en place un programme de surveillance des émissions des polluants visées à l'article III.2.4.2

Ce programme comprend notamment les dispositions prévues dans le tableau ci-après :

Fréquence de mesure par polluant et par conduit	Conduits B1 et B 101	Conduit B 901
Concentration en O ₂	en continu	1 fois tous les 3 ans
SO ₂	sur demande de l'inspection des installations classées	sans objet
Poussières		sans objet
NO _x en équivalent NO ₂	en continu	1 fois tous les 3 ans
CO		sans objet
CH ₄	annuelle	sans objet
COV	Annuelle (réduite à semestrielle en cas de rendement <98%)	sans objet
Butadiène		sans objet
Rendement d'épuration en COV	annuelle	sans objet

L'exploitant fait effectuer, **au moins une fois par an**, les mesures concernant les polluants visés ci-dessus, par un organisme agréé par le ministre chargé des installations classées. S'il n'existe pas d'organisme agréé, le choix de l'organisme est soumis à l'approbation de l'inspection des installations classées.

Ces mesures s'effectuent conformément aux normes en vigueur.

Les frais occasionnés sont à la charge de l'exploitant.

Les résultats des mesures sont transmis dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées.

III.2.4.3.3 - Transmission des résultats

Le bilan des mesures est transmis à l'inspection des installations classées accompagné de commentaires sur les causes des dépassements constatés ainsi que les actions correctives mises en œuvre ou envisagées.

Ce bilan est transmis annuellement.

Pour chaque paramètre suivi en continu, le bilan mentionne :

- la concentration instantanée maximale enregistrée chaque jour,

- la concentration moyenne journalière,
- la valeur limite,
- le nombre de jours de dépassement.

III.2.4.3.4 - Appareils de mesures et conditions minimales à respecter

Le bon fonctionnement des appareils de mesure en continu est vérifié **au moins une fois par jour**. Les appareils de mesure en continu sont contrôlés **au moins une fois par an** au moyen de mesures en parallèle selon les méthodes de référence définies par les normes en vigueur.

Les valeurs des intervalles de confiance à 95 % d'un résultat mesuré unique ne dépassent pas les pourcentages suivants des valeurs limites d'émission :

- SO₂ : 20 %,
- NOx : 20 %,
- Poussières : 30 %,
- CO : 20 %.

Les valeurs moyennes horaires sont déterminées pendant les périodes effectives de fonctionnement de l'installation. Sont notamment exclues les périodes de démarrage, de mise à l'arrêt, de ramonage, de calibrage des systèmes de mesures des polluants atmosphériques.

Dans l'hypothèse où le nombre de jours d'indisponibilité du système de mesure en continu dépasse 30 par an, le respect des limites doit être apprécié en appliquant les dispositions de l'article III.2.4.2.

III.2.4.4 - Respect des valeurs limites

III.2.4.4.1 - Mesures en continu

Dans le cas d'une surveillance en continu, les valeurs limites sont considérées comme respectées lorsque les résultats des mesures font apparaître simultanément que :

- aucune valeur moyenne mensuelle au cours d'un mois civil ne dépasse la valeur limite fixée par le présent arrêté ;
- pour les NOx, 95 % de toutes les valeurs moyennes relevées sur 48 heures ne dépassent pas 110 % des valeurs limites d'émission.

III.2.4.4.2 - Mesures discontinues

Dans le cas de mesures discontinues ou d'autres procédures d'évaluation des émissions, les valeurs limites d'émission sont considérées comme respectées si les résultats des mesures, obtenus conformément aux dispositions du présent arrêté, ne dépassent pas les valeurs limites d'émission.

III.2.4.5 - Actions à réaliser

Un second étage de récupération énergétique et de récupération des purges est mis en place avant fin 2011 pour les chaudières B1 et B101.

III.3- Recyclage et élimination des déchets produits par l'installation

III.3.1 – Principes de gestion

III.3.1.1 - Limitation de la production de déchets et prévention

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.

L'emploi des technologies propres doit être chaque fois que possible retenu et la valorisation des déchets sera préférée à tout autre mode de traitement.

Une information et des inscriptions doivent être réalisées à l'attention du personnel pour toutes les opérations ayant trait à la collecte, au tri, à la manutention et au stockage des déchets.

III.3.1.2 - Séparation des déchets

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 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. L'exploitant conserve le contrat de cession passé avec l'exploitant agréé ou l'intermédiaire déclaré pour les déchets d'emballage qui mentionne la nature et les quantités de déchets d'emballage pris en charge.

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 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.

III.3.2 - Collecte et Installations internes de transit des déchets

Chaque déchet est clairement identifié et repéré.

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) ni de dangers ou inconvénients tels que définis à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement pour les populations avoisinantes et l'environnement.

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

Toutes les égouttures et eaux de ruissellement doivent être collectées et faire l'objet d'un traitement approprié de manière à satisfaire aux valeurs limites de rejet définies à l'article III.1.4.2.

Les déchets toxiques ou polluants sont traités dans des conditions de sécurité équivalentes aux matières premières de même nature, pour tout ce qui concerne le conditionnement, la protection contre les fuites accidentelles et les mesures de sécurité inhérentes.

Les principaux déchets et résidus solides sont le caoutchouc nitrile, les résines acryliques et les boues de station d'épuration. Ceux susceptibles de contenir des produits polluants sont stockés sur une aire plane et conforme à l'alinéa précédent.

Les principaux déchets liquides et pompables sont l'eau phénolée, le toluène, le latex et certains déchets de laboratoire. Ils sont stockés avant leur élimination sur une aire répondant aux critères de rétention de l'article III.1.1.6.

Les déchets banals sont triés.

Les déchets d'emballage industriels et les huiles usagées devront être remis à une société dûment agréée conformément aux dispositions réglementaires en vigueur.

III.3.3 - Déchets traités ou éliminés à l'extérieur de l'établissement

L'exploitant élimine ou fait éliminer les déchets produits dans des conditions propres à garantir les intérêts. 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 l'élimination. 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.

III.3.4 - Déchets traités ou éliminés à l'intérieur de l'établissement

A l'exception des installations spécifiquement autorisées, toute élimination de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdite. Tout brûlage à l'air libre est interdit en dehors des exercices d'incendie.

III.3.5 - Transport

L'exploitant s'assure que les transporteurs et collecteurs dont il emploie les services respectent les règles de l'art en matière de transport (notamment règlement sur le transport des matières dangereuses pour les déchets industriels spéciaux), de transvasement, ou de chargement.

En application du principe de proximité, l'exploitant limite le transport des déchets en distance et en volume.

Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de l'arrêté ministériel 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.

III.3.6 - Registre - circuit de déchets

L'exploitant tient une comptabilité régulière et précise des déchets dangereux ou non produits par son établissement.

A cet effet, l'exploitant tient à jour un registre conformément à l'article 1 de l'arrêté ministériel du 7 juillet 2005 pour ses déchets dangereux. Ce registre contient les informations suivantes :

1. La désignation des déchets et leur code indiqué à l'annexe II du décret du 18 avril 2002 susvisé ;
2. La date des différents enlèvements pour chaque type de déchets ;
3. Le tonnage des déchets ;
4. Le numéro du ou des bordereaux de suivi de déchets émis ;
5. La désignation du ou des modes de traitement et, le cas échéant, la désignation de la ou des opérations de transformation préalable et leur(s) code(s) selon les annexes II-A et II-B de la directive 75/442/CEE du 15 juillet 1975 ;
6. Le nom, l'adresse et, le cas échéant, le numéro SIRET de l'installation destinataire finale ;
7. Le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro SIRET des installations dans lesquelles les déchets ont été préalablement entreposés, reconditionnés, transformés ou traités ;
8. Le nom et l'adresse du ou des transporteurs et, le cas échéant, leur numéro SIREN ainsi que leur numéro de récépissé conformément au décret du 30 juillet 1998 susvisé ;
9. La date d'admission des déchets dans l'installation destinataire finale et, le cas échéant, dans les installations dans lesquelles les déchets ont été préalablement entreposés, reconditionnés, transformés ou traités ainsi que la date du traitement des déchets dans l'installation destinataire finale ;
10. Le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro SIREN du négociant ainsi que son numéro de récépissé conformément au décret du 30 juillet 1998 susvisé.

L'exploitant tient également un registre, pouvant être le même, pour sa production de déchets non dangereux contenant les mêmes informations à l'exception des points 4, 9 et 10.

Ce registre doit permettre de surveiller toute dérive dans la production des déchets (augmentation anormale...). Les tonnages moyens annuels pour chaque type de déchet se situent autour des valeurs suivantes :

- boues de station et dégraisseur Wingstay : 3000
- toluène usé : 1500
- caoutchouc nitrile : 400
- résine acrylique : 250

- eau phénolée et wingstay T : 200
- latex : 150
- laboratoires : 0.2

Ces registres sont conservés pendant 5 ans et tenus à la disposition du service chargé de l'Inspection des Installations Classées.

Les agréments des entreprises de transport de déchets dangereux et les autorisations des sociétés éliminatrices de déchets sont annexées aux dits registres.

III.4- Prévention des nuisances sonores

III.4.1 - Prévention

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

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement lui sont applicables.

III.4.2 - Transport - Manutention

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier, utilisés à l'intérieur de l'établissement doivent être conformes aux dispositions en vigueur les concernant en matière de limitation de leurs émissions sonores. En particulier les engins de chantier doivent être conformes à un type homologué.

III.4.3 - Avertisseurs

L'usage de tous appareils de communications par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, hauts-parleurs, etc...) gênants 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.

III.4.4 - Niveaux limites

Dans les zones à émergence réglementée, telles que définies dans l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997, les émissions sonores de l'installation ne devront pas engendrer, au-delà d'une distance de 200 mètres des limites de propriétés, une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-après dans ces zones.

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

Le niveau de bruit en limite de propriété des installations ne dépasse pas lorsqu'elles sont en fonctionnement, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur aux limites du tableau ci-dessus, les valeurs fixées dans le tableau ci-après :

De 7h à 22h sauf dimanches et jours fériés en dB(A)	De 22h à 7h en dB(A)	Dimanches et jours fériés (période de jour) en dBA
70	60	65

Dans le cas où le bruit particulier de l'établissement est à tonalité marquée au sens du point 1.9 de l'annexe de l'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, de manière établie ou cyclique, sa durée d'apparition ne peut excéder 30 % de la durée de fonctionnement de l'établissement dans chacune des périodes diurne ou nocturne définies dans le tableau ci-dessus.

III.4.5 - Mesure des valeurs d'émission

L'exploitant doit faire réaliser périodiquement (**au minimum tous les 3 ans**), à ses frais, une mesure des niveaux d'émission sonore de son établissement par une personne ou un organisme qualifié choisi aux emplacements les plus représentatifs des bruits émis par son établissement. La mesure des émissions sonores est réalisée selon la méthode fixée à l'annexe de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997.

Chaque campagne de mesure fait l'objet d'un rapport adressé à l'inspection des installations classées.

En cas de dépassement des valeurs limites, l'exploitant adresse en plus du rapport des mesures un plan d'amélioration dans les deux mois qui suivent les résultats de ces mesures.

De plus, l'exploitant ouvre un registre dans lequel il reporte les éléments suivants :

- carte localisant toutes les zones d'émergence réglementées existantes au moment de la notification de l'arrêté.
- la définition des points de mesure dans les zones précédentes
- la fréquence des mesures de bruits à effectuer.

III.5- Environnement global

III.5.1 - Bilan environnement

En application de l'article 61 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature, l'exploitant adresse au préfet au plus tard le 31 mai de l'année suivante, un bilan annuel des rejets de substances suivantes :

- Acrylonitrile
- 1-3 butadiène
- crésols
- fluor et composés (BF3)
- phénols

IV- GESTION DES RISQUES

L'exploitant prend toutes dispositions pour prévenir les incidents et les 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. Il met en place le dispositif nécessaire pour en obtenir l'application et le maintien ainsi que pour détecter et corriger les écarts éventuels.

IV.1- Connaissance des risques

IV.1.1- Emprise des dangers générés par le site

Se reporter à l'annexe 4.

IV.1.2 - Information du personnel

Le personnel doit être averti et formé aux dangers présentés par les matières mises en œuvre, des précautions à observer et des mesures à prendre en cas d'accident. Il dispose de consignes de sécurité pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, la protection des personnels et l'appel aux moyens de secours extérieurs. Ces consignes sont affichées dans les ateliers, les zones de passage les plus fréquentées par le personnel.

IV.1.3 - Communication des risques auprès des tiers

L'exploitant définit une procédure de communication avec les installations classées voisines soumises aux risques en cas de déclenchement de P.O.I. Il teste régulièrement cette procédure.

Par ailleurs, il communique avec elles sur le type de mesures à prendre pour la protection du

personnel, selon la nature des accidents possibles identifiés dans l'étude de dangers (incendie, toxique, explosion).

IV.2- Documentation relative à la sécurité

IV.2.1 - Consignes en cas d'accident : Plan d'Opération Interne (POI)

L'exploitant établit un POI qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens qu'il met en œuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les tiers et l'environnement. Le POI comporte aussi les plans utiles (plan de masse : accès, poteaux incendie, réseaux... / plan de circulation / plans des niveaux).

Dans le cas de situations d'urgence (début de fuite détectée par exemple), l'exploitant doit disposer de moyens adaptés à la substance et aux équipements.

En cas de nécessité, notamment au regard de la cinétique des phénomènes dangereux redoutés, l'exploitant dispose des moyens techniques et humains permettant de déplacer les wagons-citernes et camions-citernes dans des délais appropriés.

Le POI est mis à jour autant que de besoin et notamment suite aux révisions des études des dangers et aux dossiers d'autorisation et de modifications. Une mise à jour au moins tous les 3 ans est réalisée.

Le P.O.I. doit permettre d'envisager l'extinction d'un feu de cuvette majorant dans un délai de trois heures, en tenant compte des taux d'application définis au paragraphe V.1.2.12.

Le POI est testé au minimum une fois par an avec information préalable de l'Inspection des Installations Classées et des services d'incendie et de secours. Les comptes-rendus de ces exercices sont consignés dans un registre. Cycliquement, le thème d'un accident sur les installations de stockage de liquides inflammables y est abordé.

Le personnel de production et d'intervention est formé à la manœuvre des moyens de secours de première intervention. Des exercices doivent avoir lieu régulièrement et être transcrits sur le registre de sécurité.

Ainsi, le personnel est averti des dangers présentés par les procédés de fabrication ou les matières mises en œuvre, les précautions à observer et les mesures à prendre en cas d'accident. Il dispose de consignes de sécurité et d'incendie pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, l'évacuation des personnels et l'appel au moyen de secours extérieurs. Une liaison téléphonique avec le CODIS (18) est signalée, dans un local identifié et connu.

Les points de rassemblement du personnel prévus dans le POI sont confinables.

Sont transmis à chaque mise à jour du POI, un exemplaire au DDSIS – Service Prévention et deux exemplaires à la DREAL Haute-Normandie.

IV.2.2 - Etude de dangers

IV.2.2.1 - Contenu

L'exploitant dispose d'une étude de dangers dans un document cadre tenu à jour comme indiqué dans le chapitre suivant.

Cette étude est conforme aux textes en vigueur.

Elle comporte notamment :

- Description de l'établissement et de son environnement
- Aspects organisationnels
- Analyse des risques (y compris sur la base de l'accidentologie)
- Analyse des accidents potentiels liés aux installations (scénarios, interactions, conséquences)
- Identification des facteurs Importants pour la Sécurité (voir chapitre IV.3)
- Justification des choix technologiques retenus face aux autres solutions qui réduisent le risque (en matière de gravité et/ou d'occurrence : suppression de scénarios majeurs...).

IV.2.2.2. Révision régulière

En application de l'article R.512-6 du Code de l'Environnement, l'exploitant procède à un « réexamen et si nécessaire, une mise à jour au moins tous les 5 ans » des études de dangers couvrant son établissement ; le découpage fonctionnel du site qui suit sert de base à l'échelonnement des mises à jour :

Intitulé	Description	Date de remise de la mise à jour (et tous les + 5N années)
ATELIER POLYMERISATION	Bâtiment réacteur (réacteurs et bacs de dégazage, réacteurs de finition, stockage de savon et dispersant, salle de conduite)	septembre 2013
ATELIER ANTIOXYDANT	Bâtiment Wingstay Stockages de produits finis et chargements camion citerne Unité de dépotage BF3	La production du Wingstay T est arrêtée en mai 2013 et Wingstay L en février 2015 (cf. courrier de l'exploitant du 17/12/2010). Révision quinquennale pour avril 2015.
UNITE FINITION	Stockage de latex Unité finition résine Unité finition caoutchouc avec le broyage Unité de réduction de monomères résiduels Stockage de sulfate de Mg et Al	septembre 2013
MAGASINS	Magasin produits finis Magasins matières premières en petits conditionnements Atelier de charge de batteries	*Décembre 2014
ZONES CONNEXES	Station d'épuration et stockages liés. Atelier maintenance et magasin pièces détachées Laboratoire Stockage fuel, solvants en fûts et gaz en bouteilles Toute installation non traitée dans une autre étude	*Décembre 2014
MATIERES PREMIERES	Dépotage et canalisations Stockage vrac (GCL, inflammables, potasse, récupération BD, phénol) Fûts (peroxydes)	Décembre 2016
UTILITES	Bâtiment chaufferie Système de réfrigération à l'ammoniac Chaudières - bacs à fuel - propane Tour de refroidissement Stockage acide sulfurique	Décembre 2016
Unité AQUARELLE	Unité de production de d'émulsions de polymères et ses stockages et installations connexes	Décembre 2016

*l'arrêt de ces productions implique l'arrêt de l'utilisation et du stockage : du diisobutylène en mai 2013 et du BF3, de l'isobutylène, du toluène, du paracrésol en février 2015.

Ce réexamen doit se baser sur les nouveautés réglementaires éventuelles, les évolutions de l'état de l'art (pour justifier les choix technologiques par rapport aux meilleures technologies disponibles à un coût économiquement acceptable pour les techniques de production, de protection, et pour profiter des perfectionnements des modélisations), le retour d'expérience (accidentologie...) et les modifications de l'environnement et du procédé.

Cependant, l'obligation de l'exploitant demeure de devoir anticiper cette mise à jour en cas de modification notable des installations qui implique l'obtention d'une autorisation après enquête publique.

IV.2.2.3. Effets dominos

Pour fin 2011 au plus tard, l'exploitant approfondit l'étude de l'incidence des effets dominos identifiés dans la note 2010/103/PACA/ENV (transmise par l'exploitant le 23 décembre 2010) et note 2010/045PACA/ENV du 11 octobre 2011 pour vérifier que ces phénomènes en tant qu'événements initiateurs ne modifient pas les probabilités d'occurrence des phénomènes dangereux (cf. annexe 4) concernant les structures suivantes :

- bâtiment de confinement ammoniac et ses tuyauteries de transfert vers le bâtiment polymérisation, les évapo-condenseurs et leurs tuyauteries de liaison, le conteneur en dépotage.
- wagon d'acrylonitrile au dépotage et en stationnement (la ruine de la citerne doit être prise en compte en cas d'effet domino possible).
- stockage d'acrylonitrile et tuyauteries de transfert vers le bâtiment polymérisation

Dans le cas où les probabilités ou les distances d'effet seraient modifiées, **au plus tard fin 2013**, l'exploitant met en oeuvre des barrières nécessaires pour conserver la classe de probabilité ou les distances d'effet fixées dans le tableau en annexe 4. Le cahier des charges de ces barrières est transmis à l'inspection des installations classées **pour fin 2012**.

IV.3- Prévention des dangers

IV.3.1 - Connaissance des risques liés aux produits - Incompatibilité

L'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation ; les fiches de données de sécurité prévues dans le Code du travail permettent de satisfaire à cette obligation.

Un tableau des incompatibilités de tous les produits présents sur le site est tenu à jour et est pris en compte pour l'exploitation.

L'étiquetage (pictogramme et phrases de risque) des produits dangereux sera indiqué de façon très lisible à proximité des aires permanentes de stockage (ammoniac et autres).

IV.3.2 - Permis de feu ou de travail

Tous les travaux de réparation ou de maintenance sortant du domaine de l'entretien courant ou mettant en œuvre une flamme nue ou des appareils générateurs d'étincelles dans des locaux présentant des risques particuliers ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un permis de feu ou de travail dûment signé par l'exploitant ou par la personne qu'il aura nommé désignée. Notamment, la présence dans une zone de formation d'atmosphère explosible est étudiée. Dans ce cas, des précautions particulières sont prises en fonction du degré de sévérité du risque encouru, notamment au regard des réglementations applicables (zonage ATEX etc.).

Tous les travaux ne peuvent s'effectuer qu'en respectant les règles définies par une consigne particulière établie sous la responsabilité de l'exploitant et jointe aux permis de travail délivrés (permis de feu ou de travail ou autre).

Cette consigne définit les conditions de préparation, d'exécution des travaux ainsi que celles de remise en service des installations.

IV.3.3 - Documents opératoires

Les documents opératoires soulignent les réactions ou phases de réactions les plus dangereuses. Les documents opératoires emploient des termes utilisés par les opérateurs et sont établis en collaboration avec les opérateurs, notamment pour les opérations dangereuses.

V.3.4 - Vérification

Toutes les vérifications concernant notamment :

- les moyens de lutte contre l'incendie,
- les installations électriques,
- la continuité électrique,
- la prévention du risque d'ATEX,
- les dispositifs de sécurité,
- le bon état des canalisations, des bacs de stockage, des réacteurs, des broyeurs et autres équipements contenant des produits dangereux ou polluants,
- les exercices de déploiement de moyens de secours (type POI)...

doivent faire l'objet d'une inscription sur un registre avec les mentions suivantes :

- date et nature des vérifications,
- personne ou organisme chargé de la vérification,
- motif de la vérification : vérification périodique ou suite à un accident et, dans ce cas, nature et cause de l'accident.
- suites données par l'exploitant.

Le bon état du bac d'acrylonitrile est vérifié a minima tous les 5 ans par un organisme indépendant habilité par le ministre chargé du développement durable pour toutes les activités de contrôle prévues par le décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 susvisé, ou par des inspecteurs certifiés selon un référentiel professionnel reconnu par le ministre chargé du développement durable.

IV.3.5 - Consignes de sécurité

Les opérations pouvant présenter des risques (manipulation, etc.) doivent faire l'objet de consignes écrites tenues à jour, et disponibles dans les lieux fréquentés par le personnel. Ces consignes doivent notamment indiquer :

- la fréquence de contrôle des dispositifs de sécurité et de traitement des pollutions et nuisances générées,
- les interdictions de fumer et d'apporter du feu sous une forme quelconque,
- les instructions de maintenance dont les permis de feu, et de nettoyage,
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou sur une canalisation contenant de l'ammoniac,
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie,
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone utiles, des services d'incendie et de secours, du centre antipoison, etc.,
- les procédures d'arrêt d'urgence,

Ces consignes doivent rappeler, de manière très brève mais explicite, la nature des produits concernés et les risques spécifiques associés (incendie, toxicité, pollution des eaux, etc.).

IV.4- Mesures de maîtrise du risque

IV.4.1 – Définitions

Les Mesures de Maîtrise des Risques (MMR), au sens de la réglementation (circulaire ministérielle du 7 octobre 2005, relative aux installations classées - Diffusion de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005) qui interviennent dans la cotation en probabilité et en gravité des phénomènes dangereux dont les effets sortent des limites du site doivent apparaître clairement dans une liste établie et tenue à jour par l'exploitant.

Cette liste identifie clairement les MMR relatives aux phénomènes dangereux exclus du PPRT.

Ces mesures peuvent être techniques ou organisationnelles, actives ou passives et résultent des études de dangers. Dans le cas d'une chaîne de sécurité, la mesure couvre l'ensemble des matériels composant la chaîne.

Toute évolution de ces mesures fait préalablement l'objet d'une analyse de risque proportionnée à la modification envisagée et est encadrée par le système de gestion de la sécurité (SGS). Ces éléments sont tracés et seront intégrés dans l'étude de dangers lors de sa révision.

Cette liste est intégrée dans le Système de Gestion de la Sécurité auquel l'établissement est soumis en application de l'arrêté du 10 mai 2000 modifié.

L'exploitant définit dans le cadre de son SGS toutes les dispositions encadrant le respect de l'article 4 de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005, à savoir celles permettant de:

- vérifier l'adéquation de la cinétique de mise en œuvre par rapport aux événements à maîtriser,
- vérifier leur efficacité,
- les tester,
- les maintenir.

Des programmes de maintenance, et de tests sur les dispositifs des mesures de maîtrise des risques sont ainsi définis et les périodicités qui y figurent sont explicitées en fonction du niveau de confiance retenu (et rappelé dans ces programmes). Ces opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées. Les procédures associées à ces opérations font partie intégrante du SGS de l'établissement.

Les MMR doivent être adaptées aux contraintes environnementales auxquelles elles sont exposées.

L'exploitant doit pouvoir justifier du niveau de confiance des MMR identifiées dans l'étude des dangers.

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, 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. De plus, toute intervention sur des matériels constituant toute ou partie d'une mesure dite " MMR " est suivie d'essais fonctionnels systématiques.

La traçabilité des différentes vérifications, tests, contrôles et autres opérations visées ci-dessus est assurée en permanence. L'exploitant tient ces enregistrements à disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant intègre dans le bilan annuel SGS une analyse globale de la mise en œuvre des mesures de maîtrise des risques identifiées dans l'étude de dangers.

IV.4.2 - Indépendance des systèmes de conduite et de mise en sécurité

Les systèmes de contrôle de la sécurité de l'installation et de mise en sécurité doivent être indépendants des systèmes de conduite de l'installation et ne doivent pas avoir de mode commun de défaillance.

Les installations à risques peuvent être conduites à partir de pupitres répartis dans tout l'établissement.

IV.4.3 - Organes de manœuvre

Les organes de manœuvre importants pour la mise en sécurité de l'installation et pour la maîtrise d'un sinistre éventuel, tels que vannes d'alimentation, coupure alimentation BT, arrêts coups de poing,... sont implantés de façon à rester manœuvrables en cas de sinistre et / ou sont installés de façon redondante et judicieusement répartis.

IV.4.4 - Boutons d'arrêt d'urgence

Des boutons d'arrêt d'urgence (ou alarme coup de poing) doivent être judicieusement disposés dans l'installation, et à l'extérieur du bâtiment, de manière à pouvoir mettre en toute circonstance l'installation en position de sécurité.

Une procédure rédigée est appliquée pour les opérations de mise en sécurité.

IV.5- Secours des utilités

L'exploitant prend les dispositions nécessaires pour assurer en permanence la fourniture et la disponibilité des utilités qui concourent à la mise en sécurité des installations et à leur arrêt d'urgence.

En cas de recours à des batteries, leur autonomie est connue et laisse un temps nécessaire à la mise en place d'un secours électrique pérenne.

Les organes principaux doivent prendre automatiquement une position de sécurité en cas de perte d'énergie motrice.

La cellule de crise P.O.I. est elle aussi secourue (communication externe, réseau informatique).

IV.6- Exploitation et entretien

IV.6.1 - Opérations de chargement - déchargement

Les opérations de chargement et de déchargement (dépotage de camion, wagons citernes, conteneurs...) 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 roues des camions et des wagons sont calées avant démarrage des opérations de déchargement.

Des mises à la terre des camions et wagons sont réalisées pour le dépotage des produits à risque d'inflammation.

Avant d'entreprendre les opérations de chargement ou de déchargement, sont vérifiés :

- la nature et les quantités des produits à charger ou à décharger,
- la disponibilité des capacités correspondantes,
- la compatibilité des équipements de chargement ou de déchargement, celle de la capacité réceptrice, celle de son contenu

Lors de leur entrée dans le site industriel, les wagons-citernes; véhicules-citernes et conteneurs de produits dangereux (en particulier conteneurs d'ammoniac ou de trichlorure de bore) font l'objet d'un contrôle rigoureux, qui comprend notamment :

- un contrôle visuel du camion ou wagon afin de s'assurer de l'absence d'anomalie (fuite, corrosion...);
- la vérification de la signalisation et du placardage du camion ou wagon ;
- dès que possible, la vérification de l'utilisation de la citerne dans la gamme pour laquelle elle a été conçue (niveau de remplissage y compris au moyen du bon de pesée, substance...).
- pour les wagons de butadiène : il est vérifié que le taux de remplissage maximum de 85% est bien déterminé au moyen de deux méthodes indépendantes (par exemple vérification du ticket de pesée du fournisseur et pesée sur site ou autre moyen équivalent). Une procédure prévoit les dispositions à prendre en cas de dépassement de ce seuil.

Pour les wagons de butadiène, la prescription précédente pourra être respecté si l'exploitant s'assure auprès de ses fournisseurs, par un engagement écrit de leur part, et des audits périodiques chez ces derniers, que le taux de remplissage est bien déterminé, au moyen de deux méthodes indépendantes.

Si le contrôle du wagon ou camion met en évidence une non-conformité, l'exploitant met en sécurité le wagon ou le camion et déclenche une procédure adaptée.

Pour l'ammoniac, le BF3, l'acrylonitrile, le butadiène, l'exploitant doit disposer des éléments justificatifs attestant que le véhicule a bien subi dans le respect des délais, la totalité des visites, contrôles et épreuves requis par la réglementation relative au transport des matières dangereuses (vérification sur pièce ou marquage réglementaire).

Une procédure écrite reprend tous ces points.

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les règles du III.1.1.6

Les flexibles de dépotage font l'objet de plans de maintenance et sont remplacés régulièrement.

IV.6.2 - Installations électriques et risques liés à la foudre

IV.6.2.1 - Installations électriques

Les installations électriques sont réalisées, exploitées et entretenues conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation des installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion.

En vue de prévenir l'inflammation des poussières, tout appareillage électrique susceptible de donner des étincelles tels que moteurs non étanches à balais, rhéostats, fusibles, coupe-circuit, etc., est convenablement protégé et fréquemment nettoyé.

Tous les appareils comportant des masses métalliques sont mis à la terre et reliés par des liaisons équipotentielles. La mise à la terre est effectuée suivant les règles de l'art ; elle est distincte de celle du paratonnerre ; la valeur de résistance de terre est maintenue inférieure aux normes en vigueur.

IV.6.2.2 - Prévention des risques liés à la foudre

Les installations sont protégées contre les effets de la foudre, conformément à la réglementation et aux normes en vigueur, en particulier l'arrêté ministériel du 15 janvier 2008 et ses modifications ultérieures.

Notamment avant fin 2012, l'exploitant met en conformité ses installations de protection contre la foudre selon les exigences définies par l'arrêté précité et par l'analyse du risque foudre réalisée précédemment.

Une procédure interne précise les dispositifs de protection en place, définit leur suivi, leur vérification à fréquence définie pour garantir une protection optimale et leur maintenance. Les vérifications sont tracées. L'ensemble de ces documents sont tenus à disposition de l'Inspection des Installations Classées.

IV.6.2.3 - Prévention des risques liés aux séismes

Les installations présentant un risque important pour l'environnement pour lesquelles des phénomènes ont été exclus du PPRT) sont protégées contre les effets sismiques conformément à la réglementation en vigueur **au plus tard fin février 2015** (une étude sera remise à la DREAL fin 2013)

Les installations concernées sont:

- le confinement ammoniac et ses équipements (réservoirs, tuyauteries, évaporateurs etc...)
- les tuyauteries d'ammoniac et leurs supportages, et les échangeurs évaporatifs,
- le stockage et les tuyauteries d'acrylonitrile et leurs supportages,
- les stockages de butadiène et leurs équipements, les tuyauteries associées et leur supportages.

Les installations susceptibles d'endommager les installations listées ci-dessus en cas de séisme doivent également résister au séisme de référence.»

IV.6.2.4- Neige et vent

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments de justification du respect des règles applicables, selon la date de construction, et concernant les risques liés à la neige et au vent telles que :

- Règles NV 65/99 modifiée (DTU P 06 002) et N 84/95 modifiée (DTU P 06 006)
- NF EN 1991-1-3 : Eurocode 1 - Actions sur les structures - Partie 1-3 : actions générales - Charges de neige
- NF EN 1991-1-4 : Eurocode 1 - Actions sur les structures - Partie 1-4 : actions générales - Actions du vent.

IV.6.2.5- Inondation

Les installations susceptibles de donner lieu à des effets hors du site doivent être protégées des effets de la crue de référence (crue centennale), ou le niveau des plus hautes eaux connu, si celui est supérieur à la crue centennale.

L'exploitant dispose d'un délai jusqu'à fin 2014 au plus tard pour mettre en œuvre les mesures permettant de respecter cette disposition.

IV.6.3 - Prévention des accumulations de poussières et du risque ATEX

Des mesures sont prises pour éviter toute accumulation, dans les ateliers de production de poussières, de manière à prévenir tout danger d'incendie et d'explosion. Il est procédé, aussi fréquemment qu'il est nécessaire, à l'enlèvement des poussières qui se seront accumulées sur les charpentes, ces poussières étant susceptibles de propager un incendie.

Le soufflage par air comprimé des poussières pour le nettoyage est interdit.

Des mesures sont prises pour éviter toute formation d'atmosphère explosible sur le site conformément aux réglementations en vigueur.

Aucun appareil électrique non utilisable en atmosphère explosible ne se trouve dans les rétentions de produits inflammables

Des permis feu sont délivrés pour tout travail en zone de risque d'ATEX.

IV.6.4 - Equipements sous pression

Les installations doivent être conformes à la réglementation concernant les équipements sous pression (appareils à pression de gaz, compresseurs, tuyauteries d'usine).

IV.6.5 - Choix des matériaux constitutifs des installations

Les matériaux utilisés (réservoirs, enceintes sous pression, canalisations, robinetterie, instrumentation...) sont adaptés :

- aux risques présentés par les produits mis en œuvre dans l'installation ;
- aux risques de corrosion et d'érosion ;
- aux risques liés aux conditions extrêmes d'utilisation (températures, pressions, contraintes mécaniques...).

Le matériel réutilisé ou recyclé fera l'objet de tests et vérifications appropriés avant sa réutilisation (compatibilité avec les produits utilisés dans le procédé, dimensionnement, bon état, etc.).

La conception et le dimensionnement des disques de rupture et des soupapes de sécurité doivent prendre en compte la dynamique de montée en pression.

De plus, les soupapes sont protégées, s'il y a lieu, des risques d'entraînement vésiculaire ou de condensation.

Des manomètres ou des dispositifs appropriés, entre disques de rupture et soupapes informent les opérateurs de l'ouverture des disques.

IV.6.6 - Signalisation des vannes et tuyauteries

Les vannes manuelles et tuyauteries doivent être d'accès facile. La signalisation des tuyauteries est conforme aux normes applicables ou à une codification reconnue (NF X 08 100). Les vannes portent de manière indélébile le sens de leur fermeture.

IV.6.7 - Protection contre les chocs

Les installations et en particulier les réservoirs, tuyauteries, équipements contenant des produits dangereux (liquide, gazeux ou biphasique) sont protégés pour éviter d'être heurtés ou endommagés par des véhicules, des engins ou des charges, etc. A cet effet, il doit être mis en place des gabarits résistants au choc d'un véhicule de chaque côté des racks supportant les tuyauteries aériennes. Leur hauteur doit être signalée par un panneau de circulation.

IV.6.8 - Installations et équipements abandonnés

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans une installation en service. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec l'exploitation en cours, ces équipements doivent être vidés de leur contenu et physiquement isolés du reste des installations afin d'interdire leur réutilisation (sectionnement et bridage des conduites, etc.).

IV.6.9 - Encombrants

Dans les zones dangereuses du site, la mise en place d'équipements ou de constructions non indispensables à l'exploitation de l'installation et qui nuisent soit à la ventilation de l'installation, soit à l'intervention des secours lors d'un accident, est interdite.

IV.6.10 - Interdiction de fumer

L'interdiction de fumer est générale aux unités de production. Cette interdiction ainsi que celle d'approcher avec une flamme dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion doivent être affichées (il s'agit dans le deuxième cas de rappeler la nécessité du permis de feu dans les zones en question).

IV.6.11 - Entretien et maintenance

Tous les équipements concourant à la sécurité des installations et à la lutte contre un sinistre sont maintenus en bon état de fonctionnement et entretenus aussi souvent que nécessaire.

La nature et la fréquence des opérations de maintenance préventive, sont conformes, a minima, aux recommandations des constructeurs ainsi qu'à la réglementation et aux normes en vigueur. Elles sont formalisées. La réalisation des opérations de maintenance est enregistrée.

IV.6.12 - Détections

Des détections incendie et d'atmosphère explosible sont installées selon les préconisations des études des dangers.

Les détecteurs sont judicieusement répartis dans l'usine et situés au niveau des zones à risques.

Le déclenchement des détecteurs entraîne une alarme du personnel d'intervention et les actions appropriées (manuellement ou par asservissement).

IV.6.13 - Supervision

Les équipements de sécurité à déclenchement manuel sont commandables des salles de conduite ou des écrans de supervision.

Le déclenchement des capteurs de sécurité ou des seuils de sécurité définis par l'exploitant entraîne une information du personnel via la supervision et /ou une alarme sonore.

IV.6.14 - Mise en sécurité des installations

Elles sont prévues par des consignes ou déclenchées automatiquement.

La remise en service des installations, suite à une mise en sécurité, doit être réalisée qu'une fois la situation maîtrisée et corrigée et les vérifications adéquates effectuées.

IV.7- Moyens de lutte contre un sinistre

IV.7.1 - Toxique

Des équipements d'intervention individuels sont maintenus disponibles en toutes circonstances dans le véhicule d'intervention de l'usine.

IV.7.2. Incendie

IV.7.2.1 - Généralités

L'exploitant doit réunir le matériel nécessaire à l'extinction de tous les feux susceptibles de se produire dans son site et en particulier dans son parc de liquides inflammables soit grâce à des moyens propres, soit grâce aux moyens publics des services de lutte contre l'incendie selon un protocole établi et précisé dans le POI.

Des extincteurs et RIA appropriés aux risques sont disponibles dans l'atelier en nombre suffisant et judicieusement répartis.

IV.7.2.2 - Réseau incendie

Le réseau d'eau incendie doit être conforme aux normes et réglementations en vigueur.

Les bouches, poteaux incendie ou prises d'eau diverses qui équipent le réseau sont munis de raccord normalisés. Ils doivent être judicieusement répartis dans l'installation, notamment à proximité des divers emplacements de mise en œuvre ou de stockage de liquides ou gaz inflammables. Les hydrants doivent être implantés en bordure d'une chaussée carrossable ou tout au plus à 5 mètres de celle-ci.

Le réseau d'eau incendie est maillé et sectionnable.

Le réseau d'eau incendie est alimenté en permanence par le réseau d'eau industrielle, sous une pression voisine de 6 bars.

En cas de défaillance sur l'eau industrielle, le réseau peut être secouru par 2 réserves d'eau de 600 m³ (pomperie sud) et 1600 m³ (pomperie nord) alimentées par des pompes diesel à démarrage automatique respectivement de débit 350 m³/h et 450 m³/h sous 8 bars de pression.

La réserve de 600 m³ pouvant également être alimentée par le réseau d'eau de ville.

Le débit d'eau incendie disponible sur le site est au minimum de 800 m³/h. Il doit permettre la protection de tous les ouvrages ou unités situés dans la zone en feu ou à moins de 50 mètres de celle-ci et l'attaque et le confinement du feu tels que décrits au paragraphe lié au POI.

IV.7.2.3 - Disponibilité

Ces équipements doivent pouvoir être accessibles en toutes circonstances.

L'emplacement des moyens de secours doit être signalé efficacement, ainsi que les consignes de sécurité relatives à la mise en œuvre des secours en cas d'incendie.

Ces installations et équipements de protection doivent être correctement entretenus et maintenus en bon état de marche. Ils doivent faire l'objet de vérifications périodiques par un technicien qualifié.

IV.8- Accès, voies de circulation

IV.8.1 - Circulation des véhicules de secours

Les installations sont en permanence accessibles facilement par les services de secours. Les aires de circulation sont aménagées hors zone inondable pour que les engins des services d'incendie puissent évoluer sans difficulté.

Les voies de circulation, les pistes et voies d'accès sont nettement délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet (fûts, emballages,...) susceptibles de gêner la circulation.

Les services d'incendie et de secours et le personnel d'intervention de l'établissement doivent disposer de l'espace nécessaire pour l'utilisation et le déploiement des moyens d'incendie et de secours, nécessaires à la maîtrise des sinistres.

L'usine est accessible de la voie publique par une voie engin répondant aux conditions suivantes :

- largeur de la chaussée : 6 mètres,
- hauteur disponible : 3,50 mètres,
- pente inférieure à 15 %,

- rayon de braquage intérieur : 11 mètres,
- force portante calculée pour un véhicule de 130 kilo-newtons (dont 40 kilo-newtons sur l'essieu avant et 90 kilo-newtons sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,50 mètres).

Cette voie ainsi réalisée doit desservir une voie engin bordant les unités dangereuses et ayant les caractéristiques minimales suivantes :

- largeur de la chaussée : 3 mètres,
- hauteur disponible : 3,50 mètres,
- pente inférieure à 15 %,
- rayon de braquage intérieur : 11 mètres
- force portante calculée pour un véhicule de 130 kilo-newtons (dont 40 kilo-newtons sur l'essieu avant et 90 kilo-newtons sur l'essieu arrière, ceux-ci étant distants de 4,50 mètres).

Il existe un second accès au parc de liquides inflammables.

IV.8.2 - Accès - Gardiennage

Le site est entouré d'une clôture efficace de 2 m de hauteur et résistante, afin d'en interdire l'accès à toute personne ou véhicule en dehors des heures d'ouverture.

Un gardiennage est assuré en continu.

L'accès au site est contrôlé.

IV.8.3 - Plan de circulation

Un plan de circulation est appliqué dans le site dans le but de réduire les risques de circulations (limitation de vitesse à 15 km/h et à 10 km/h pour la traversée de voies ferrées, parcours fléchés, sens uniques, protection des équipements fixes par des rambardes dans les virages...). Une information complète est donnée à chaque personne rentrant sur le site avec un véhicule. Des contrôles occasionnels sont réalisés par l'exploitant pour s'assurer du respect de ce plan.

IV.8.4 – Voies ferrées

Les voies et les aiguillages font l'objet d'un suivi régulier (a minima annuel) et d'une maintenance préventive par un organisme agréé par la SNCF ou RFF pour prévenir tout déraillement d'un wagon.

Les wagons sont manipulés par du personnel habilité.

Un seul mouvement de wagons de produits dangereux est autorisé à la fois et la circulation est interdite par des barrières physiques pendant les mouvements de wagon.

La manœuvre d'un wagon est opérée par une équipe d'au moins 2 personnes.

La vitesse des wagons est limitée sur site à moins de 10 km/heure.

Le locotracteur ne stationne pas à proximité immédiate des wagons.

IV.8.5- Zones de stationnement

Les éléments suivants sont développés dans une procédure spécifique.

Les zones d'attente ou de stationnement des véhicules transportant des produits dangereux sont délimitées à l'intérieur du site et surveillées.

Le véhicule reste sous surveillance continue suite à son immobilisation à l'intérieur du site et pendant une durée suffisante pour que l'exploitant puisse s'assurer qu'il n'existe plus de risque d'incendie (notamment feu de freins et de pneus).

Dans le cas de situations d'urgence (début de fuite détectée par les équipements cités ci-dessus, par exemple), l'exploitant doit disposer de moyens adaptés à la substance et aux équipements.

En cas de nécessité, notamment au regard de la cinétique des phénomènes dangereux redoutés, l'exploitant est en mesure de déplacer les véhicules et notamment les wagons dans des délais appropriés.

Les opérations de grutage sont interdites dans une zone où une chute de la flèche de grue pourrait atteindre les wagons.

Sous réserve que les wagons ne soient pas soumis à un risque d'effets domino, il est toléré de stationner 2 wagons pleins à l'entrée du site sur une voie. Les règles SNCF s'appliquent pour les distances par rapport à l'aiguillage. Des dispositifs de sécurité appropriés (loquet de blocage, barrière,...) doivent prévenir les risques de collision et limiter les mouvements des wagons en attente.

La zone de stationnement des wagons d'acrylonitrile, dispose de détecteurs d'acrylonitrile avant le mois de décembre 2012. Leur nombre et leur disposition sont issues d'une étude qui doit être effectuée et transmise à l'inspection des installations classées pour le mois de décembre 2011. Ces détecteurs déclenchent une alarme au poste de garde, en salle de contrôle du Tank Farm et sur les équipements de communication portatifs des superviseurs.

Un écran thermique protège la zone d'un flux thermique accidentel en provenance du poste de détente et de la tuyauterie de gaz naturel situés à proximité de l'entrée du site.

Les zones de stationnement des wagons d'acrylonitrile et de butadiène à l'entrée du site sont clairement signalées et disposées hors des zones à risque d'effet domino sur les wagons et à l'abri des chocs. Les wagons ne stationnent que le temps strictement nécessaire.

V- DISPOSITIONS PARTICULIERES A CERTAINES UNITES

V.1- Parc de matières premières

V.1.1 - Description des installations

Les installations de stockage de liquides inflammables comprennent :

- des liquides inflammables de catégories B, C et D
- des substances toxiques et/ou inflammables (acrylonitrile, 2-vinyl-pyridine, paracrésol et phénol),
- des substances dangereuses pour l'environnement (toxiques et très toxiques pour l'environnement aquatique) qui sont également inflammables.

Elles sont constituées d'un parc de stockage de matières premières et d'un bac de phénol.

Numéro de la rétention	Désignation du réservoir	Capacité du réservoir (m³)	Produits (pour les plus dangereux)
Sous cuvette 3	F 108	58	Diisobutylène
	TK 2	75,7	
	TK 3	38,9	
	TK 4A	31	
	TK 4B	18	Méthacrylate de méthyle
	TK 5	38	
	TK 6	57,8	
Sous cuvette 4	F 1501	50	
	F 1503	50	Acrylate de butyle
	TK 103	78,65	

Numéro de la rétention	Désignation du réservoir	Capacité du réservoir (m ³)	Produits (pour les plus dangereux)
	TK 5000	78	
Sous cuvette 5	F 1509	226	Styrène
Sous cuvette 6	F 120	113	Acrylonitrile
Rétention 7	TK 7	22	
Sous cuvette 8	F 1001	48	Toluène
	F 1002	48	Toluène usé
	F 101	46	
	F 102	46	Dicyclopentadiène
	F 201	52,5	
	TK 101	74	
STOCKAGE A PROXIMITE DE L'UNITE D'ANTIOXYDANTS			
Produits Numéro de rétention	Désignation du réservoir	Capacité totale (m ³)	
Phénol Cuvette 1	F 113	32,5	

V.1.2 - Aménagement et exploitation

V.1.2.1 - Dispositions constructives

Les bacs sont reliés à la terre.

La cuvette de rétention du parc de liquides inflammables est fractionnée en six sous-cuvettes, par des murets ou des merlons, de manière à limiter l'extension des surfaces en feu.

Les pompes de transfert du parc de liquides inflammables sont reliées au réseau général de rétention. Les traversées des murets de rétention par des tuyauteries sont jointoyées par des produits coupe-feu quatre heures.

Au plus tard fin février 2015, le bac d'acrylonitrile est équipé de dispositifs techniques qui permettent de garantir qu'en cas de fuite sur le bac ou sa tuyauterie de remplissage (portion située en aval de la pompe de remplissage jusqu'à la cuve de stockage), les zones d'effet toxiques létaux restent à l'intérieur des limites de site (y compris les effets toxiques lors d'un incendie du bac), et les zones d'effets irréversibles ne modifient pas l'aléa tel que défini par la liste des phénomènes dangereux en annexe IV. L'exploitant devra justifier que le phénomène résiduel correspond au niveau de risque le plus bas possible. Le bac et ses dispositifs techniques doivent être capables de résister aux effets dominos et de répondre aux dispositions de l'arrêté ministériel du 3 octobre 2010 sur les dépôts de liquides inflammables (en cas de mise en place d'un nouveau bac, celui-ci est considéré comme une installation nouvelle au titre de cet arrêté).

Au plus tard fin septembre 2012, l'exploitant remet à l'inspection des installations classées un dossier technique sur les dispositifs étudiés, le cahier des charges de la solution retenue et la justification que l'objectif du paragraphe précédent est atteint.

La prescription pourra être revue suite à la remise de cette étude, en fonction de la situation de la grille d'appréciation du risque (MMR) du site qui prendra en compte la situation du voisinage.

V.1.2.2 - Récupération des eaux

Le dispositif d'obturation des cuvettes sera maintenu fermé.

Les eaux pluviales, eaux de lavage, eaux d'incendie et produit récupérés en cas de déversement devront être collectées et :

- soit être traitées en interne par passage à la station d'épuration avant rejet au milieu naturel. Les eaux rejetées devront alors répondre aux valeurs limites définies par arrêté préfectoral,
- soit être éliminées comme déchets dans des installations régulièrement autorisées au titre du code de l'environnement, dans des conditions nécessaires pour assurer la protection de l'environnement.

V.1.2.3 - Mesures de niveau et alarmes

Tous les bacs du parc de liquides inflammables, celui de phénol et les bacs F1602 et F1602 A, sont pourvus d'une mesure de niveau en continu avec report sur l'écran de suivi et signalement par alarme en cas de niveau haut atteint et de sécurités de niveau haut et très haut entraînant l'arrêt de la pompe de remplissage du bac et la fermeture de la vanne de remplissage du bac (niveau de confiance 2 pour l'ensemble de ces 2 sécurités).

Avant chargement, l'opérateur s'assure de la disponibilité du bac correspondant et surveille le niveau de remplissage pendant le chargement.

En plus du dispositif de mesure du niveau d'exploitation précité, le bac d'acrylonitrile est équipé des sécurités suivantes, indépendantes, stoppant automatiquement et immédiatement le remplissage du bac :

- sécurité de niveau haut correspondant au premier niveau de sécurité situé au dessus du niveau maximum d'exploitation, entraînant l'arrêt de la pompe d'alimentation,
- sécurité de niveau très haut indépendante de la précédente avec sirène entraînant l'arrêt de la pompe d'alimentation, et la fermeture de la vanne d'alimentation du bac. Cette dernière est **installée pour fin février 2015 au plus tard.**

V.1.2.4 - Détecteurs d'hydrocarbures et de gaz

Les cuvettes de rétention et zones où sont susceptibles de s'accumuler des vapeurs explosibles (pomperies, caniveaux, point bas de cuvette) sont équipées de détecteurs d'hydrocarbures avec report d'alarme sur la gestion centralisée au poste de garde et au local pomperie. En particulier, chaque sous-cuvette du parc de liquides inflammables, ainsi que le local pomperie, sont équipés de détecteurs.

V.1.2.5 - Détecteurs de toxiques

La détection d'acrylonitrile est assurée par la présence de capteurs entraînant automatiquement au niveau haut (200 ppm) une alarme opérateur et superviseur, et au niveau très haut (400 ppm) la fermeture de la vanne de pied de bac du F120, le déclenchement des rideaux d'eau, et l'arrêt des pompes de transfert.

Au moins un détecteur est disposé sur le dôme du bac d'acrylonitrile.

Au plus tard fin février 2015, le niveau haut de la détection entraîne également automatiquement la fermeture de la vanne d'alimentation du bac d'acrylonitrile.

V.1.2.6 - Pompes

L'ensemble des pompes à garniture de dépotage et transvasement des liquides toxiques du parc est remplacé par des pompes sans garniture, à entraînement magnétique.

V.1.2.7 - Vannes de pied de bac

Les vannes de pied de bac des réservoirs du parc de liquides inflammables, sont de type sécurité feu, commandables à distances et à sécurité positive.

V.1.2.8 - Events sur bacs

Les bacs de stockage sont munis d'évents arrêteurs de flammes.

Les bacs dont le phénomène de pressurisation a des effets létaux qui sortent du site (calculés par l'instruction ministérielle du 9 novembre 1989 relative aux dépôts anciens de liquides inflammables), doivent être munis d'évents suffisamment dimensionnés pour éviter une pressurisation du bac pris dans un incendie. **Échéance : janvier 2015**

Il s'agit de l'ensemble des réservoirs de stockage de liquides inflammables.

En outre, le réservoir de phénol F113 de la cuvette 1 et le réservoir TK4 A de la cuvette 3 peuvent être dispensés d'événements dimensionnés pour la pressurisation de bac.

V.1.2.9 - Prévention du risque d'explosion de ciel gazeux

Les bacs de stockage de liquides inflammables suivants sont remplis à l'aide d'un tube plongeur de manière à éviter le phénomène d'électricité statique :

- diisobutylène
- méthacrylate de méthyle
- toluène
- dicyclopentadiène
- acrylonitrile

Parmi ces bacs deux disposent d'un système d'inertage à l'azote :

- acrylonitrile
- diisobutylène

V.1.2.10 - Transfert des stockages vers les unités

Le transfert de l'acrylonitrile et de la 2-vinyl-pyridine s'effectue à l'aide de pompes sans garniture à entraînement magnétique, pour éviter toute fuite.

Tuyauteries d'acrylonitrile

Au plus tard fin février 2015, les tuyauteries d'acrylonitrile entre le bac F120 et les réacteurs (une ligne de diamètre 1 pouce et 1 ligne de diamètre 3 pouces) comprennent le minimum de brides nécessaires. De plus, à cette échéance, ces lignes sont aptes à résister aux effets dominos auxquels elles sont susceptibles d'être soumises ou sont protégées en conséquence (sur-épaisseur ou protections physiques)

L'exploitant établit un plan de suivi des lignes qui prévoit au minimum :

- les contrôles à réaliser lors de la réception et de l'installation des lignes (notamment pour les soudures),
- ainsi que les contrôles périodiques ultérieurs qui comprennent à minima une inspection annuelle visuelle 100 %.

Les tuyauteries entre le bac d'acrylonitrile (F120) et les réacteurs alimentés par l'acrylonitrile sont équipées respectivement des chaînes de sécurité indépendantes suivantes (ou dispositifs techniques équivalents) permettant de stopper automatiquement, et par des actionneurs différents, une fuite en moins de 30 secondes :

- mesure de débit avec sécurité de débit bas sur la ligne 1 pouce qui arrête les pompes de transferts de cette ligne et ferme les vannes de sectionnement de cette ligne (**la fermeture vannes est installée au plus tard fin février 2015**).
- mesure de débit avec sécurité différentielle de débit sur la ligne 3 pouces qui arrête la pompe de transfert sur écart de débit et ferme les vannes de sectionnement de cette ligne (**cette chaîne de sécurité est installée au plus tard fin février 2015**).

Au plus tard pour la fin février 2015, les dispositifs de détection de fuite doivent également être efficaces sur la portion de tuyauterie entre le bac d'acrylonitrile et les pompes de transfert. La détection d'une fuite sur cette portion, doit entraîner de plus, l'arrêt des pompes de chargement du bac ainsi que la fermeture de la vanne de pied de bac et la vanne de remplissage du bac.

Le niveau de confiance minimum de chacune de ces mesures de maîtrise des risques (MMR) est de 2.

En outre, les plus petites fuites non détectables par ces MMR avec une durée de fuite de 60 min ne doivent pas générer d'effets irréversibles ou létaux hors des limites du site (**échéance : fin février 2015**).

Des vannes de sectionnement présentes sur chaque tuyauterie sont disposées de manière à limiter au minimum l'encours épandu en cas de fuite. Elles se ferment automatiquement sur détection de

mouvement du rack au passage des voies de circulation (câble anti-arrachement par exemple), en moins de 30 secondes après le choc. Cette mesure de maîtrise des risques (ou dispositif équivalent) doit être indépendante des barrières de limitation de fuite précédentes. **(A installer pour fin février 2015).**

La ligne 3 pouces est équipée par ailleurs d'une alarme en cas de transfert dépassant le temps d'un batch (6 min 10 s) afin d'entraîner une action des opérateurs pour stopper le transfert.

La détection d'une fuite ou d'un choc sur une tuyauterie doit également déclencher une alarme sonore et visuelle en salle de conduite du TANK FARM et de la polymérisation et sur les bips des opérateurs.

En cas d'utilisation d'un engin de levage prévu dans une zone où une chute de la flèche de grue ou de l'engin pourrait atteindre les lignes, préalablement à l'installation de l'engin, les lignes sont vidangées si possible ou, à défaut, le transfert est stoppé dans chaque ligne pendant le temps de présence de l'engin qui doit être le plus court possible.

L'exploitant dispose d'une procédure d'intervention et des moyens d'intervention à proximité du rack (ARI, boudins, réserve de mousse, ...) pour contenir et recouvrir l'épandage en cas de fuite sur les tuyauteries en moins de 30 minutes. Du personnel en nombre suffisant est formé, régulièrement entraîné et constamment disponible pour ce type d'intervention.

Tuyauteries de 2-vinyl-pyridine

La canalisation entre le TK 6 et le réacteur alimenté par le 2-vinyl-pyridine est munie d'une vanne d'isolement.

V.1.2.11- Dépressurisation de ligne

Les tronçons de canalisation susceptibles d'être isolés sont équipés de soupapes destinées à soulager la pression hydraulique due à la dilatation thermique.

V.1.2.12 - Couronnes d'arrosage et rideaux d'eau fixes

Chaque réservoir du parc de liquides inflammables est muni d'une couronne d'arrosage permettant un débit d'eau le long des robes de réservoirs de 10 l/m²/min.

Les couronnes d'arrosage font partie d'un système de sprinkler déluge délimité en deux zones sur le parc de liquides inflammables : la première zone comprend les sous-cuvettes n°3 et n°4 ; la deuxième zone comprend les sous-cuvettes n°5, n°6 et n°8. Tous les sprinklers sont mis en fonctionnement simultanément sur une zone donnée, soit par déclenchement à distance, soit par asservissement à la détection feu par un système d'ampoules fusibles couvrant le parc de liquides inflammables.

Les bacs F1602 et F1602A sont également munis de couronnes d'arrosage permettant un débit sur les robes de réservoirs, de 10 l/m²/min. Ces couronnes d'arrosage font partie d'un système de sprinklers déluge.

Un rideau d'eau fixe, situé au Sud du parc de liquides inflammables, dont le déclenchement est commandable à distance ou asservi à la détection feu, protège le bâtiment de fabrication d'antioxydants vis-à-vis du flux thermique émanant du parc de liquides inflammables.

De plus, un rideau d'eau fixe est installé à l'Est du parc de liquides inflammables, afin de protéger les installations de la société RENAULT vis-à-vis des flux thermiques et émanations toxiques en provenance du parc de liquides inflammables. Son déclenchement s'effectue selon les mêmes modalités (déclenchement à distance et asservissement).

V.1.2.13 -Tours

Deux tours, équipées de canons mixtes eau/mousse, de 60 m³/h (débit de solution moussante), situées au Nord et au Sud des zones de stockage, permettent d'atteindre chacune, selon la direction du vent, le parc de stockage en cas d'incendie, et de noyer la cuvette de mousse ou de refroidir des bacs. Ces tours sont destinées à compléter l'action des moyens mobiles d'application de mousse lesquels sont prioritairement mis en œuvre en attaque de sinistre.

Le noyage de la cuvette d'acrylonitrile cas de fuite sur la cuve de stockage et ses accessoires, doit pouvoir être obtenu en moins de 20 minutes de manière à empêcher l'évaporation du produit. Dans ce même délai l'exploitant doit également être en mesure d'arrêter les transferts de produits (arrêt du

remplissage de la cuve et fermeture de la vanne de pied de bac). La détection doit être indépendante de celle prévue à l'article V.1.2.5.

Ces dispositions pourront être revues lorsque la solution technique retenue en application de l'article V.1.2.1 sera en place.

L'exploitant doit être en mesure de justifier l'efficacité de cette mesure de maîtrise des risques et le maintien dans le temps par des exercices périodiques (au minimum annuel).

V.1.2.14 - Réserves d'émulseur

Les réserves d'émulseurs de capacité supérieure à 1 000 litres sont protégées des rayonnements thermiques provenant d'un éventuel incendie du parc de matières premières, par des murs coupe-feu.

Les moyens maintenus sur le site, notamment en ce qui concerne la réserve d'émulseur et sa mise en œuvre, devront permettre :

- la lutte contre l'incendie pendant vingt minutes et le refroidissement du réservoir du plus gros diamètre ainsi que la protection des réservoirs voisins menacés,
- l'attaque à la mousse du feu de la plus grande cuvette (bacs déduits) avec un taux d'application réduit pour contenir le feu et simultanément la protection des installations menacées par le feu. Ces moyens devront être opérationnels jusqu'à l'arrivée d'aide extérieure avec un minimum de une heure.
- la couverture efficace d'une nappe d'acrylonitrile empêchant son évaporation pendant le délai nécessaire à l'évacuation ou la neutralisation des effets toxiques du produit.

Pour la détermination des moyens en solution moussante nécessaires à l'extinction de feux de liquide (feu de bac ou de cuvette), les taux d'application sont de :

- 5 l/m²/min pour les hydrocarbures non additivés,
- 7 l/m²/min pour les hydrocarbures additivés à moins de 5 %,
- 10 l/m²/min pour les produits polaires peu solubles,
- 15 l/m²/min pour les produits polaires solubles à plus de 50 % dans l'eau.

Pour le calcul de la réserve en émulseur, la concentration de celui-ci dans la solution moussante est prise forfaitairement égal à 5 %.

Le taux d'application réduit destiné à contenir le feu est pris égal à la moitié du taux d'application théorique.

Compte tenu des contraintes définies ci-dessus, la réserve en émulseur sera d'au minimum 3500 litres, en conteneurs de 1 000 litres minimums, dont les emplacements sont étudiés en vue d'une utilisation aisée lors de la montée en puissance des moyens.

La qualité de l'émulseur est contrôlée au minima selon les préconisations du fabricant et remplacée si nécessaire.

L'exploitant doit s'assurer que les qualités d'émulseur qu'il choisit, tant en ce qui concerne ses moyens propres que ceux mis en commun, sont compatibles avec les produits stockés.

Les moyens d'application de mousse sont au minimum de 85 m³/h.

V.1.2.15 - Inventaire des stocks

L'exploitant doit déposer la liste des affectations des bacs au poste de garde. Un inventaire des stocks et de l'affectation des bacs de liquides inflammables est situé au poste de garde, au local pomperie, au bureau de la logistique, et sur les consoles des postes de commande réacteurs et Wingstay.

Cet inventaire est mis à jour chaque jour ouvré.

V.2- Parc de matières premières : gaz inflammables liquéfiés

V.2.1 - Description des installations

Les installations de gaz combustibles liquéfiés sont composées de 10 capacités dont les principales caractéristiques sont les suivantes :

Bac	Produit	Volume maxi (en m³)	Volume maxi stocké (en m³)	Poids maxi (en kg)	Poids maxi stocké (en kg)
D1	Butadiène	74	59	45900	36600
D3	Butadiène	37.85	30	23500	18600
D4	Butadiène	38.1	30	23600	18600
D7	Isobutylène	38.55	30	23900	18654
D8	Butadiène	38.55	30	23900	18654
D40	Butadiène	5.18	3	3200	1900
D117	Butadiène	38.55	30	23900	18600
F2001	Butadiène	38.55	30	23900	18654
F107	Isobutylène	53.9	42	33400	26000
D2B	Butadiène	20.82	16.5	12900	10200

Le bac D5002 est démantelé.

Les ballons séparateurs D15A, D15B, D15C des 3 compresseurs C15A, C15B & C15C.

Le bac D5 sert au lavage de butadiène

Le butadiène est approvisionné par canalisation, et exceptionnellement par wagon (en cas d'indisponibilité de la fourniture par canalisation). L'approvisionnement par canalisation ou par wagon s'effectue uniquement dans les réservoirs D1, D3 et D4.

V.2.2 - Aménagement et exploitation

V.2.2.1 - Prévention du suremplissage des réservoirs

Le suremplissage est prévenu par un contrôle du niveau de la surface libre de la phase liquide. Ce niveau est mesuré en continu avec alarme de niveau. Le résultat de la mesure est mis à disposition du préposé à l'exploitation en temps réel. L'exploitant fixe au minimum les deux seuils de sécurité suivants indépendants :

- un seuil "haut" correspondant à la limite du remplissage en exploitation, laquelle ne peut excéder 80 % du volume du réservoir.
- un seuil "très haut" correspondant au remplissage maximal de sécurité lequel ne peut excéder 90 % du volume du réservoir.

Ces sécurités doivent permettre l'arrêt immédiat du remplissage par deux dispositifs indépendants. Leurs niveaux de confiance doivent être de NC:1 et NC:2 au minimum.

a) Pour les réservoirs D1, D3 et D4

Le franchissement du niveau "haut" entraîne par des dispositifs d'asservissement appropriés, l'information du préposé à l'exploitation et la fermeture automatique de la vanne d'alimentation sur la canalisation d'approvisionnement et une action appropriée avec le fournisseur pour arrêter le transfert dans la canalisation (ou en cas de déchargement d'un wagon de butadiène l'arrêt automatique des opérations de dépotage (arrêt du compresseur) et isolement de la ligne de dépotage).

Le franchissement du niveau "Très haut" entraîne par des dispositifs d'approvisionnement appropriés, outre les mêmes mesures que pour le franchissement du niveau haut, l'arrêt immédiat du remplissage

par des dispositifs d'asservissement appropriés et indépendantes de celles du niveau haut.

La prescription est immédiatement applicable pour ce qui concerne l'approvisionnement par canalisation.

Elle est applicable au 31 décembre 2011 ou au premier dépotage suivant cette échéance pour l'approvisionnement par wagon.

b) Pour les réservoirs D8, F2001 et D117

Le franchissement du niveau "haut" entraîne, par des dispositifs d'asservissement appropriés l'information du préposé à l'exploitation et l'arrêt automatique des alimentations du bac (pompes de lavage, compresseurs etc..)

Le franchissement du niveau "très haut" entraîne, par des dispositifs d'asservissement appropriés, outre les mêmes mesures que pour le franchissement du niveau "haut", la fermeture des vannes de pied de bac des réservoirs D1, D3 et D4 et des autres réservoirs qui les alimentent, permettant l'arrêt de l'alimentation par un moyen indépendant de celui de la chaîne de sécurité du niveau haut.

c) Pour le réservoir de Process D40

Le franchissement du niveau "haut" entraîne, par des dispositifs d'asservissement appropriés, l'information du préposé à l'exploitation qui effectue les opérations de transfert vers le réservoir D2B.

La montée en pression dans le D39, doit arrêter automatiquement l'alimentation du D40.

d) Pour le réservoir D2B.

Le franchissement du niveau "haut" entraîne, par des dispositifs d'asservissement appropriés, l'information du préposé à l'exploitation et l'arrêt automatique de l'alimentation du réservoir et notamment de la pompe de transfert P31.

Le franchissement du niveau "très haut" entraîne, par des dispositifs d'asservissement appropriés, outre les mêmes mesures que pour le franchissement du niveau "haut", l'arrêt de l'alimentation du réservoir, la fermeture de la vanne de pied de bac du réservoir D40.

e) Pour les réservoirs F107 et D7

Le franchissement du niveau "haut" et du niveau "très haut" entraîne l'information immédiate du préposé à l'exploitation et l'arrêt automatique des opérations.

L'atteinte du niveau très haut entraîne de plus la fermeture automatique des vannes d'alimentation.

V.2.2.2 - Prévention des surpressions

Chaque réservoir est équipé en toutes circonstances (hormis pendant le temps de remplacement immédiat pour entretien) de deux soupapes au moins montées en parallèle. Chacune d'elles doit avoir une pression de levée au plus égale à la pression maximale en service.

Si n est le nombre de soupapes, $n-1$ soupapes doivent pouvoir évacuer le gaz de telle sorte que, en toutes circonstances, la pression à l'intérieur du réservoir n'excède pas de plus de 10 % la pression maximale en service.

Chaque réservoir est équipé d'un dispositif de mesure de pression. Le seuil de sécurité de pression est fixé à 500 mbar (après le disque de rupture) pour les bacs de stockage, les asservissements qui en découlent sont :

- Gyrophare local
- Sirène locale
- Fermeture des vannes de vaporisateur
- Fermeture des vannes de fond de cuve des bacs en relation avec le bac où la pression haute a été détectée
- Fermeture de la canalisation d'approvisionnement pour pression haute sur les D1, D3, et D4

V.2.2.3 - Isolation thermique et arrosage des réservoirs

Les réservoirs sont protégés de l'effet thermique résultant d'un incendie par un ruissellement uniforme d'eau avec un débit minimal de 10 l par m² d'enveloppe et par min, ou par tout dispositif d'efficacité équivalente, sur leur paroi ainsi que sur tout élément et équipement nécessaire au maintien de leur intégrité. Le dispositif d'arrosage est installé à demeure sur le réservoir et doit rester opérationnel en cas de feu de cuvette.

Le déclenchement du dispositif est asservi à la détection incendie de chaque réservoir concerné.

En outre, l'arrosage de chaque réservoir peut être commandé à distance et le débit d'arrosage peut être modulé à partir d'un point où les opérateurs sont en sûreté.

Le débit précité doit pouvoir être maintenu sur le réservoir en feu et sur les réservoirs exposés au feu pendant au moins 4 heures. Toute ressource en eau ne permettant pas de fournir le débit précité pendant 4 heures doit pouvoir être secourue avec des moyens tenus à la disposition de l'établissement.

V.2.2.4 - Détection d'atmosphère explosive

Des détecteurs sont installés afin de pouvoir détecter toute fuite de gaz dans les meilleurs délais. Leur implantation tient compte des caractéristiques des gaz à détecter, des risques de fuites, des risques d'inflammation et de la sensibilité de l'environnement.

Deux seuils d'alarme seront définis, le premier correspondant à une concentration de 20 % de la L.I.E., le second à une concentration supérieure ou égale à 50 % de la L.I.E.

L'exploitant établit un plan de détection de gaz indiquant l'emplacement des capteurs, les seuils de concentration efficaces et les appareils asservis à ce système.

En cas de détection de gaz inflammable, le stockage sera mis en sécurité et les dispositifs suivants seront immédiatement mis en œuvre :

a) En cas de dépassement du 1^{er} seuil d'alarme

- une alarme perceptible par le personnel d'exploitation, ainsi qu'une localisation des zones de dangers,
- un système local d'alarme visuel et sonore des zones de dangers.

b) En cas de dépassement du 2^{ème} seuil d'alarme et par asservissement :

- les actions définies précédemment au paragraphe a,
- la fermeture de toutes les vannes de pied de bac des réservoirs de GCL,
- la fermeture de la vanne d'alimentation de la canalisation d'approvisionnement (ou de la ligne de déchargement du wagon avec arrêt des opérations de dépotage),
- l'arrêt des compresseurs et des pompes de lavage et de transfert,
- l'arrêt de la chaudière à huile chaude,
- le déclenchement du rideau d'eau sur le rack longitudinal au Sud du stockage.

Un dispositif au moins indique la direction du vent. Il est visible de jour et de nuit.

Un dispositif efficace d'alarme et de signalisation empêche en cas d'alerte au gaz, la circulation de tous véhicules, et l'introduction de feu nu sur les voies internes ouvertes à la libre circulation à l'intérieur des rayons susceptibles d'être affectés en cas de sinistre.

V.2.2.5 - Détection de feu

L'exploitant met en place un système de détection de feu couvrant efficacement les zones à risque qui déclenche :

- par asservissement, la mise en œuvre du dispositif de refroidissement des réservoirs concernés ainsi que des dispositifs de mise en sécurité du site,
- une alarme et une localisation des zones de danger perceptibles par le personnel d'exploitation.

La détection incendie se fait par la fonte d'un élément fusible ou sur détection flamme.

V.2.2.6 - Injection de mousse

L'exploitant met en place un dispositif de génération de mousse sur les systèmes de drainage et de rétention des épandages accidentels de gaz combustibles liquéfiés, afin d'en limiter l'évaporation ou le flux thermique en cas de feu de nappe.

Ce dispositif est composé de canons mixtes sur tours et de réserves d'émulseur apte à les couvrir en

cas de fuite. Il est commandé depuis un point accessible où les opérateurs sont en sûreté.

V.2.2.7 – Limitation des fuites

La quantité de gaz en phase liquide susceptible de s'écouler à l'occasion d'une fuite sur une tuyauterie raccordée à la phase liquide d'un réservoir est limitée par les dispositifs suivants, installés sur chaque ligne raccordée directement à la phase liquide des réservoirs :

1. un clapet limiteur de débit disposé en fond du réservoir
2. une vanne à sécurité positive et à sécurité feu située au plus près de la paroi du réservoir,
3. une vanne à sécurité positive installée sur les installations d'approvisionnement.

Les dispositifs visés au 2 et 3 précités sont asservis aux détecteurs de gaz conformément à l'article V.2.2.4 précité, et. Ils sont manœuvrables à distance.

Les raccords des tuyauteries en phase liquide sur les réservoirs sont équipés d'un clapet interne limiteur de débit. Le débit maximal (y compris en cas de rupture d'une tuyauterie) ne dépasse pas 51 m³/heure pour les lignes situées au niveau du sol et à moins de 6 m de hauteur).

Le débit de 51 m³/heure ne doit pas non plus être dépassé en cas de rupture d'une tuyauterie au niveau des vaporisateurs.

Le raccordement en sortie de la tuyauterie d'approvisionnement enterrée est équipé d'un clapet limiteur de débit situé à l'intérieur de cette dernière. Le débit ne dépasse pas 51 m³/heure (y compris en cas de rupture au niveau du raccordement).

Le débit maximal sur les lignes de transfert aériennes situées à une altitude d'au moins 6 m de hauteur est limité à 17 t/h.

Les tubes plongeants en phase liquide sont conçus de manière à éviter la vidange des réservoirs par siphonnage (tubes ajourés etc...).

La prise d'échantillon est conçue de manière à disposer d'un double vannage permettant d'isoler celle-ci en cas de défaillance du robinet de prise d'échantillon.

Les extrémités des lignes de purge et d'échantillonnage sont visibles depuis les robinets de purge et d'échantillonnage et sont situées à l'extérieur de la projection verticale du réservoir sur le sol.

Chaque réservoir est équipé d'un dispositif approprié d'injection permettant de substituer de l'eau au gaz libéré en cas de fuite, actionnable à distance de sécurité.

V.2.2.8 - Protection des lignes de transfert

Les tronçons de lignes susceptibles d'être isolés par des vannes et de contenir des GCL sont au besoin équipés de système de dépressurisation, avec retour dans un bac, de façon notamment à soulager la surpression due aux phénomènes de dilatation thermique.

Les 4 lignes de transfert vers la polymérisation (deux lignes de 2 pouces, une ligne de 1,5 pouce, une ligne de 3 pouces) sont équipées de débitmètres qui arrêtent les pompes de dépotage sur débit bas.

Au plus tard fin février 2015, les lignes de transfert de butadiène résistent aux effets dominos auxquels elles sont susceptibles d'être soumises (sur-épaisseur ou protections physiques).

Afin de prévenir toute agression de la tuyauterie lors de travaux notamment, la partie enterrée de la tuyauterie de butadiène (entre l'arrivée de la canalisation au nord-est du site et le sud du Tank Farm) est clairement repérée au niveau du sol et est équipée d'un dispositif avertisseur (filet avertisseur ou autre dispositif physique équivalent), le long de son tracé (avant le 31 décembre 2012). Un grillage avertisseur est apposé à l'occasion de chaque travaux relatifs à cette canalisation rendant nécessaire des fouilles.

La tuyauterie est protégée de la corrosion par une protection cathodique ou équivalent avec vérification périodique des potentiels.

Elle fait l'objet d'un programme de suivi approprié visant à prévenir toute fuite.

La portion de la tuyauterie aérienne située dans la fosse à vannes est protégée des chocs mécaniques par une protection physique efficace évitant tout endommagement (avant le 30 décembre 2012)

V.2.2.9 - Protection de la salle des vannes

La façade de la salle de commande des vannes donnant sur le stockage de gaz combustibles liquéfiés est protégée par un mur coupe-feu assurant une protection thermique suffisante en cas de feu sur le stockage.

V.2.2.10 – Rétention

Les rétentions des stockages de gaz combustibles liquéfiés empêchent la stagnation de gaz liquéfiés sous les réservoirs et permettent à ceux ci de résister au flux thermique d'un feu de nappe à proximité, répondant aux caractéristiques suivantes :

- 1.un sol en pente,
- 2.un réceptacle éloigné des réservoirs tel que le flux thermique d'un feu de cuvette ne soit pas préjudiciable pour leur intégrité,
- 3.capacité du réceptacle au moins égale à 20 % de la capacité du plus gros réservoir desservi,

V.2.2.11 Protection contre les effets thermiques

Au plus tard pour fin 2013, afin de protéger les tiers des effets thermiques d'un jet enflammé lié à une fuite de butadiène provenant des réservoirs ou leurs piquages ou de leur tuyauteries d'alimentation ou de transfert vers le bâtiment polymérisation (et notamment le personnel des bâtiments appelés "V" et "X" sur le site Renault), l'exploitant met en place une (ou des) barrières physiques passives.

Celles-ci sont dimensionnées de façon à pouvoir résister aux effets thermiques d'un jet enflammé et assurer leur fonction de sécurité pendant au moins 2 heures, le temps nécessaire à l'arrêt de l'alimentation du jet en butadiène et de vidange du plus gros réservoir (74 m³). **Le cahier des charges de ces protections est transmis à l'inspection des installations classées pour fin 2012.**

V.3- Parc de matières premières : local des peroxydes organiques

V.3.1 - Description des installations

Le site dispose de peroxyde de cumène. en fûts de 200 kg et bidons de 25 kg.

En vertu de l'arrêté ministériel du 20 mars 2007, les dispositions de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 relatif aux dépôts et ateliers utilisant des peroxydes organiques sont applicables.

Sans préjudice des dispositions de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 précité, les dispositions des paragraphes suivants sont applicables.

V.3.2 - Aménagement et exploitation

V.3.2.1 - Local de stockage

Le local de stockage des peroxydes est implanté à plus de 20 mètres des limites de propriétés.

Le local de stockage des peroxydes est fermé sur ses quatre côtés par des parois (en parpaings) de degré coupe-feu 2 heures ; la porte du local de stockage s'ouvre vers l'extérieur et est pare-flamme de degré une demi-heure.

La toiture est constituée d'éléments légers afin de pouvoir céder instantanément sous l'effet d'une surpression, et constituer ainsi un exutoire à l'explosion. Elle doit être capable d'arrêter des projectiles enflammés provenant d'un incendie proche.

Le local de stockage ne comporte qu'un seul niveau.

Les éléments de construction du bâtiment de stockage sont incombustibles et compatibles avec les peroxydes organiques stockés. Les sols du local de stockage doivent être imperméables et incombustibles.

Le local de stockage est en rétention, afin d'éviter tout déversement accidentel à l'extérieur des produits stockés. Cette rétention doit permettre également d'empêcher la pénétration dans le local de stockage de tout déversement de liquides inflammables ou substances combustibles.

Le local de stockage de peroxydes n'est pas chauffé.

Les appareils d'éclairage ne sont pas situés en des points susceptibles d'être heurtés en cours d'exploitation, ou de créer un échauffement. Les conducteurs doivent répondre aux normes NFC 15 100 ou aux normes CENELEC équivalentes.

Le commutateur est placé à l'extérieur. Les appareillages électriques (notamment détecteur thermovélocimétrique et éclairage) à l'intérieur du local ne doivent pas être susceptibles de donner lieu à des étincelles.

V.3.2.2 - Exploitation des peroxydes

Le local de stockage est affecté uniquement au stockage de peroxydes organiques et des préparations en contenant.

Les peroxydes sont conservés dans le local de stockage dans leurs emballages réglementaires utilisés pour le transport.

Les peroxydes ne sont pas transvasés dans d'autres récipients.

Les consignes pour la manipulation des peroxydes sont définies et tenues à jour par l'exploitant. Dans l'atelier réacteurs, la quantité de peroxydes entreposés est limitée, en plus de l'emballage d'en cours, à la masse contenue dans un emballage standard, par type d'opération..

Durant leur transport du local de stockage à l'atelier, et durant leur entreposage dans l'atelier, les peroxydes sont maintenus à une température adaptée à leur nature.

Les engins de manutentions des peroxydes ne doivent présenter aucune zone chaude non protégée. Ils sont rangés dans un local autre que celui de stockage.

Le local de stockage ainsi que le poste de travail de peroxydes sont maintenus en parfait état de propreté, tout produit répandu accidentellement doit être enlevé aussitôt et détruit ou neutralisé suivant une consigne prévue d'avance et adaptée à chaque nature de peroxyde.

L'état des stocks (volume, emplacement, qualité) doit être mis à jour régulièrement. Ces données doivent être disponibles au bureau de la personne chargée de l'approvisionnement, à tout instant en vue d'une transmission immédiate au service de sécurité.

Les portes du dépôt sont fermées à clef. Les clefs sont détenues par un préposé responsable.

V.3.2.3 - Prévention des incendies et intervention

Les moyens de secours et de lutte contre l'incendie sont conformes aux normes en vigueur, et en rapport avec l'importance du local de stockage de peroxydes. Ils comportent au minimum :

- une détection de vitesse d'élévation de la température (de type thermovélocimétrique), délivrant une alarme en cas :
 - de dépassement d'un seuil de température prédéterminé,
 - de vitesse anormale d'élévation de température dans le local.

Cette alarme est locale et reportée sur le poste de gestion centralisée des alarmes, situé au poste de garde.

- un système de noyage du local, à partir du réseau incendie proche. Ce système comporte des buses affleurant sur la surface interne des parois du local. Il est déclenchable à partir d'une vanne manuelle située à distance raisonnable. Le débit d'eau à assurer est au minimum de 10 l/m²/min de surface de sol, pendant une durée minimale d'une heure. L'installation doit être protégée du gel.
- des poteaux incendie à proximité.

Dans le cas de travaux avec points chauds, le local ne doit pas contenir de peroxydes. La délivrance d'un permis feu pour une durée déterminée avec fixation de consignes particulières est obligatoire.

Les personnes travaillant dans le local de stockage et dans les ateliers Wingstay et réacteurs 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.

Un équipement de sécurité (lunettes, gants, vêtements) adéquat et en quantité suffisante est mis à disposition des personnes susceptibles d'être présentes à l'intérieur du local de stockage et des ateliers Wingstay et réacteurs. Le personnel dispose de moyens adaptés de premiers secours concernant les effets physiologiques des peroxydes organiques.

V.4- Opérations de dépotage

V.4.1.1 - Implantation et protection des postes de dépotage

L'acrylonitrile et la 2-vinyl-pyridine sont chacun dépotés dans un poste spécifique.

Des rideaux d'eau situés entre chacun des postes de dépotage et le parc de liquides inflammables protègent les réservoirs de stockage des flux d'un incendie au poste de dépotage. Ces rideaux d'eau sont déclenchables à distance et asservis à la détection de chaleur (ampoules fusibles).

Le véhicule citerne doit être disposé de façon à ce qu'il ne puisse au cours de manœuvre endommager l'équipement fixe ou mobile servant au transvasement ainsi que tout autre dispositif de sécurité des installations.

Le poste de dépotage de l'isobutylène dispose des mêmes moyens de protection (tours à mousse fixes...) que les autres postes de dépotage présentant le même niveau de risque.

L'acrylonitrile est livré par wagon de 60 tonnes.

Au plus tard fin 2013, le poste de dépotage de l'acrylonitrile est équipé d'une fosse de rétention enterrée capable de recevoir le contenu d'un wagon. Elle est conçue de manière à limiter l'émission des vapeurs à l'atmosphère et à éviter l'endommagement du wagon en dépotage en cas d'explosion ou d'incendie à l'intérieur. La disponibilité et l'absence d'eau dans cette fosse sont vérifiées quotidiennement.

Des moyens d'intervention, notamment en émulseur, sont disponibles à proximité de la fosse pour permettre une injection de mousse au dessus du liquide dans la fosse afin de limiter l'évaporation.

Au plus tard fin 2012, le poste de dépotage des wagons de gaz combustibles liquéfiés (GCL) est équipé d'un système d'arrosage automatique avec mise en sécurité des installations de stockage, de dépotage et de transfert de GCL tous 2 asservis à la fois à détection flamme, détection gaz et intervention humaine sur arrêt d'urgence.

V.4.1.2 - Equipement de dépotage

Les équipements du poste de dépotage (tube plongeur ajouré et pompe sans garniture à entraînement magnétique pour l'acrylonitrile, flexible et pompe sans garniture à entraînement magnétique pour la 2-vinyl-pyridine) sont spécifiques au produit dépoté (acrylonitrile ou 2-vinyl-pyridine) à l'exclusion de tout autre produit.

Les postes de dépotage sont munis :

- de sécurité anti-arrachement de flexible pour le 2-vinyl-pyridine et isobutylène

- pour l'ammoniac, d'un dispositif de sécurité anti-arrachement de flexible et de vannes d'isolement automatiques et commandables à distance conformément au paragraphe V.9.2.4. La mise à la terre est équipée de voyants.

Les wagons de butadiène sont équipés d'un clapet auto-obturant sur la ligne de dépotage qui se ferme en cas d'arrachement du flexible. Un dispositif sur la ligne de dépotage permet d'éviter tout retour dangereux de produit dans le réservoir du wagon.

Un dispositif mécanique (ridoir) entraîne automatiquement la fermeture de la vanne interne du wagon de butadiène en cas de mouvement de ce dernier lors du dépotage.

Les opérateurs s'assurent de la mise à la terre et un contrôle d'étanchéité de l'équipement de dépotage est effectué avant de dépoter.

De plus, un contrôle d'étanchéité doit être effectué avant remplissage de l'installation d'ammoniac conformément au paragraphe V.9.2.14

V.4.1.3 - Récupération des fuites liquides

Les postes de dépotage disposent d'une cuvette étanche assurant la récupération et la rétention des fuites liquides pouvant provenir de défaillance des bras ou flexibles de dépotage ou d'une défaillance de pompe de dépotage.

Ainsi, toutes dispositions doivent être prises pour qu'une fuite d'ammoniac soit rapidement maîtrisée et que son extension soit la plus réduite possible.

Il doit y avoir possibilité d'injection de mousse par ouverture de la vanne à distance, ou en « automatique » par ouverture de la vanne par manque d'air.

V.4.1.4 - Transfert vers le stockage

Le dépotage de l'acrylonitrile et de la 2-vinyl-pyridine s'effectue par pompage avec une pompe auto-amorçante, vers les réservoirs de stockage respectifs F120 et TK 6. En cas de débit nul, les pompes doivent s'arrêter.

Les pompes possèdent également un arrêt asservi à l'alarme de niveau haut des bacs sauf pour le phénol, méthacrylate de méthyle, divinyl benzène, paratertio butyl styrène.

V.4.1.5 - Exploitation

L'exploitation des installations de stockage est conduite depuis le poste de commande du parc de stockage.

Les personnes procédant au transvasement sont spécifiquement qualifiées et parfaitement informées de la conduite à tenir en cas d'accident

Lors des opérations de dépotage, un opérateur est présent en permanence à proximité immédiate du poste de dépotage pour détecter précocement toute fuite.

Les postes de dépotage de butadiène sont équipés d'une détection gaz avec alarme au poste de commande et asservissement:

-de la fermeture de la vanne interne du wagon pour le wagon de butadiène,

Le nombre des détecteurs et leur positionnement doivent permettre de détecter toute fuite dans les plus brefs délais.

Pendant les dépotages de wagons,

- les aiguillages doivent être verrouillés et un système anti-tampon est mis en place sur les rails,
- les opérations de grutage sont interdites dans une zone où une chute de la flèche de grue pourrait atteindre les wagons.

Une procédure intégrée au système de gestion de la sécurité (SGS) permet de s'assurer du respect des dispositions précédentes et de l'identification du produit avant dépotage.

Un seul conteneur d'ammoniac non vide en attente de dépotage ou en cours de dépotage peut être présent sur site. Le conteneur d'ammoniac ne peut séjourner en dehors de la zone de dépotage que durant le délai strictement nécessaire à l'établissement des formalités administratives, et qui devra être

le plus court possible.

V.5- Unité « polymérisation » (ou « réacteurs »)

V.5.1 - Description des installations

Les installations comprennent :

- des capacités de préparation des produits,
- des réacteurs,
- des réservoirs de dégazage (flash tank),
- des capacités de fin de réaction,
- des postes de supervision permettant le suivi des fabrications.

Les réacteurs sont régulés en température par leur double enveloppe avec circulation d'eau et des serpentins d'ammoniac à l'intérieur.

Les installations sont localisées dans un bâtiment de 3 niveaux :

- au 2^{ème} étage, on trouve une salle de comptage des substances où arrivent les canalisations des matières premières. Les matières premières y sont comptées (quantification) avant transfert puis introduction dans les réacteurs. C'est à ce niveau que sont suivies les réactions, et qu'arrive l'ammoniac pour le refroidissement des réacteurs. 6 détecteurs d'ammoniac sont mis en place.
- au 1^{er} étage, on trouve toutes les lignes permettant le transfert entre réacteurs et les capacités de dégazage. 3 détecteurs d'ammoniac sont en place à ce niveau.
- au rez-de-chaussée sont réalisés les transferts des produits vers le bâtiment finition.

Le sol du bâtiment est constitué d'une dalle de béton étanche, et des caniveaux collectent les éventuels épandages.

Les locaux où sont manipulés des produits inflammables ou toxiques sont ventilés mécaniquement.

Le réacteur R 5900 est placé dans un local ouvert comportant une détection d'ammoniac et de butadiène.

V.5.2 - Mesures préventives générales

Les réacteurs sont munis des sécurités suivantes :

- 2 capteurs de pression sans mode commun de défaillance dont un transmetteur de pression, tous deux installés sur le dôme.
- 1 alarme visuelle de température haute du mélange réactionnel,
- 1 alarme visuelle de pression haute qui arrête la pompe de butadiène pour la polymérisation de VP latex, les caoutchoucs et les résines et déclenche les opérations adaptées par les opérateurs (marche dégradée)
- 1 alarme de défaut d'agitation,
- des clapets anti-retour sur les lignes principales vérifiés annuellement,
- la température du fluide caloporteur est limitée à un niveau évitant une montée en pression préjudiciable des réacteurs, soit inférieure à 8 bars
- doubles vannes au niveau des prises d'échantillon et de la vidange des réacteurs.

Les matériels électriques du bâtiment et sur le toit sont conformes avec la réglementation ATEX.

Le bon fonctionnement du pressostat en aval du disque de rupture est contrôlé au moins semestriellement.

L'état des réducteurs est vérifié à une fréquence adaptée (au moins annuelle).

L'exploitant formalise par des procédures les actions de mise en sécurité et de gestion de marche dégradée notamment en cas de défaillance du disque de rupture et de montée de la pression et de la température dans les réacteurs.

Des dispositions sont prises pour éviter la formation de « pop corn » à partir du butadiène..

V.5.3 - Arrêt d'urgence des réactions

L'exploitant dispose des moyens permettant en toute circonstance (absence d'utilités, montée en pression dans le réacteur,...) de préparer et injecter un agent d'arrêt de réaction (short stop) dans tous les réacteurs le nécessitant.

La mise en œuvre de ces opérations d'arrêt d'urgence de réaction doit être optimisée de telle sorte que la quantité d'eau et l'agent d'arrêt soient disponibles et pré-dosés.

Une formation spécifique des opérateurs à l'opération d'injection d'agent d'arrêt d'urgence est réalisée. Elle est renouvelée périodiquement.

Des instructions de travail spécifiques et un affichage des consignes au poste d'injection seront mis en place.

L'ensemble des équipements mis en œuvre fait l'objet d'une maintenance et d'un entretien périodique. Des tests adaptés sont réalisés régulièrement et enregistrés.

La mise en sécurité des installations par injection d'agent d'arrêt des réactions doit être réalisable en toutes circonstances **en moins de cinq minutes**.

V.5.4 - Chargement des réacteurs

V.5.4.1 - Chargement des réacteurs en continu

Le chargement et la vidange des réacteurs fonctionnant en continu sont gérés automatiquement. Cette automatisation permet d'assurer une fermeture des vannes de fond des réacteurs dès que nécessaire.

Des dispositions sont prises pour prévenir tout envoi de butadiène sur le toit par les événements lors de la pressurisation du réacteur par le circuit de butadiène.

V.5.4.2 - Surveillance du chargement manuel des réacteurs batch

Un opérateur formé et disposant d'équipement de protection individuelle sera présent en permanence au niveau de la salle de comptage au démarrage des opérations de comptage (transfert vers réacteurs : chargement) des produits.

L'ouverture des vannes de chargement sera réalisée uniquement après démarrage des pompes et l'opérateur s'assurera de l'absence de fuite en particulier au niveau des piquages de calibration.

L'ouverture des vannes de calibration nécessitera l'utilisation d'un outil de façon à éviter toute manipulation intempestive.

Le chargement et la vidange des réacteurs produisant du latex VP sont gérés automatiquement par le système de conduite.

Le chargement est sécurisé.

La vidange est automatisée :

- pour les réacteurs en batch caoutchouc,
- pour les réacteurs en batch résine.

V.5.5 - Détection de gaz inflammables

Des détecteurs de gaz inflammables, de type explosimètre, sont judicieusement répartis dans l'unité réacteur. En particulier, ils détectent les fuites de butadiène.

Les détecteurs de gaz inflammables déclenchent des alarmes visuelles et sonores dans l'unité réacteurs.

Sur franchissement du second seuil d'alarme, en sus des actions réalisées au premier seuil, les actions suivantes sont réalisées automatiquement:

- arrêt des transferts des matières premières provenant du Tank Farm,
- fermeture des vannes de vidanges des réacteurs de ligne de production « VP Latex »,
- fermeture des vannes de chargement des réacteurs de la ligne de production « VP Latex », ,

- fermeture des vannes de butadiène, vide et persulfate de potassium sur tous les réacteurs.

V.5.6 - Refroidissement à l'ammoniac

Le diamètre des lignes d'ammoniac liquide est maintenu aussi petit que possible sans dépasser DN 50.

Des détecteurs d'ammoniac sont judicieusement répartis dans l'unité.

La ligne d'ammoniac comporte autant de vannes de sectionnement à sécurité positive et commandables à distance que nécessaire selon l'étude de dangers. L'exploitant dispose d'une liste des vannes et d'un plan d'implantation diffusée auprès des opérateurs.

Les vannes sur la phase liquide de l'ammoniac se ferment par manque d'air alors que les vannes sur la phase gaz s'ouvrent par manque d'air.

Le bon fonctionnement est testé au moins annuellement et des vérifications périodiques sont formalisées.

Le refroidissement des réacteurs par passage d'ammoniac (ouverture des vannes de sectionnement) est asservi au démarrage de l'agitation dans les réacteurs de polymérisation.

L'exploitant remet une technico-économique sur l'amélioration du niveau de confiance de système de détection d'ammoniac sur le circuit de refroidissement à l'ammoniac avant le 31 décembre 2011.

V.5.7 - Secours électrique

L'automatisation du transfert sur le groupe électrogène de secours tableau d'alimentation de l'atelier de polymérisation et du bâtiment des utilités doit être opérationnelle.

Un exercice pratique de mise en marche du groupe électrogène de secours du tableau d'alimentation du bâtiment des utilités ainsi qu'une simulation du basculement des sources d'énergie sera réalisée et une procédure de transfert sera écrite.

Le temps total nécessaire au secours de l'alimentation par le groupe électrogène de secours sera inférieur à 20 minutes en toutes circonstances.

L'ensemble des équipements mis en œuvre fera l'objet d'une maintenance et d'un entretien périodique. Des tests adaptés seront réalisés régulièrement.

V.5.8 - Transfert vers l'unité de finition

Avant le transfert des produits des bacs de dégazage (flash tanks) à l'unité de finition, la pression du produit est vérifiée.

V.6- Unité « anti-oxydant » (ou « WINGSTAY »)

Conformément à l'engagement de l'exploitant (lettre du 17 décembre 2010), la production du Wingstay T est arrêtée au plus tard en mai 2013 et celle de Wingstay L est arrêtée d'ici février 2015. En conséquence les produits suivants ne seront plus utilisés ou stockés sur le site :

-mai 2013 :diisobutylène.

-février 2015 : trifluorure de bore (BF3), toluène, paracrésol, isobutylène

Tout projet de réutilisation des bacs contenant ces produits pour de nouveaux produits doit faire l'objet d'une déclaration de modification.

V.6.1 - Description de l'unité (WINGSTAY)

Les installations comprennent :

- des réacteurs pour les fabrications de Wingstay S, T, L, 29, F(TSP)
- un stockage et un bâtiment semi-confiné pour l'utilisation du BF3,
- un bac de stockage de phénol,

- un atelier de fabrication des antioxygènes, comportant sur trois niveaux les réacteurs et récipients pour la fabrication des produits, une chambre chaude, un compresseur d'air d'appoint, une installation d'écaillage, un broyeur, un filtre d'antioxygène en poudre),
- une chaudière au gaz naturel B 901 pour le chauffage de l'huile, et un circuit d'huile chaude vers les réacteurs de l'unité,
- des bacs de stockage de produits finis,
- 1 bac de stockage de diphénylamine
- un poste d'enfûtage,
- un poste de chargement de camions-citernes.
- des postes de pesée dans le bâtiment.

V.6.2 - Dispositions constructives

V.6.2.1 - Bâtiments

Le bâtiment de l'unité de fabrication des antioxydants est construit en matériaux incombustibles. La couverture est incombustible. Le sol au rez-de-chaussée est imperméable et incombustible. Les portes sont incombustibles et munies d'un ferme-porte.

Les bâtiments couverts sont équipés d'un réseau de sprinklage sous eau contre l'incendie.

Une ventilation permanente est assurée par des ouvertures dans le bardage et des lanterneaux en toiture.

La surface d'évent du bâtiment est supérieure ou égale à 1/3 de la surface du bâtiment.

V.6.2.2 - Chaudières B901

La chaudière B901 ne se trouve pas en milieu confiné.

Le volume maximal entre la vanne de sectionnement et la chaudière est de 0,03 m³.

La ligne d'alimentation en gaz naturel comporte une vanne de sectionnement en limite du bâtiment de l'unité Wingstay.

Une détection de gaz naturel avec des détecteurs adaptés est en place, entretenus et judicieusement placés. Une détection déclenche l'information du personnel compétent pour gérer la situation ainsi que la fermeture de la vanne de sectionnement.

V.6.2.3 - Liaison entre l'atelier Wingstay et la station d'épuration

Une consigne écrite signale l'obligation, pour l'opérateur de l'atelier Wingstay, d'avertir le gestionnaire de la station d'épuration de l'usine en cas d'envoi accidentel de liquide polluant vers cette station.

V.6.3 - Poste de conduite

L'ensemble des équipements de contrôle et de mise en sécurité de l'atelier est porté à la connaissance des opérateurs sur les écrans de supervision, ainsi que dans le local principal DCS. Ce dernier local permet, en cas d'accident dans l'atelier, la mise en sécurité des installations.

V.6.4 - Dispositions générales de prévention

V.6.4.1 - Mise en sécurité

La mise en sécurité des installations est déclenchable depuis deux zones géographiquement séparées.

V.6.4.2 - Stockage et utilisation de phénol

Les tuyauteries de transport de phénol sont tracées électriquement.

Le dosage du phénol s'effectue à l'aide d'un débitmètre massique.

V.6.4.3 - Maîtrise des quantités de produits

Le débit de toluène est limité au strict nécessaire.

Les réactifs sont chargés à l'aide d'une vanne réglante régulée par un capteur de mesure de débit ou à l'aide de débitmètre massique. En cas de défaut sur le capteur, la vanne doit se fermer automatiquement.

L'arrêt des pompes de chargement des matières est déclenché automatiquement si la durée de chargement est trop longue, et en outre un gyrophare est activé.

V.6.4.4 - Maîtrise de la réaction et prévention des risques d'emballement

En cas de température ou de pression haute sur les réacteurs d'antioxydants, il y a arrêt du chargement des réactifs, et alarme.

En cas de défectuosité sur les capteurs de mesure, l'addition des réactifs est stoppée.

Dès que nécessaire, l'arrêt des agitateurs dans les réacteurs déclenche automatiquement l'arrêt de l'alimentation des réacteurs, ainsi qu'une alarme. Leur état est reporté sur les postes de conduite.

Dès que nécessaire, en cas d'arrêt des pompes des doubles enveloppes des réacteurs, les additions de réactifs sont stoppées. L'échangeur E 503 B est équipé d'une alarme de défaut d'eau.

La température de chauffage des réacteurs est limitée en dessous des température d'auto-inflammation des produits en jeu soit à 280°C par des moyens techniques.

V.6.4.5 - Prévention des débordements

Les bacs de stockage de produits dangereux présentant un risque de débordement sont dotés de niveaux hauts qui déclenchent des alarmes sonores et une information sur le système de supervision des installations.

BAC	PRODUIT	DANGER	ALARMES/ASSERVISSEMENTS
F111B	Wingstay S	R 51/53	2 alarmes (niveaux haut et très haut)
F110	Wingstay S ou F93	R 51/53	2 alarmes (niveaux haut et très haut)
F111	Wingstay F93	R51/53	1 alarme
F1602	DIPHENYLAMINE	R23/24/25, R33, R50, 53	Alarme 90% et arrêt de la pompe
F1602A	W29 RWC7785	R53	Alarme 90% et fermeture de la vanne de fond du réacteur

V.6.4.6 - Prévention des fuites de produits inflammables

Les installations électriques de l'atelier Wingstay répondent à la réglementation sur le matériel utilisable en zone à risque d'explosion.

Les lignes de liquides inflammables véhiculés au-dessus de leur point éclair (toluène, isobutylène, ...), et qui passent au-dessus de points chauds (réacteurs R 501 A et R 501, ...) sont équipées de cache-brides.

V.6.4.7 - Prévention des risques d'électricité statique et ATEX

Les dispositifs de chargement dans des capacités, de matières inflammables liquides ou pulvérulentes, à partir de fûts ou sacs, sont équipés de tresses de continuité électrique.

Les équipements situés dans des zones à risque de présence d'atmosphères explosibles (ATEX) sont conformes à la réglementation en vigueur, notamment :

- les équipements électriques de l'unité Wingstay,
- le débitmètre d'isobutylène,

- les réacteurs de Wingstay L et le réacteur D 102.

V.6.4.8 - Moyens de lutte contre un incendie et détection de feu

L'exploitant dispose d'un système de sprinkler couvrant les zones à risques, notamment les bâtiments couverts, qui déclenche :

- dans le bâtiment une alarme sonore,
- au RDC du bâtiment une localisation des zones de dangers (par analyse de manomètres locaux sur le circuit),
- automatiquement, la mise en œuvre de l'installation de refroidissement des réservoirs concernés
- par consigne de sécurité, la mise en œuvre des dispositifs de mise en sécurité du site (tels que les vannes de sectionnement isolant les capacités, les vannes de sectionnement des canalisations de transfert,...).

V.6.5 - Unité de WINGSTAY L

V.6.5.1 - Dispositions préventives sur l'unité de Wingstay L

L'unité dispose de réacteurs inertés à l'azote.

Les tuyauteries d'alimentation des réacteurs sont situées suffisamment en hauteur pour se prémunir du risque de percement par chocs d'engins.

V.6.5.2 - Broyage de WINGSTAY L

Les prescriptions du présent chapitre sont relatives au broyage de Wingstay L mis en place dans l'atelier de production d'antioxydants. Cette unité comprend les principaux équipements suivants :

- un broyeur (GR 801),
- un cyclofiltre (F 804),
- un ventilateur de tirage de l'air du cyclofiltre (C 801),
- une ensacheuse (M 805),
- un système de dépoussiérage (F 805) et un ventilateur de tirage (C 802) associés à l'ensacheuse.

V.6.5.2.1 - Conception des équipements

Les équipements suivants de l'unité de broyage sont résistants à une pression de 10 bars relatifs, et notamment :

- le broyeur GR801,
- la tuyauterie reliant le broyeur au cyclofiltre,
- le cyclofiltre F804,
- la tuyauterie reliant l'entrée du broyeur à la vanne de confinement PSV 804 A,
- la tuyauterie reliant la sortie du cyclofiltre à la vanne de confinement PSV 804 B,
- les vannes de confinement PSV 804 A et B,
- les vannes rotatives écluses RV 801 et RV 804.

Le dépoussiéreur F 805 est muni d'une membrane d'explosion éclatant à une pression inférieure à la pression d'éclatement du dépoussiéreur lui-même. L'évent de ce dispositif est dirigé vers une zone telle qu'il ne puisse y avoir de blessure de personnel ou dégâts sur les équipements. La surface de l'évent est calculée selon les recommandations allemandes VDI 3673 de 1995.

Les vannes de confinement PSV 804 A et B sont positionnées de façon à ce que les éjections de flammes et gaz, en cas d'explosion et de non fonctionnement de ces vannes, soient dirigées vers une zone telle qu'il ne puisse y avoir de blessure de personnel ou dégâts sur les équipements impliquant un risque d'effets domino.

La pression de décolmatage des manches filtrantes est inférieure à 6 bars.

Tout défaut de masse ou de terre doit entraîner la mise à l'arrêt des installations.

V.6.5.2.2 - Sécurité

Elles comprennent au minimum :

- une détection de métal à l'entrée du broyeur avec alarme,
- une mesure de température à l'entrée du broyeur,
- une détection d'étincelles à la sortie du broyeur
- une mesure d'intensité sur le moteur du broyeur avec alarme en cas d'arrêt de rotation du broyeur,
- une mesure de température dans le cyclofiltre F804 qui déclenche des alarmes alertant les opérateurs,
- un système d'extinction par coup de poing commandable de la salle de conduite,
- une détection de poussières avec un seuil d'alarme sur le cyclofiltre,
- un niveau haut et un niveau bas dans le cyclofiltre.

En cas de déclenchement de ces sécurités, à l'exception de la détection de métal et du niveau bas du F804, le broyeur, le ventilateur C801, et le cyclofiltre sont stoppés automatiquement.

V.6.5.2.3 - Mise à la terre et prévention du risque d'étincelles d'origine électrostatique

Sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles toutes les parties métalliques ou conductrices (canalisations, manches), les armatures de béton armé, toutes les parties métalliques ou conductrices des masses métalliques. Les matériels utilisés sont antistatiques.

Par ailleurs, ces mises à la terre restent opérationnelles dans les conditions de fonctionnement normal de l'installation. Pour s'en assurer, l'exploitant procède à des inspections périodiques de ces mises à la terre.

Les manches du cyclofiltre sont certifiées antistatiques. Leur système de montage doit permettre la mise à la terre efficace du panier support.

La prise de terre des masses est réalisée par une boucle à fond de fouille ou par toute disposition équivalente. La mise à la terre des équipements doit être effectuée par des personnes compétentes avec du matériel normalisé et conformément aux normes en vigueur.

Les interconnexions sont maintenues en bon état et vérifiées périodiquement.

La valeur des résistances de terre est périodiquement mesurée et doit être conforme aux normes en vigueur.

La vitesse de transfert pneumatique entre le broyeur et le cyclofiltre doit être de l'ordre de 20 m/s. En cas d'absence de dispositif empêchant de dépasser cette vitesse, des mesures régulières sont réalisées à cet effet.

V.6.5.2.4 - Prévention des accumulations de poussières et de rejets de poussières à l'atmosphère

Les mesures sont prises pour éviter toute accumulation dans l'unité de broyage et les locaux annexes, de poussières, de manière à prévenir tout danger d'incendie et d'explosion. En conséquence, il est procédé, aussi fréquemment qu'il est nécessaire, à l'enlèvement des poussières qui se seront accumulées sur le sol, les parois, les chemins de câbles, les gaines, les canalisations, les appareils et les équipements.

La fréquence des nettoyages est fixée sous la responsabilité de l'exploitant et est précisée dans les consignes organisationnelles.

Les manches filtrantes font l'objet d'un décolmatage automatique aussi fréquent que nécessaire.

La concentration des rejets en poussières du cyclofiltre F 804 et du dépoussiéreur F 805 est conforme à l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

V.6.5.2.5 - Procédures particulières de maintenance et de test

L'exploitant met en place des procédures de maintenance, préventive et de surveillance des divers matériels.

La maintenance des vannes ventex doit faire l'objet de procédures. Elle doit être effectuée par du personnel agréé par le constructeur s'il s'agit de maintenance après explosion.

Les préconisations de montage des vannes ventex sont définies par le fournisseur dans un manuel.

Les médias filtrants doivent être changés régulièrement.

Des procédures de maintenance visant à un remontage correct des équipements de l'installation de broyage sont mises en place, en prenant en compte notamment :

- le respect du nombre de boulons d'origine sur les brides,
- le serrage correct des boulons,
- la qualité adéquate des joints.

Une procédure de prévention du gel dans les tuyauteries est mise en place, durant les périodes adéquates.

Une consigne doit définir la conduite à tenir en cas d'indisponibilité de l'eau incendie.

V.6.6 - Unité de fabrication du Wingstay 29

Les prescriptions du présent chapitre sont relatives à la fabrication du Wingstay 29 mise en place dans l'atelier des antioxydants, utilisant les principaux équipements suivants :

- 1 réacteur (R 1601),
- 1 unité de filtration (M101),
- 1 boucle de régulation de la température,
- des postes de pesés,
- 1 bac de stockage de diphénylamine muni de 2 niveaux avec asservissement pour éviter le suremplissage, d'un inertage à l'azote et d'un agitateur,
- 1 bac de stockage de produit fini muni de 2 niveaux, d'un inertage à l'azote et d'un agitateur,
- 1 poste de déchargement camion,
- 1 bac de recueil des distillats dans l'unité,
- 1 bac de recueil des distillats à l'extérieur de l'unité.

V.6.6.1 - Mesures de prévention ou de protection

Les lignes utilisées sont dédiées à la fabrication du Wingstay 29 et du 7785.

La ligne de diphénylamine (produit toxique) est protégée des chocs d'engins de circulation.

A minima les sécurités suivantes, reportées sur le système de supervision, sont en place :

- seuils haut de température de l'huile servant de fluide caloporteur provoquant l'arrêt du chargement de styrène
- seuils haut de pression du réacteur provoquant l'arrêt du chargement de diphénylamine et styrène
- l'arrêt automatique du chargement si débitmètre en défaut
- seuils hauts de temps de passage pour les matières premières en vrac provoquant l'arrêt des chargements
- le défaut ou l'arrêt de l'agitation provoquant l'arrêt des chargements.

La pompe de chargement du stockage de diphénylamine est asservie au niveau du bac lors du dépotage.

Le réacteur R1601 est équipé :

- d'un manomètre manuel avec report des informations sur le système de contrôle de la sécurité
- d'alarme de pression haute et très haute avec report sur le système de conduite,
- d'un système de soupapes afin de se prémunir d'un éclatement pneumatique.

V.6.7 - BF3 et le local de dépotage

Il comprend un poste d'utilisation de BF3 confiné, et sa tour d'abattage à l'eau.

V.6.7.1 - Sphères de BF3

V.6.7.1.1 - Conception

La sphère présente une épaisseur suffisante, pour se prémunir d'un percement, qui ne doit pas être inférieure à 32 mm.

La sphère et particulièrement son robinet présentent des garanties de solidité les plus élevées possible et leur conception respecte les meilleures technologies disponibles.

La sphère et le capot de sécurité sont éprouvés pour le transport TMD.

Le joint de fermeture du robinet de la sphère présente un débit en cas de fuite aussi petit que possible.

V.6.7.1.2 - Stockages

Le nombre de sphères pleines présentes simultanément sur le site, y compris celle en cours de déchargement, n'excède jamais 3, quelles que soient les conditions d'exploitation prévisibles de l'usine.

Elles sont entreposées dans un lieu les mettant à l'abri de collisions par un engin mobile et permettant ainsi de supprimer le risque de perte de confinement des sphères.

Les précautions à prendre lors de la manutention et le stockage des sphères de BF3 sont formalisées à l'intention des opérateurs.

V.6.7.1.3 - Vanne de sphère

La sphère de BF3 est isolable automatiquement par une vanne à fermeture instantanée située au droit de la sphère.

Cette vanne est à sécurité positive en position fermée par manque d'utilité de commande, commandable automatiquement à distance. Sa position (ouverte ou fermée) sera connue localement (manomètre), dans un endroit situé à l'extérieur du semi-confinement, et protégé des fuites de BF3.

En outre, le système informatique verrouille l'ouverture de la vanne en dehors des séquences où cela est normalement prévu.

V.6.7.1.4 - Changement de sphère

Les opérateurs ont à leur disposition les instructions de travail pour le changement de sphère.

Le changement de sphère est effectué sous la surveillance constante du personnel qui se tient à proximité immédiate des vannes actionnant le rideau d'eau ou d'arrêt d'urgence du poste de BF3.

V.6.7.2 - Le local de semi-confinement du BF3

V.6.7.2.1 - Limitation quantité de BF3

La quantité de BF3 stockée dans une sphère sur son poste de déchargement est au maximum de 420 kilogrammes.

V.6.7.2.2 - Local de semi-confinement de la sphère de BF3 en utilisation

La sphère de BF3 en cours de dépotage est située dans un local confiné abritant également le détendeur, les tuyauteries de transvasement, et permettant de collecter vers une tour d'abattage à l'eau tout dégagement accidentel de gaz toxique.

Le local de confinement doit :

- être une protection passive et favoriser l'alarme de détection de gaz BF3,
- être accessible en toute sécurité,
- protéger les installations contre les agressions externes,
- être protégé contre les agressions, et en particulier la circulation des véhicules,
- résister au feu,
- ne pas être agresseur vis-à-vis des installations, y compris dans les conditions météorologiques extrêmes (neige, vent, etc),
- être assaini en permanence en légère dépression,
- résister à la dépression de la ventilation, y compris ses huisseries,
- résister à la corrosion en cas de fuite, y compris ses huisseries,
- avoir ses portes maintenues fermées en dehors des manutentions et travaux : hormis dans les situations accidentelles, l'ouverture des portes du local doit se faire selon une consigne apposée sur porte.

Les systèmes de contrôle et de mise en sécurité des installations liées au BF3 sont reportés au poste opérateur Wingstay, ainsi que dans le local principal DCS.

Les alarmes liées à la sécurité du poste de BF3 doivent être signalées de façon visuelle et spécifique dans l'atelier Wingstay.

V.6.7.2.3 - Ventilation

La ventilation du confinement BF3 est permanente.

Le contrôle marche-arrêt de la ventilation doit être connu de façon sûre au poste opérateur Wingstay.

V.6.7.2.4 - Travaux

En cas de travaux ou de maintenance dans le local de BF3, l'autorisation de travail précise la nécessité de consigner la vanne de sphère.

Cette consignation consiste obligatoirement en l'enlèvement du flexible d'air de la vanne de sphère et la mise de l'écrou de verrouillage.

V.6.7.3 - Protection contre les surpressions

La partie isolable de la tuyauterie BF₃ est protégée contre la surpression, par une soupape dont l'échappement est relié à la tour d'abattage.

Une mesure de pression en ligne en aval du détendeur permet de détecter les surpressions. L'ouverture de la vanne de sphère est automatiquement interdite lorsque la mesure de pression à ce capteur est supérieure au seuil prédéterminé par l'exploitant.

V.6.7.4 - Dispositifs de prévention des fuites de BF3

Une détection de BF3, située dans le local de confinement, est asservie à la fermeture de vanne de la sphère. (Ce capteur est judicieusement disposé de manière à détecter efficacement une fuite dans le local de confinement)

Durant les périodes de chargement de BF3, le chargement est interrompu automatiquement dès lors que le poids transféré vers l'unité (indicateur de poids chargé) a atteint 12 kg. Le franchissement du seuil haut de débit (1 kg/s) sur le circuit de BF3 entraîne la mise en sécurité des installations. La tour d'abattage des gaz est mise en route.

En dehors des périodes de chargement de BF3, un capteur de poids de la sphère asservi à la fermeture de vanne de sphère dès qu'il détecte une disparition de poids supérieure à 2 kg, et déclenche la tour comme s'il y avait une fuite.

L'exploitant met en place différents asservissements sur le capteur de vide (ou de pression) situé sur la ligne de BF3 reliant la sphère aux équipements utilisateurs, afin d'obtenir les sécurités suivantes :

- avant changement de sphère : autorisation par le système de procéder à la déconnexion de la sphère si la mesure de vide est satisfaisante sur toute la ligne,
- avant chaque chargement de BF3 : autorisation par le système d'ouvrir la vanne de sphère, après ouverture des vannes sur D 101 et des vannes basse et haute pression sur la ligne de chargement, si la mesure de vide est satisfaisante sur toute la ligne,
- après chaque chargement de BF3 : vérification que la vanne de sphère est bien refermée, avant la fermeture de la vanne haute pression sur la ligne.

V.6.7.5 - La tour d'abattage des gaz

La capacité d'assainissement est suffisante pour absorber les vapeurs issues de l'accident de référence (rejet de 12 kg de BF3 en 13,3 secondes) jusqu'à l'assainissement complet du bâtiment de confinement.

Les conduites d'aspiration des gaz sont inspectées et maintenues parfaitement étanches, en particulier à l'extérieur du confinement.

Le rejet gazeux après abattage s'effectue en tête de tour.

L'ensemble de lavage est installé sur une dalle collectrice et le caniveau est relié à la fosse

d'homogénéisation.

Tous les rejets liquides sont collectés et traités dans la station de l'usine.

L'alimentation en eau de la tour d'abattage est équipée d'une mesure de débit.

La perte de charge de l'installation de lavage au débit maximal de ventilation est contrôlée régulièrement, et maintenue compatible avec les situations accidentelles les plus défavorables (vérification du débit du ventilateur, vérification des débits d'arrivée d'eau, inspection visuelle de la tour, et toute inspection supplémentaire que l'exploitant jugera utile d'effectuer).

L'installation de lavage est commandable depuis le poste opérateur où son régime de fonctionnement est connu de façon sûre, et depuis l'extérieur du bâtiment de confinement en toute sécurité.

La tour d'abattage est automatiquement mise en route à pleine capacité d'abattage dans les situations dangereuses ou potentiellement dangereuses, et au moins :

- lors de chaque chargement de BF3,
- sur commande locale, dont une à l'extérieur du bâtiment de confinement,
- depuis le poste opérateur,
- sur déclenchement des capteurs ou des seuils visés au paragraphe V.6.7.4 détectant des situations dangereuses.

V.6.7.6 - Système de mise en sécurité de l'installation BF3

V.6.7.6.1 - Mise en sécurité

La mise en sécurité du poste de BF3 consiste au minimum en la fermeture automatique du robinet de sphère et le déclenchement de la tour d'abattage et du rideau d'eau.

Des coups de poings d'arrêt d'urgence ou des commandes locales (boutons quart de tour) permettant la mise en sécurité du poste de BF3 sont judicieusement disposés dans l'installation, et à l'extérieur du bâtiment de confinement, de manière à pouvoir être actionnés en toutes circonstances. Ils sont clairement signalés. Ils sont à sécurité positive, en particulier sur manque d'énergie de commande.

V.6.7.6.2 - Mise en sécurité automatique

La mise en sécurité des installations est obligatoirement entraînée en cas de l'une au moins des situations suivantes :

- déclenchement des capteurs ou des seuils définis aux articles V.6.7.4,
- la défaillance (panne) des équipements IPS, (due à un dysfonctionnement de l'équipement, à un manque d'utilités, ...),
- le déclenchement des coups de poings ou commandes locales d'arrêt d'urgence.

V.6.7.6.3 - Remise en service des installations après déclenchement de la mise en sécurité

En cas de mise en sécurité, une procédure explicite les vérifications à effectuer avant de procéder de manière volontaire à l'arrêt de l'arrosage du rideau d'eau et de la tour d'abattage, ainsi qu'à la réouverture de la vanne de sphère, et à la remise en service de l'unité Wingstay.

V.6.7.7 - Maintenance du matériel

La maintenance du détendeur est assurée régulièrement afin de prévenir toute fuite par corrosion.

Les lignes de transfert de BF3 font l'objet d'examens périodiques afin de s'assurer de leur bon état.

V.6.8 - Wingstay T

La ligne d'alimentation en isobutylène du réacteur D102 est en inox et non munie de pompe.

V.7- Unité Finition

Cette unité permet la transformation des latex en poudre de caoutchouc ou en résines sous forme de granulés et assure leur conditionnement.

V.7.1 - Généralités

Les zones à risque d'incendie du bâtiment sont protégées par un réseau de type sprinkler. Le report d'alarme s'effectue au poste de garde et dans l'atelier finition de manière sonore et visuelle.

Les équipements présentant des risques d'explosion de poussières sont dotés de dispositifs de protection contre les surpressions (événements de décharge, surpresseurs chimiques d'explosion, etc.). Ces dispositifs sont calculés conformément aux normes en vigueur et être disposés de telle sorte que leur déclenchement ne puisse être une source de danger pour le personnel de l'atelier et ne puisse propager un incendie aux installations voisines ou initier une explosion secondaire à l'extérieur de l'équipement.

Les équipements suivants sont notamment équipés de tels dispositifs : Les filtres de dépoussiérage, le mélangeur secondaire LODIGE, la trémie de chargement du stéarate de calcium dans le LODIGE (MF1), le filtre TK 5205 en amont de l'ensacheuse de la ligne caoutchouc etc.).

Les installations sont aménagées et équipées de manière à éviter la propagation d'une explosion accidentelle ou d'un incendie sur les équipements voisins.

Les filtres à manches font l'objet de vérifications périodiques et sont nettoyés régulièrement (plusieurs fois par an).

Un contrôle des vibrations est mené périodiquement sur les équipements vibrants.

Des poteaux incendie et des extincteurs appropriés sont répartis dans l'unité.

V.7.2 - Mise à la terre et prévention du risque d'étincelles d'origine électrostatique

Toutes les parties métalliques ou conductrices (canalisations, parties métalliques des équipements etc.) sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles. Les matériels utilisés sont antistatiques.

En particulier, les manches des cyclofiltres sont certifiées antistatiques dans le cas où les caractéristiques des produits traités l'exigent. Leur système de montage doit permettre la mise à la terre efficace du panier support. La valeur des résistances de terre est périodiquement mesurée et doit être conforme aux normes en vigueur.

Les interconnexions et mises à la terre sont maintenues en bon état et vérifiées périodiquement (au minimum tous les trois mois).

V.7.3 - Stockages de latex (BLEND TANK)

Le transfert automatisé du LATEX dans les stockages s'effectue, après contrôle des paramètres permettant de s'assurer du bon dégazage. Le contrôle des paramètres définis sous la responsabilité de l'exploitant comprend notamment une mesure de la tension de vapeur du produit.

Des sécurités spécifiques empêchent le transfert en cas de dégazage insuffisant.

Le stockage est protégé par un réseau sprinkler. Le report d'alarme s'effectue au poste de garde et dans l'atelier finition de manière sonore et visuelle.

V.7.4 - Stockages de coagulants

Les cuves de stockages de coagulants (sulfate d'aluminium et sulfate de magnésium) sont éloignées des matières inflammables ou combustibles afin d'éviter toute montée en température susceptible d'entraîner la formation de gaz toxiques en cas d'incendie.

V.7.5 - Règles spécifiques

V.7.5.1 - Finition CAOUTCHOUC:

Un nettoyage de l'installation de lit fluidisé est systématique à la fin de chaque campagne de production (environ tous les 5 jours) pour éviter que des matières combustibles stagnent à tout niveau. Un réseau

sprinkler y est positionné au niveau des zones à risque d'incendie de l'installation avec déclenchement automatique à 141°C au niveau du tapis et des cheminées et à 182° C au niveau des départs des ventilateurs.

Toutes dispositions sont prises pour éviter une surcharge de la chaîne de broyage.

Des sécurités basées sur l'intensité électrique du moteur d'entraînement des installations de broyage et sur la température (seuil haut à 120°C) arrêtent automatiquement la chaîne de broyage en sécurité. Un seuil de sécurité de vitesse basse sur l'entrée d'air dans les broyeurs entraîne également l'arrêt automatique de la chaîne de broyage.

Des mesures vibratoires périodiques sont effectuées sur les broyeurs.

Le mélangeur final (LODIGE) est nettoyé à chaque changement de produit. Il doit faire l'objet de contrôles périodiques de façon à éviter toute défaillance mécanique susceptible de produire des étincelles. Un suivi de son bon fonctionnement en marche normale est assuré en salle de contrôle (intensité moteur par exemple).

Un contrôle de la température permet de déceler un bouchon d'alimentation dans la tour de désorption.

Il permet dans ce cas, d'assurer automatiquement l'arrêt du chauffage dans un premier temps puis l'arrêt de l'alimentation, de la vibration et de la ventilation. Une alarme avertit l'opérateur en salle de supervision.

V.7.5.2 - Finition résines

Le sécheur résines est équipé

- d'un système anti-feu muni de rampes vapeur,
- des sondes de température de sécurité qui asservissent l'arrêt et donnent l'alarme pour que les opérateurs déclenchent le système anti-feu au franchissement dès 180°C.

Un nettoyage annuel complet de l'installation de sécheur résines est effectué.

Une inspection du tamiseur a lieu à chaque changement de produit.

Le stockage tampon en amont de l'ensacheuse de produit fini (TK 38) est protégé contre une explosion interne, sauf si l'exploitant peut garantir l'absence d'atmosphère explosible dans ce dernier, dans toutes les phases de son exploitation.

Le stockage tampon (TK 38) est protégé par le réseau sprinkler. »

V.8- Zone des utilités hors ammoniac

L'exploitation des bacs TK109 et TK51 de fuel lourd est arrêté et les cuves de stockage sont désaffectées. Toute réaffectation à des produits dangereux fait l'objet d'une demande conformément à l'article R.512-33 du code de l'environnement.

V.8.1 - Chaudières B1 et B101

Les chaudières fonctionnent en mode autocontrôle sous réserve de respecter toutes les normes et les bonnes pratiques y afférent.

L'exploitant formalise le mode de fonctionnement, les responsabilités des opérateurs et les contrôles et entretiens périodiques à effectuer.

A minima, chaque jour est effectué un contrôle visuel :

- de l'état des chaudières,
- du niveau d'eau.

La pression et la température dans chaque chaudière sont régulées.

Après chaque travail sur les chaudières et les lignes d'alimentation en gaz, leur démarrage est autorisé sous réserve du succès des tests d'étanchéité qui sont consignés.

L'alimentation électrique de la chaufferie se coupe automatiquement et, indépendamment des autres utilités, en cas de détection de fuite de gaz dans le local de la chaufferie.

L'exploitant prend toutes les mesures de sécurité qu'il juge adéquates sur les installations et, a minima, il met en place :

1. au niveau des chaudières :

- une détection de flamme,
- un démarrage rendu impossible en cas d'absence de préventilation de la chambre de combustion afin d'éviter la formation d'ATEX.

2. au niveau de la ligne de COV :

- chaque bride est surmontée d'une tresse reliant les 2 parties de la canalisation afin d'éviter les accumulations de charges et l'inflammation de COV ;
- l'épaisseur de ligne est au moins de 4 mm pour résister à un impact de la foudre comme cause directe de perte de confinement ;
- elle est en acier inoxydable ou tout matériau équivalent,
- 2 vannes de sectionnement manuelles au départ du bac D 40 et 2 vannes de sectionnement automatiques redondantes à l'arrivée à la chaufferie en sus d'une vanne manuelle ;

3. au niveau de la canalisation de gaz naturel :

- 2 vannes de sectionnement automatiques et redondantes à l'extérieur de la chaufferie en sus de vannes manuelles ;
- une protection physique contre le choc par un camion sur sa partie aérienne ;
- l'épaisseur de la ligne est au moins de 6 mm.

Les vannes de sectionnement automatique se ferment soit sur détection de gaz (gaz naturel ou butadiène) à l'intérieur de la chaufferie permettant ainsi d'arrêter l'alimentation des chaudières, soit sur chute de pression dans les 2 lignes.

En cas de perte d'air comprimé, les vannes de sectionnement automatiques sur les lignes de gaz naturel et de COV se ferment.

La bonne fermeture et réponse des vannes automatiques ainsi que la détection de flamme de chaque chaudière sont testées au moins 1 fois par an. Ces tests sont consignés.

V.8.2 - Légionellose

L'exploitation des tours de refroidissement se fera dans le respect des dispositions de prévention de la légionellose fixées par les arrêtés ministériels du 13 décembre 2004 modifiés relatifs aux installations de refroidissement par dispersion d'eau refroidie dans un flux d'air soumises à autorisation et à déclaration.

Les tours et les circuits de refroidissements sont arrêtés tous les 12 mois pour vidange et nettoyage prévus par les arrêtés ministériels précités.

V.8.3 - Stockage d'acide sulfurique

Le site dispose d'un seul bac à pression atmosphérique d'une capacité maximale de 11 000 litres. Le sol de la rétention du bac est étanche à l'acide sulfurique.

Les réservoirs de stockage reposent soit sur un massif, soit sur une charpente. On peut accéder facilement autour des bacs pour déceler les suintements, fissures, corrosions éventuelles des parois latérales.

Les matériaux utilisés pour la construction des réservoirs de stockage et des canalisations de transport et d'alimentation du réservoir sont conçus pour résister efficacement aux corrosions consécutives à l'action des agents atmosphériques, à l'action chimique du liquide emmagasiné.

Le niveau du bac est retransmis en salle de contrôle.

Des inspections périodiques extérieures des parois des réservoirs sont effectuées, au moins une fois par an.

Si ces examens révèlent un suintement, une fissuration ou une corrosion d'aspect anormal, l'exploitant procède à la vidange complète du réservoir, après avoir pris les précautions nécessaires, afin d'en déceler les causes et y remédier.

De même l'exploitant vérifie le bon état des charpentes métalliques supportant les réservoirs et s'assure qu'aucune corrosion grave provenant de fuites du liquide stocké ne s'est produite.

Les dates de vérifications effectuées et leurs résultats seront consignés dans un registre spécial.

Des rondes périodiques permettent de s'assurer du bon état du stockage, et d'intervenir dans des délais raisonnables, en cas d'apparition de fuites accidentelles.

Le dépotage d'acide se fait en présence d'un opérateur interne. Avant dépotage, la disponibilité de la citerne à remplir est vérifiée.

Les événements d'évacuation d'air au moment du remplissage des réservoirs, ou d'entrée d'air au moment de la vidange sont correctement dimensionnés pour éviter les surpressions ou dépressions anormales à l'intérieur.

L'évent des bacs de stockage est pourvu d'un dessiccateur avec indicateur de saturation. Par consigne, l'exploitant assure une vérification périodique de cet indicateur afin de permettre son remplacement lorsque cela est nécessaire.

Les bacs d'acide sulfurique sont mis à la terre.

La nature du contenu des réservoirs est clairement signalée par un panneau, ainsi que l'interdiction d'y projeter de l'eau sans précaution sur l'acide sulfurique concentré.

Les lampes électriques sont protégées par une double enveloppe étanche. L'appareillage électrique est de type étanche. L'installation électrique doit être résistante aux vapeurs corrosives.

Une réserve de vêtements de protection (chaussures spéciales, tabliers, gants, lunettes, masques, etc) est prévue à proximité du réservoir pour que le personnel puisse intervenir rapidement en cas d'accident de manutention.

Le personnel est initié et entraîné au maniement et au port de ce matériel de protection ; des consignes réglant l'intervention des équipes de secours sont affichées à proximité du dépôt.

V.8.4 - Mise en sécurité des utilités

En cas de déclenchement du POI, sur décision du directeur des secours, les équipements suivants sont arrêtés et mis en sécurité :

- compresseurs d'air du réseau instrument à 7,5 bars par action sur l'arrêt d'urgence,
- chaudières B1 et B101,
- circuit de réfrigération du cooling tower par action sur l'arrêt d'urgence,
- compresseur d'air respirable C5003,
- compresseur d'air C5007,
- adoucisseurs d'eau.

V.9- Emploi de l'ammoniac

V.9.1 - Description des installations

Les installations comprennent principalement :

- 1 bouteille accumulatrice contenant au maximum 4000 litres d'ammoniac (D55) en période de fonctionnement des installations de refroidissement et 8000 litres pendant l'arrêt des installations,
- 1 bac séparateur de 1000 litres (D54),
- 2 tuyauteries de 2 pouces d'amenée de l'ammoniac liquide jusqu'aux réacteurs situés dans le bâtiment polymérisation,
- des serpentins à l'intérieur des réacteurs de polymérisation en émulsion, et du séparateur D54,
- des ballons de tête sur les lignes d'amenée liquide et de retour gaz d'ammoniac pour les réacteurs de polymérisation en émulsion,
- une tuyauterie de 8 pouces de retour d'ammoniac gazeux depuis les réacteurs,

- 7 compresseurs (quatre à piston et trois à vis),
- 4 échangeurs condenseurs,
- 1 échangeur désaérateur (M63),
- 2 échangeurs évaporatifs.

L'ensemble des récipients et échangeurs est contenu dans un bâtiment de semi-confinement, à l'exception des compresseurs qui sont situés dans le bâtiment « Utilités », et les échangeurs évaporatifs, qui se trouvent à l'extérieur.

L'exploitation des tuyauteries d'amenée et retour de l'ammoniac entre le bac TK 126 A d'eau glycolée situé dans le parc de liquides inflammables et l'installation de réfrigération est arrêtée fin 2011 et les tuyauteries sont démantelées fin 2012.

V.9.2 - Aménagement et exploitation des installations

V.9.2.1 - Dispositions générales

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour limiter les risques de pollutions accidentelles de l'air, des eaux ou des sols.

Les installations utilisent les meilleures techniques disponibles à un coût économiquement acceptable visant notamment à réduire au maximum les quantités d'ammoniac utilisées.

Les matériaux utilisés sont adaptés aux produits mis en œuvre de manière notamment à éviter toute réaction parasite dangereuse. La conception, la réalisation et l'entretien des installations prennent en compte les risques de corrosion due aux phénomènes de condensation de l'humidité de l'air.

Le réseau ammoniac dispose d'alarmes judicieusement choisies qui déclenchent une information du personnel et de la salle de contrôle. Elles concernent a minima :

- Pression haute aspiration gaz,
- Pression gaz au refoulement,
- Niveaux haut et très haut du séparateur D54,
- Niveau bas d'eau des fosses de la tour de refroidissement
- Température haute de l'eau de la tour de refroidissement,
- Pression basse des condenseurs.

V.9.2.2 - Salle de commande des installations

La salle de commande est pressurisée de telle manière qu'une fuite d'ammoniac dans le bâtiment des utilités ne se propage pas dans la salle.

Des EPI y sont disponibles en nombre suffisant pour l'ensemble du personnel pouvant être présents.

Un synoptique permet de commander l'ouverture ou la fermeture de l'ensemble des vannes stratégiques du réseau ammoniac.

Une commande à distance de l'ensemble des vannes du réseau d'ammoniac est reportée dans un autre endroit du site permettant une intervention en cas d'impossibilité d'accès à la « salle de commande utilités »

V.9.2.3 - Registre de consommation d'ammoniac

L'exploitant tient à jour un état indiquant la quantité d'ammoniac présente dans son installation, le cas échéant stockée en réserve, ainsi que les compléments de charge effectués. Cet état est tenu à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

V.9.2.4 - Visite et contrôle des installations

A la suite d'un arrêt prolongé du système de réfrigération ou après des travaux de maintenance ayant nécessité un arrêt, l'installation complète est vérifiée par l'exploitant, suivant des procédures internes formalisées. Cette vérification fait l'objet d'un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

Les contrôles et la maintenance des équipements font l'objet de procédures. Toute opération de contrôle ou de maintenance réalisée sur les installations contenant de l'ammoniac et les dispositions de protection ou de prévention sont reportées dans un registre tenu à jour par l'exploitant.

L'exploitant met en place une surveillance annuelle par contrôle non destructif (ultrasons, radiographie, ...), des piquages quatre pouces de la bouteille accumulatrice, et notamment sur les cinquante premiers centimètres de ces piquages et sur les tuyauteries qui lui sont raccordées (notamment toute la longueur des tuyauteries entre la bouteille accumulatrice et les condenseurs évaporatifs).

Un contrôle visuel tous les deux ans doit être fait sur le rack de transfert vers la polymérisation.

La surveillance des tuyauteries d'ammoniac respecte la réglementation des équipements sous pression en vigueur.

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent arrêté dans le but de vérifier le respect des prescriptions d'un texte réglementaire, pris au titre de la législation des Installations Classées, l'Inspecteur des Installations Classées peut demander en cas de besoin, que des contrôles spécifiques, des prélèvements et des analyses soient effectués par un organisme agréé par l'Administration. Dans le cas où cet organisme ne serait pas agréé à cet effet, le choix est soumis à l'approbation de l'Inspecteur des Installations Classées. Les frais occasionnés par ces études sont supportés par l'exploitant.

V.9.2.5 - Systèmes de détection

Les installations susceptibles de présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes sont munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel de tout incident. L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable. 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.

Des détecteurs d'ammoniac sont mis en place dans les zones présentant les plus grands risques en cas de dégagement ou d'accumulation importante de gaz ou de vapeurs toxiques (salle des utilités, bâtiment de semi-confinement, unité réacteur, condenseurs évaporatifs).

Les détecteurs de d'ammoniac et leur système de transmission et de traitement de l'information sont des mesures de maîtrise des risques.

Le niveau de confiance de ces mesures de maîtrise des risques est au minimum de NC:2 pour ce qui concerne le bâtiment "utilité" (semi-confinement et salle des utilités) d'une part et le système de détection situé à l'extérieur à proximité des condenseurs évaporatifs d'autre part. La mise en conformité est réalisée avant le 30 décembre 2012.

A l'intérieur des bâtiments, l'exploitant fixe au minimum les deux seuils de sécurité suivants : 250 ppm et 500 ppm. Des seuils plus bas sont fixés pour les détecteurs situés à l'extérieur pour répondre aux objectifs fixés au paragraphe V.9.2.11 (au maximum 25 ppm et 50 ppm).

- le franchissement du premier seuil entraîne une alarme sonore et lumineuse,
- le franchissement du second seuil entraîne, en plus des dispositions précédentes, la mise à l'arrêt en sécurité des installations sur demande du Directeur des secours.

L'arrêt automatique des installations doit être obtenu en cas de fuite dans le semi-confinement et la salle des utilités.

une alarme audible en tout point de l'établissement, et par consigne, la fermeture en cas de besoin par commande à distance, des vannes motorisées situées sur la partie du circuit incriminée,

- le franchissement du deuxième seuil sur un détecteur du bâtiment de semi-confinement entraîne, en plus des dispositions précédentes, la mise en marche automatique du rideau d'eau externe du bâtiment de semi-confinement
- le franchissement du second seuil des détecteurs situés à l'extérieur des bâtiments et à proximité des condenseurs évaporatifs entraîne les actions automatiques prévues au paragraphe V.9.2.11.

Les détecteurs fixes déclenchent une alarme sonore ou visuelle retransmise :

- aux consoles du système de suivi automatisé (aux postes Réacteur et Wingstay),
- au poste des utilités,
- au poste de centralisation des alarmes du local de gardiennage,

- sur moyens de communication portatifs internes des superviseurs usine. Des dispositifs complémentaires, visibles de jour comme de nuit, indiquent la direction du vent.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite d'une alarme ne peut être décidée que par l'opérateur « utilités », après examen détaillé des installations et analyse de la défaillance ayant provoqué cette alarme.

Le bon fonctionnement des alarmes sonores ou visuelles associées est testé tous les mois.

Les détecteurs d'ammoniac sont étalonnés et testés aussi souvent que nécessaire et au moins semestriellement.

Toutes les vannes de sectionnement et d'isolement du réseau d'ammoniac ainsi que l'ensemble de la chaîne de sécurité sont testés aussi souvent que nécessaire, au moins annuellement, pour s'assurer de leur bon fonctionnement et de leur étanchéité.

Une étude est remise à l'inspection des installations classées, **dans un délai de trois mois** à compter de la notification du présent arrêté préfectoral, pour confirmer la pertinence de l'implantation et des seuils de détection des détecteurs d'ammoniac à proximité des condenseurs évaporatifs vis à vis de l'objectif de détection d'une fuite et d'isolement automatique de ces derniers (fermeture des vannes amont et aval sur détection en moins de 20 secondes) ainsi que le niveau de confiance de l'ensemble de la chaîne de sécurité (détection, transmission, traitement, fermeture des vannes) qui est au minimum de NC:2.

V.9.2.6 - Points de purge

Les points de purge (huile, etc) sont de diamètre minimal nécessaire aux besoins d'exploitation.

En aucun cas, ces rejets ne doivent être répandus sur le sol ou dans le milieu naturel. Ils sont munis de deux vannes dont une à contrepoids ou équivalent et disposent d'un point de captage permettant de renvoyer le liquide ou le gaz vers un dispositif de neutralisation.

Ils sont équipés de vannes spéciales à fermeture mécanique automatique dans le bâtiment de semi-confinement et dans l'unité réacteur.

V.9.2.7 - Risques incendie et explosion

L'installation est pourvue en moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques encourus, en nombre suffisant et correctement répartis sur la superficie à protéger. Leur nature et leur implantation sont les suivantes :

- poteaux incendie normalisés de 100 mm (deux poteaux situés à proximité du bâtiment utilités, et trois situés à proximité de canalisations de transport), possédant un débit de 60 m³/h sous une pression de 10 bars.
- deux canons à eau de 70 mm à proximité de la salle des utilités,
- un canon à eau portable à jet variable permettant l'établissement d'un rideau d'eau, ce canon est situé dans un camion d'intervention.
- un système de déversoirs à mousse sur la rétention associée aux récipients d'ammoniac du bâtiment semi-confiné, commandable à distance.

L'arrêt des compresseurs peut être commandé par des dispositifs appropriés judicieusement répartis, dont l'un au moins est placé à l'extérieur de l'atelier de compression.

Les matériaux servant à la fabrication des tuyauteries, vannes et raccords pouvant être soumis à des basses températures doivent avoir une résilience suffisante pour être, en toute circonstance, exempts de fragilité.

Toutes dispositions sont prises pour éviter un retour d'ammoniac liquide en entrée des compresseurs en fonctionnement normal ou dégradé des installations de production de froid.

V.9.2.8 - Bâtiment de semi-confinement des installations d'ammoniac

L'exploitant veille à assurer une parfaite étanchéité au passage des tuyauteries du bâtiment de semi-confinement au bâtiment des utilités.

Un bâtiment de semi-confinement de la bouteille accumulatrice, du séparateur et des quatre condenseurs est construit. Il comporte une ouverture encadrée d'un rideau d'eau asservi à la détection d'ammoniac et déclenchable à distance. Le rideau d'eau se déclenche à partir de 500 ppm

d'ammoniac détectées dans le local. L'ouverture du bâtiment est située sur le côté nord à au moins 5 mètres de hauteur et a une superficie au plus égale à 48 m².

Le bâtiment de semi-confinement comporte des murs coupe-feu une heure (REI 60) et une toiture légère incombustible.

Il est équipé de deux portes au minimum, surmontées par des rideaux d'eau, situées dans deux directions opposées, s'ouvrant sur l'extérieur et munies d'un système antipanique. La fermeture effective des portes en service normal est garantie par un système de détection avec alarme locale en salle de contrôle des utilités et sur moyen interne de communication des superviseurs usines (dispositif à mettre en service **avant le 30 septembre 2012**).

Il est construit un mur d'une hauteur minimale de 2 mètres en partie basse du local sur la façade nord. Ce mur résiste à un jet d'ammoniac froid sous pression provenant d'une rupture accidentelle de piquage de la bouteille.

La rétention du local de semi-confinement est délimitée en plusieurs compartiments sans communication entre eux de manière notamment à limiter l'extension d'une éventuelle nappe d'ammoniac liquide vers des zones où il peut y avoir présence d'eau (sous les condenseurs...). En cas d'épandage dans le confinement la surface libre de la flaque d'ammoniac ne dépasse pas 10 m² afin de limiter l'évaporation.

Un système d'épandage de mousse dans la rétention est commandable de l'extérieur par un opérateur.

Le bâtiment de semi-confinement est contrôlé au moins tous les ans par du personnel qualifié. Les rideaux d'eau et le projecteur de mousse sont contrôlés deux fois par an.

Une procédure d'intervention prenant en compte les différents cas de fuite possibles sur les installations contenant l'ammoniac doit être rédigée par l'exploitant.

V.9.2.9 - Bâtiment des utilités

Le bâtiment des utilités possède des parois et une toiture en matériaux incombustibles, deux portes au minimum, situées dans deux directions opposées, s'ouvrant sur l'extérieur et munies d'un système antipanique.

La ventilation de la salle des utilités est assurée par un dispositif mécanique permanent, calculé selon les normes en vigueur, de façon à éviter à l'intérieur des locaux toute stagnation de poches de gaz (y compris en cas d'incendie). Le débouché à l'atmosphère de la ventilation est placé aussi loin que possible des sources de chaleur de façon à ne pas entraîner de risque pour l'environnement.

V.9.2.10 - Captation des rejets accidentels d'ammoniac

De plus, un dispositif limiteur de pression est placé sur toute enceinte ou portion de canalisation, qui en régime normal peut être isolée par la fermeture d'une ou plusieurs vannes sur la phase liquide.

Les échappements des dispositifs limiteurs de pression (soupapes) sont captés sans possibilité d'obstruction accidentelle et ne sont pas susceptibles de produire d'effets irréversibles ou létaux hors du site en cas d'émission accidentelle.

V.9.2.11- Capacités d'ammoniac, vannes d'isolement des capacités et dispositifs limiteurs de pression

La bouteille accumulatrice D55 et le séparateur D54 possèdent un indicateur de niveau permettant d'en contrôler le contenu.

Plusieurs capacités réunies par des tuyauteries peuvent être isolées les unes des autres au moyen de vannes manuelles facilement accessibles en toutes circonstances, ou par des vannes automatiques pilotées par un ou plusieurs paramètres de l'installation ou actionnées par des « coups de poing » judicieusement placés.

En particulier, la tuyauterie de diamètre huit pouces, d'aspiration du séparateur, et la tuyauterie commune de diamètre six pouces, de refoulement des compresseurs vers les échangeurs, sont munies de vannes motorisées, commandables à distance, dont la fermeture permet en cas de fuite accidentelle, de limiter la quantité d'ammoniac gazeux ou liquide dans la salle des utilités.

Les échangeurs évaporatifs sont chacun munis de vannes de sectionnement motorisées, sur leurs tuyauteries d'entrée et sortie d'ammoniac. Les vannes d'entrée sont situées au plus près des échangeurs et les vannes de sortie sont situées au plus près de la bouteille accumulatrice dans le semi confinement. Elles sont asservies à une détection de fuite d'ammoniac (par détection de chute de pression ou détection d'ammoniac).

La fermeture automatique des vannes de sectionnement et l'arrêt automatique des compresseurs, sont obtenus automatiquement en moins de 20 secondes après apparition d'une fuite, sur déclenchement des détecteurs d'ammoniac situés à l'extérieur des bâtiments ou seuil de pression basse.

Les tuyauteries de liaison entre les condenseurs évaporatifs et la bouteille D55 sont situées à plus de trois mètres du sol jusqu'à leur entrée dans le semi-confinement.

La bouteille accumulatrice D55 dispose de vannes d'isolement commandables à distance sur le retour et le départ d'ammoniac. La bouteille D55 est équipée d'un dispositif antiretour en fond de cuve sur le piquage en phase liquide la reliant aux condenseurs évaporatifs.

Les vannes de sectionnement automatiques permettant d'isoler la bouteille accumulatrice et les échangeurs évaporatifs du reste du réseau d'ammoniac sont à sécurité positive.

La bouteille accumulatrice est dans une cuvette de rétention dont les murets sont plus hauts que les canalisations d'ammoniac avant les vannes de sectionnement automatiques. Des dispositifs empêchent tout choc mécanique sur les canalisations d'ammoniac.

Chaque réservoir est équipé en toutes circonstances, hormis pendant le temps de remplacement immédiat pour entretien, de deux dispositifs limiteurs de pression au moins, montés en parallèle et ayant une pression de levée au plus égale à la pression maximale en service. Si n est le nombre de dispositifs limiteurs de pression, $n-1$ dispositifs limiteurs de pression doivent pouvoir évacuer le gaz de telle sorte que la pression à l'intérieur du réservoir n'excède jamais plus de 10 % de la pression maximale de service.

V.9.2.12 – Tuyauteries d'ammoniac et piquages

Toute portion d'installation contenant de l'ammoniac liquide sous pression susceptible d'entraîner des conséquences notables pour l'environnement doit pouvoir être isolée par une ou des vannes de sectionnement manuelles situées au plus près de la paroi du réservoir et des vannes motorisées, commandables à distance, disposées le long des canalisations, tous les 50 mètres.

Les tuyauteries sont les plus courtes possibles et de diamètres les plus réduits possibles, ceci visant à limiter au maximum les débits d'émission d'ammoniac à l'atmosphère. De plus, elles doivent être efficacement protégées contre les chocs et la corrosion.

En particulier, les piquages quatre pouces de la bouteille accumulatrice sont munis, sur leurs cinquante premiers centimètres, d'un dispositif de protection contre les chocs. La canalisation entre chaque condenseur évaporatif et la bouteille accumulatrice est protégée des chocs (engins de manutention, missile etc.), des surpressions et des autres causes de rupture guillotine et de brèche.

Les sorties de vannes, excepté les vannes de purge, en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (bouchons de fin de ligne, etc).

Les tuyauteries sont maintenues parfaitement étanches. Les matériaux utilisés pour leur réalisation et leur dimensions permettent une bonne conservation de ces ouvrages. Leur bon état de conservation doit pouvoir être contrôlé selon les normes et réglementation en vigueur. Ces contrôles donnent lieu à compte rendu et sont conservés à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

Les tuyauteries et autres installations contenant de l'ammoniac sont conçues ou protégées de manière à résister à un effet thermique ou de surpression en cas d'accident sur une installation environnante sans produire de fuite susceptible de générer des effets létaux ou irréversibles à l'extérieur du site. L'exploitant est en mesure de le justifier.

Les tuyauteries de transfert d'ammoniac entre les bâtiments "utilités" et "polymérisation" sont disposées de manière à éviter tout endommagement par effet domino en cas de fuite sur une tuyauterie voisine de produit corrosif ou inflammable.

Elles sont disposées à une hauteur minimale de 5,5 mètres du sol sur la totalité de leur trajet et protégées par un gabarit résistant au choc, évitant qu'elles soient heurtées ou endommagées par un véhicule ou un engin de levage. Un panneau disposé de manière visible pour un véhicule circulant sur la voie doit indiquer la hauteur maximum de passage.

L'isolement des tuyauteries de transfert d'ammoniac en phase liquide entre le semi confinement et le bâtiment polymérisation, est obtenu automatiquement en cas de choc (événements initiateurs: choc véhicule et effet domino de surpression). Le délai de fermeture des vannes de sectionnement doit permettre de limiter la fuite d'ammoniac à l'encours contenu entre les deux vannes (0,1 m³ au maximum). **Le cahier des charges est présenté à l'inspection des installations classées avant fin juin 2012 et dispositif est mis en place avant fin 2012.**

Les vannes de sectionnement, à sécurité positive, sont disposées à chaque extrémité des tuyauteries, situées respectivement à l'intérieur du semi confinement et du bâtiment polymérisation.

La fermeture automatique des vannes entraîne le déclenchement d'une alarme au poste de conduite utilités et réacteurs ainsi qu'une alarme audible à l'extérieur.

En cas d'utilisation d'un engin de levage prévu dans une zone où une chute de la flèche pourrait atteindre les lignes contenant de l'ammoniac, préalablement à l'installation de l'engin, les lignes sont vidangées si possible ou, à défaut, le transfert est stoppé dans chaque ligne pendant le temps de présence de l'engin qui doit être le plus court possible.

V.9.2.13 - Protections individuelle et collective

En dehors des moyens appropriés de lutte contre l'incendie, l'exploitant doit mettre à la disposition du personnel travaillant dans les installations où circule l'ammoniac :

- des appareils respiratoires isolants en nombre suffisant (deux au bâtiment utilités, quatre au bâtiment réacteur et un au parc de stockage de matières premières) adaptés aux risques présentés par l'ammoniac,
- des gants en nombre suffisant, appropriés au risque et au milieu ambiant,
- des vêtements et masques de survie adaptés aux risques présentés par l'ammoniac (au bâtiment des utilités, au bâtiment réacteur et au parc de matières premières),
- des brancards pour évacuer d'éventuels blessés ou intoxiqués,
- deux scaphandres avec appareil respiratoire autonome dans le camion d'intervention.

L'ensemble de ces équipements de protection est maintenu suffisamment éloigné des réservoirs, accessible en toute circonstance et situé à proximité des postes de travail. Ces matériels doivent être entretenus en bon état, vérifiés périodiquement et rangés à proximité d'un point d'eau et à l'abri d'intempéries.

L'établissement dispose en permanence d'une réserve d'eau et de l'appareillage approprié (douches, douches oculaires, etc), permettant l'arrosage du personnel atteint par des projections d'ammoniac. Ce poste est maintenu en bon état de fonctionnement et régulièrement vérifié.

V.9.2.14 - Transport du conteneur et dépotage de l'ammoniac

La livraison de l'ammoniac s'effectue à partir d'un conteneur homologué pour le transport de matières dangereuses, d'un volume maximum de 930 litres.

La manipulation du conteneur et le dépotage sont effectués selon une procédure écrite. Ils sont réalisés par des personnes qualifiées, formées aux risques présentés et à la conduite à tenir en cas d'accident.

La manipulation du conteneur s'effectue à une hauteur maximum ne permettant pas son endommagement en cas de chute accidentelle. Il doit être solidement arrimé lors de sa manipulation. La zone doit être interdite aux véhicules et clairement balisée jusqu'à la fin de l'opération de manipulation et de dépotage du conteneur.

Sont présentes au moins trois personnes dont un pompier équipé d'une lance incendie qu'il doit pouvoir faire fonctionner en moins de 20 secondes.

Le conteneur est efficacement immobilisé sur un support adapté, avant branchement du tuyau de dépotage, pour éviter tout mouvement intempestif. L'aire de dépotage est disposée à l'abri des chocs de véhicules et clairement délimitée par un marquage spécifique au sol.

L'exploitant dispose des éléments justificatifs attestant que les tuyaux de dépotage ont bien subi, dans le respect des délais, la totalité des visites, contrôles et épreuves requis par la réglementation (vérification sur pièces ou marquage réglementaire). En outre, un contrôle visuel du tuyau et des organes de raccordement est effectué avant dépotage.

L'exploitant s'assure de l'absence de passage dans la zone de cheminement du tuyau durant l'opération de dépotage. La longueur est adaptée de manière à éviter tout arrachement en cas de fausse manœuvre des opérateurs. Les portes du semi-confinement sont fermées durant l'opération de dépotage.

Un contrôle d'étanchéité du flexible et ses raccordements est effectué avant dépotage. Ce contrôle est vérifié par un opérateur qualifié différent de celui chargé de l'opération de dépotage.

Un contrôle d'étanchéité est également effectué à l'issue de chaque intervention affectant le circuit emprunté par l'ammoniac.

Le remplissage s'effectue en fond du séparateur D54 par différence de pression entre ce dernier et le conteneur d'alimentation.

Le tuyau de transvasement :

- est protégé à chacune de ses extrémités par des dispositifs de sécurité automatiques arrêtant totalement le débit en cas de rupture.
- est équipé d'un dispositif arrachement avec rupture préférentielle au droit du conteneur. Les vannes de sectionnement sont également commandables à distance.

Pour réduire les effets d'une rupture du tuyau au cours du dépotage d'un conteneur, un clapet anti-retour est situé au pied du séparateur D54 afin de doubler par une action mécanique l'action manuelle de la vanne de fond du séparateur D54.

Le remplissage est automatiquement arrêté en cas de déclenchement du niveau haut ou très haut du séparateur D54.

V.10- Magasins

V.10.1 - Description des installations

Le magasin de produits finis stocke principalement :

- du latex (quantité nominale 520 tonnes)
- du caoutchouc sous forme de poudre (quantité nominale 140 tonnes)
- des résines pulvérulentes (quantité nominale 122 tonnes)
- des antioxydants liquides conditionnés (quantité nominale 20 tonnes)
- des antioxydants poudre conditionnés (quantité nominale 50 tonnes)

Les produits sont conditionnés et stockés en masse sur des palettes déposées en îlots distincts.

Le magasin des matières premières en petit conditionnement stocke principalement :

- *des produits divers conditionnés en fûts de 25 à 200 litres ou sacs papiers et plastiques disposés sur des palettes, stockés sur des Racks de deux à quatre étages.*

Sont également exploités dans le bâtiment :

- un atelier de charge de batteries d'une capacité de 60 kw
- la ligne de conditionnement de la ligne « caoutchouc » de l'unité FINITION
- une filmeuse et une unité de dessachage automatique

Aucun liquide inflammable, aucune substance ou préparation toxique, n'est stocké dans le bâtiment des magasins. Le stockage de produits explosifs est interdit.

V.10.2 - Aménagement et exploitation

Outre les prescriptions issues des arrêtés types correspondant aux installations classées, les règles suivantes s'appliquent :

V.10.2.1 - Aménagement du bâtiment.

Le sol des aires de stockage ou de manipulation des produits liquides dangereux ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche, incombustible et équipé de façon à pouvoir recueillir efficacement les produits répandus accidentellement et tout écoulement (eaux de lavage, eaux d'extinction d'un incendie etc.).

Pour cela un seuil surélevé par rapport au niveau du sol ou tout dispositif équivalent les sépare de l'extérieur ou d'autres aires ou locaux.

D'autre part, des mesures sont prises afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts ou des cours d'eau, en cas d'écoulement de matières dangereuses du fait de leur entraînement par des eaux d'extinction d'incendie.

La toiture et ses éléments supports sont réalisés en matériaux de classe M0. Les matériaux utilisés pour l'éclairage naturel (plaques translucides) ne doivent pas, lors d'un incendie, produire de gouttes enflammées.

La partie du bâtiment supérieure à la hauteur utile sous ferme comporte à concurrence d'au moins 2 % de la surface du bâtiment, des éléments judicieusement répartis permettant en cas d'incendie l'évacuation des fumées. Cette prescription est complétée et modifiée par l'article V.10.5.

Toutes dispositions sont prises pour que l'ouverture des exutoires de fumée et de chaleur soit compatible avec l'opération d'extinction automatique.

Les matériaux susceptibles de concentrer la chaleur par effet optique sont interdits (effet lentille).

Des issues pour les personnes sont prévues en nombre suffisant pour que tout point de l'entrepôt ne soit pas distant de plus de 40 mètres de l'une d'elles, et 25 mètres dans les parties de l'entrepôt formant cul-de-sac.

Au moins deux issues vers l'extérieur, dans deux directions opposées sont prévues.

Les portes servant d'issues vers l'extérieur sont munies de ferme-portes et s'ouvrent par une manœuvre simple dans le sens de la sortie.

Toutes les portes, intérieures et extérieures, sont repérables par des inscriptions visibles en toutes circonstances, et leurs accès convenablement balisés.

Le stockage est effectué de manière à ce que toutes les issues soient largement dégagées.

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les zones de stockage doivent être convenablement ventilées pour éviter tout risque d'atmosphère explosible.

Dans le cas d'un éclairage artificiel, seul l'éclairage électrique est autorisé. Les appareils d'éclairage fixes sont éloignés des produits stockés afin d'éviter leur échauffement.

Les appareils d'éclairage fixes ne sont pas situés en des points susceptibles d'être heurtés en cours d'exploitation, ou sont protégés contre les chocs. Ils sont en toute circonstance éloignés des produits entreposés pour éviter leur échauffement.

Tout dispositif de ventilation mécanique est conçu en vue d'éviter une propagation horizontale du feu.

Le chauffage des magasins et leurs annexes ne peut être réalisé que par eau chaude ou vapeur produite par un générateur thermique situé en dehors du bâtiment. Les canalisations métalliques, lorsqu'elles sont calorifugées, ne sont garnies que de calorifuge incombustible.

Les moyens de chauffage des postes de conduite des engins de manutention, s'ils existent, présentent les mêmes garanties de sécurité que celles prévues pour les locaux dans lesquels ils circulent.

L'utilisation de convecteurs électriques, de poêles, de réchauds ou d'appareils de chauffage à flamme nue est à proscrire.

Les transformateurs de courant électrique sont situés dans des locaux spéciaux isolés de l'entrepôt par un mur coupe-feu de degré une heure et largement ventilés vers l'extérieur de l'entrepôt.

Toute installation électrique autre que celle nécessaire à l'exploitation des installations est interdite.

V.10.2.2 - Conditions générales de stockage et d'exploitation

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

Les produits pulvérulents sont manipulés et conditionnés et de manière à éviter la dispersion accidentelle de poussières combustibles.

Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières.

Les matériels non utilisés tels que palettes, emballages, etc. sont regroupés hors des allées de circulation.

Les fûts, réservoirs et autres emballages, y compris pour les petits conditionnements (petites pesées notamment), portent en caractères très lisibles le nom des produits ou éventuellement leur code et, s'il y a lieu, les symboles de danger conformément à l'arrêté ministériel du 20 avril 1994 modifié relatif à la déclaration, la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

L'exploitant tient à jour un état indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Cet état est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours.

Le gerbage des matières premières en petit conditionnement disposées sur des racks, peut se faire sur 4 niveaux sans dépasser 8 mètres et sous réserve que les produits liquides dangereux ne soient pas stockés en hauteur (plus de 5 mètres par rapport au sol).

Les racks de stockage des matières premières sont distants d'au moins 4,80 m afin de limiter la propagation d'un incendie.

Le stockage des produits disposés en masse (sacs palettes etc...) est divisé en plusieurs volumes unitaires (îlots) tenant compte de la nature du risque et respectant les dispositions suivantes :

- l'exploitant s'assure que les produits entreposés ne sont pas susceptibles de réagir entre eux,
- les îlots de stockage sont clairement délimités par un marquage au sol visible en toutes circonstances. Leur surface au sol ne doit pas dépasser 250 m².
- des passages libres d'au moins un mètre de largeur, entretenus en état de propreté, sont réservés latéralement autour de chaque îlot de stockage, de manière à faciliter l'intervention des services de sécurité en cas d'incendie.
- la hauteur de stockage ne dépasse pas 4 mètres (gerbage sur deux ou trois niveaux suivant les cas).
- le gerbage des palettes filmées contenant les sacs se fait sur deux niveaux au maximum, aux abords des zones de passage.
- un espace minimal d'un mètre est maintenu entre les îlots et les éléments de la structure du bâtiment.

Quel que soit le mode de stockage, un espace libre d'un moins un mètre est préservé entre le sommet du stockage (îlots ou palletiers) et la base de la toiture ou tout système de chauffage. Cette distance doit respecter la distance minimale nécessaire au bon fonctionnement du système d'extinction automatique d'incendie (sprinklage)

Les antioxydants solides pulvérulents sont stockés, manipulés et utilisés dans des endroits réservés et protégés contre les chocs.

Les engins de manutention sont contrôlés au moins une fois par an si la fréquence des contrôles n'est pas fixée par une autre réglementation. Il n'y a pas de chariot ou d'engin sans conducteur utilisé dans les magasins.

Les opérations d'entretien et de réparation des engins mobiles ne sont pas réalisées dans ce bâtiment.

V.10.2.3 - Incompatibilités entre les produits stockés

Les produits incompatibles sont stockés de manière à éviter tout contact entre eux, y compris en cas de déversement accidentel (sont considérés incompatibles entre eux les produits qui mis en contact peuvent donner naissance à des réactions chimiques ou physiques entraînant un dégagement de chaleur ou de gaz toxiques, un incendie ou une explosion).

Le personnel d'exploitation a connaissance des conséquences possibles de contacts entre les différents produits incompatibles entre eux.

Les incompatibilités entre produits sont clairement affichées à proximité des zones de stockage correspondantes, de manière à éviter toute erreur lors du stockage.

Une matrice des incompatibilités entre les produits est tenue à disposition des personnels chargés de l'entreposage. Un document tenu à jour et à disposition du personnel précité, précise les conséquences d'un mélange accidentel entre les différents produits incompatibles.

Les produits incompatibles avec l'eau sont stockés à l'abri de l'humidité. Ils sont disposés et conditionnés de manière à éviter tout contact avec l'eau y compris en cas de situation accidentelle (déclenchement des sprinklers notamment).

L'IVORIC est stocké à l'abri de l'humidité, afin d'éviter une inflammation spontanée au contact de l'air humide ainsi que tout dégagement de gaz toxique au contact avec l'eau..

V.10.2.4 - Opérations de dessachage et conditionnement

Les aires d'emballage (conditionnement de la ligne poudre caoutchouc etc..) et l'unité de dessachage sont éloignées des zones d'entreposage de manière à éviter la propagation d'un incendie ou d'une explosion.

L'unité de dessachage est aménagée et exploitée de manière à éviter la dispersion de matières pulvérulentes dans l'atelier. En particulier, la dessacheuse automatique de la ligne « caoutchouc » de l'unité FINITION est entièrement capotée.

La dessacheuse est aménagée et exploitée de manière à éviter une explosion de poussière, ainsi que sa transmission éventuelle vers l'atelier finition.

En particulier, un système de suppression d'explosion par agent chimique est disposé au niveau de la trémie de déchargement des sacs et au niveau des canalisations de transport pneumatique vers l'atelier FINITION.

V.10.2.5 - Opération de charge des accumulateurs

Une zone spéciale clairement délimitée et matérialisée, est dédiée à la charge des accumulateurs. La zone doit être largement ventilée de manière à éviter toute formation de mélange gazeux explosible.

Seules les batteries dites étanches, ne dégageant pas de gaz (hydrogène, oxygène etc...) lors des opérations de recharge sont exploitées dans ce bâtiment.

L'exploitant s'assure par des mesures régulières, de l'absence d'émission de gaz (hydrogène, oxygène) lors des opérations de charge.

Les opérations de charge s'effectuent sous la surveillance d'un opérateur formé à cet effet et nommé désigné. En cas de surcharge d'un accumulateur, une alarme doit avertir l'opérateur et l'opération de charge doit être interrompue automatiquement afin d'éviter l'émission d'hydrogène.

V.10.3 - Lutte contre l'incendie

Les moyens de lutte contre l'incendie dans le bâtiment comprennent notamment :

- un réseau d'extinction automatique de type « sprinklage » qui couvre l'ensemble du bâtiment,
- des robinets d'incendie armés, répartis dans l'entrepôt et situés à proximité des issues. Ils sont disposés de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par deux lances en directions opposées et sont utilisables en période de gel.
- des extincteurs adaptés aux classes de risques des produits stockés, répartis dans le bâtiment et à proximité des dégagements, bien visibles et toujours facilement accessibles.

Le système d'extinction automatique d'incendie (sprinklage) est conçu, installé et entretenu

régulièrement, conformément aux normes en vigueur ou à des référentiels reconnus. Une alarme centralisée permettant l'exploitation immédiate des informations est notamment déclenchée en cas de détection d'un incendie.

Au moins trois boîtiers de déclenchement du POI sont répartis dans le bâtiment.

Une réserve de sable meuble et sec d'au moins 100 litres et de neutralisants adaptés au risque en cas d'épandage de produits dangereux, sont immédiatement disponibles dans l'atelier.

V.10.4 - Stationnement des wagons

Les wagons de gaz combustibles liquéfiés ou de liquides inflammables non vides, ne doivent pas stationner à proximité du bâtiment des magasins de stockage sauf de manière exceptionnelle dûment justifiée.

V.10.5 Mise en conformité du magasin de stockage :

La mise en conformité du dispositif de désenfumage, la détection automatique et la coupure des installations électriques sont réalisées avant le 30 décembre 2012.

V.10.5.1- Amélioration du désenfumage

Les cellules de stockage sont divisées en cantons de désenfumage d'une superficie maximale de 1600 mètres carrés et d'une longueur maximale de 60 mètres. Les cantons sont délimités par des écrans de cantonnement, réalisés en matériaux A2s1d0 (y compris leur fixation) et stables au feu de degré un quart d'heure. Les cantons de désenfumage sont équipés en partie haute de dispositifs d'évacuation des fumées (exutoires à commande automatique et manuelle) dont la surface géométrique ne doit pas être inférieure à 1% de la superficie du local. Les commandes manuelles sont au minimum installées en deux points opposés de l'entrepôt et sont facilement accessibles depuis les issues de secours de chaque cellule de stockage.

V.10.5.2 – Détection automatique

La détection automatique d'incendie avec transmission, à tout moment, de l'alarme à l'exploitant est obligatoire pour les cellules et locaux techniques et pour les bureaux à proximité des stockages. Cette détection peut être assurée par le système d'extinction automatique dans le cas où la circulation de l'eau dans les tuyauteries actionne une alarme transmise à un poste de surveillance de l'exploitant. L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour ces dispositifs de détection. Il établit des consignes de maintenance et organise, à fréquence semestrielle au minimum, des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes rendus sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'organisme de contrôle périodique. Le point le plus haut des stockages se situe à une distance compatible avec les exigences du fonctionnement des dispositifs de détection. Cette distance ne peut en tout état de cause être inférieure à 1 mètre.

V.10.5.3-Coupure des installations électriques :

A proximité d'au moins une issue est installé un interrupteur général, bien signalé, permettant de couper l'alimentation électrique des installations, sauf de moyens de secours (pompes des réseaux d'extinction automatique, désenfumage, etc...).

V.11- Laboratoire

Le laboratoire dispose, a minima, des équipements de sécurité suivants ou équivalents :

- un sprinklage à déclenchement automatique sur toute sa surface,
- d'extincteurs adaptés aux produits dangereux présents,
- une lance RIA,
- un ARI et des masques de fuites,
- de boîtiers de déclenchement du POI en nombre suffisant (au moins 2) et judicieusement localisés, repérés et facilement accessibles en toute circonstance.

Les détections et le déclenchement du sprinklage sont reportés au niveau du poste de garde.

Les produits incompatibles (acide, base etc) sont clairement repérés et stockés dans des lieux séparés.

V.12- Atelier de maintenance

L'atelier de maintenance dispose, a minima, des équipements de sécurité suivants ou équivalents :

- d'extincteurs adaptés aux produits dangereux présents,
- 2 lances RIA,
- de boîtiers de déclenchement du POI en nombre suffisant (au moins 2) judicieusement localisés, repérés et facilement accessibles en toute circonstance.

Les chiffons souillés sont stockés dans des récipients dédiés et réunis dans une zone suffisamment éloignée des machines et des sources d'inflammation. Ils sont régulièrement évacués vers un centre d'élimination extérieur adapté.

V.13- Stockages extérieurs

Les produits sont clairement identifiés. Les produits incompatibles sont séparés.

Les produits polluants disposent de rétentions spécifiques et conformes à l'article III.1.1.6 du présent arrêté.

Les zones de stockages des déchets sont repérées sur site, suffisamment éloignées des produits incompatibles.

V.14- Station d'épuration

Les postes de dépotage vrac sont munis de détrompeurs dès que nécessaire et en particulier pour la cuve d'oxygène liquide.

Le remplissage de la cuve d'oxygène se fait sous surveillance de personnel.

V.15- Aquarelle

L'unité dispose au minima de :

- un bâtiment de fabrication,
- 5 cuves de stockage (d'au plus 60 m³),
- une zone de dépotage et d'empotage de citernes routières,
- de locaux annexes (1 poste électrique 20 kV, 1 groupe froid au gaz R407 C...).

V.15.1 - Prévention des pollutions

Le bâtiment de fabrication et la zone de dépotage des matières premières sont reliés à une rétention de capacité suffisante et d'au moins 65 m³,

Les cuves de stockage (d'au plus 60 m³) sont disposées sur rétention.

Les bacs de stockage de produits inflammables et de paraffine chlorée sont munis d'un système pour éviter les débordements (boucles de niveau automatisées etc.).

V.15.2 - Prévention des risques

V.15.2.1 - Prévention des risques d'électricité statique et du risque de formation d'ATEX

Une étude sur le risque d'électricité statique au niveau du procédé (mélangeur, poste de chargement etc.) est réalisée. Ses recommandations sont mises en œuvre et tracées par l'exploitant. Cette étude, accompagnée du descriptif des dispositions préventives mises en place, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

Des dispositions sont mises en place par l'exploitant pour prévenir ou maîtriser les conséquences d'une explosion liée à une atmosphère explosive (ATEX), notamment lors de :

- l'écoulement des fluides inflammables dans une canalisation,
- du déversement en mélangeur.

Les pompes pour le transport des solvants sont de technologie éprouvée.

V.15.2.2 - Bacs de stockage

Des dispositions de surveillance du transfert de produit des cuves vers l'unité de fabrication et vice

versa sont prises pour détecter les fuites sur les lignes de transfert (contrôle de la pesée etc.).

Les bacs sont équipés de mesures de niveaux reportées en salle de contrôle.

Les bacs de produits inflammables répondent aux exigences fixées au chapitre V.1.

Dès que des travaux significatifs sur le bac F501 contenant des liquides inflammables seront réalisés, un évent correctement dimensionné sera installé afin d'éviter l'éclatement du bac (ou le phénomène de pressurisation) par échauffement.

Les bacs de produits inflammables ou combustibles sont équipés d'évents pare flamme.

V.15.2.3 - Bâtiment

Le bâtiment AQUARELLE est construit de telle manière qu'en cas de surpression :

- la toiture soit plus fragile que les parois.
- la charpente reste solidaire des parois et est conçue afin de pallier un risque d'effondrement.

Le bâtiment est doté d'un sprinklage.

V.15.2.4 - Equipement de production

Le mélangeur est résistant à la pression d'explosion liée à une explosion de type ATEX.

2 dispositifs différents et redondants sont en place afin d'éviter le suremplissage et le débordement du mélangeur. Il peut s'agir des dispositifs suivants ou d'autres équivalents :

- une mesure en continu du niveau entraînant l'arrêt automatique de toute alimentation du mélangeur en cas de franchissement d'un seuil adapté fixé par l'exploitant,
- une mesure du temps de transfert entraînant l'arrêt automatique de toute alimentation du mélangeur en cas de franchissement d'un seuil adapté fixé par l'exploitant.

Les équipements, dont le mélangeur, sont exploités dans les conditions opératoires limites fixées en fonction de leur conception (température et pression maximale de service notamment) ainsi que des conditions définies dans le dossier de création de l'unité AQUARELLE de 2008 et ses compléments.

V.15.2.5 - POI

Une mise à jour du POI est réalisée pour prévenir et organiser les secours en cas d'accident sur l'unité AQUARELLE.

ANNEXE 1

LISTE DES INSTALLATIONS CLASSÉES DE L'ÉTABLISSEMENT

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D)	Total usine	Détail							
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasins	Zones connexes
1111	Très toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature et à l'exclusion de l'uranium et de ses composés ; 3. Gaz ou gaz liquéfiés, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 50 kg, mais inférieure à 20 t	A	1260 kg				Stockage de BF3 au maximum 3 sphères de 420 kg chacune				
1131	Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol ; 2. Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 200 t	AS	261 t	Oui		Oui	Oui				

N°	Désignation de la rubrique	Régim e (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilisée	Magasin s	Zones connexes	
1136	Ammoniac (emploi ou stockage de l') B – Emploi a) quantité totale susceptible présente dans l'installation étant : b) Supérieure à 1,5 t mais inférieure 200 t	A	4,8 t							Installation frigorifique		
1171	Dangereux pour l'environnement - A et/ou B-, très toxiques et/ou toxiques pour les organismes aquatiques (fabrication industrielle de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques : 2. Cas des substances toxiques pour les organismes aquatiques -B- : La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant b) Inférieure à 500 t	A	178 t				Oui					
1172	Dangereux pour l'environnement - A -, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques : La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :	A	167 t	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui		Oui	Oui	

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasins	Zones connexes	
	2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t											
1173	Dangereux pour l'environnement - B -, toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques : La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	DC	107 t	Oui		Oui	Oui				Oui	
1200	Combustibles (fabrication, emploi ou stockage de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion des substances visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques : 2. Emploi ou stockage. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t	D	10 t			Oui					Oui	

N°	Désignation de la rubrique	Régim e (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasin s	Zones connexes	
1212	Peroxydes organiques (emploi et stockage de) 5. Peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risques 3 et de stabilité thermique S3 : a) Quantité supérieure ou égale à 2 000 kg, mais inférieure à 50 t ;	A	3,2 t	CUMIC		CUMIC						
1220	Oxygène (emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. Supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t	D	45,1t									Laboratoire, atelier de maintenanc e et station d'épuration

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasins	Zones connexes	
1412	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température. 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 50 t	A	186,3 t	Jewic, dobic		Oui	Oui					
1418	Acétylène (stockage ou emploi de l')	D	280 kg									Atelier de maintenance
1432	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) : 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 :	A	686 m³eq	Dépôt aérien	79 m³							dont fuel domestique, laboratoire, atelier de maintenance, station,

N°	Désignation de la rubrique	Régim e (AS, A, D)	Total usine	Détail										
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasin s	Zones connexes			
	a) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m³											stockage extérieur, pompe		
1433	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) : B. Autres installations (que les installations de simple mélange à froid) : Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : a) Supérieure à 10 t	A	18,72 t		Oui (2 batch simultanés de 1,2 t)	Oui	Oui							
1434	Liquides inflammables (Installation de remplissage ou de distribution) 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	A	Zones de dépotag e	Oui			Oui							
1510	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 dans des) à l'exclusion des dépôts	DC	42 000 m³									Oui		

N°	Désignation de la rubrique	Régim e (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasin s	Zones connexes	
	utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : 3. Supérieur ou égal à 5 000 m3, mais inférieur à 50 000 m3 2. supérieur ou égal à 5000 m3 mais inférieur à 50 000 m3											
2660	Polymères matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication ou régénération) :	A	118 t/j			Oui				Oui		

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D) -	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasins	Zones connexes	
2661	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 20 t/j	A	70 t/j					Oui (broyage...)				
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : 2 Supérieur ou égal à 1000 m³ mais inférieur à 40 000 m³	E	1198 m³		Oui 98 m³ (résine dans le bâtiment Aquarelle et le magasin ainsi que 50 m³ de latex						Oui	
2910	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771:- La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, susceptible d'être	A	29,64 MW				Chaudière (B901) gaz naturel pour fluide caloporteur (0,8 MW)		2 chaudières au gaz naturel production de vapeur : - B1 : 12,36 MW			

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D)	Total usine	Détail								
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilité	Magasins	Zones connexes	
2915	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles : 1. Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est : a) supérieure à 1 000 l :	A	3000 litres				Oui					
2920	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa : 1. Comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant : a) Supérieure à 300 kW :	A	1629 kW	3 compresseurs à butadiène	Installation de réfrigération au gaz R407C : 500 kW					7 compresseurs à NH ₃		

N°	Désignation de la rubrique	Régime (AS, A, D)	Total usine	Détail						Zones connexes
				Matières premières	Atelier Aquarelle	Atelier réacteurs	Atelier Wingstay	Unité finition	Zone utilisée	
2921	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	A	7732 kW	Cooling tower (circuit ouvert) : 7732 kW 2 échangeurs évaporatifs (circuit fermé) : 1956 kW*2						
2925	Accumulateurs (Ateliers de charge d') La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW :	D	60 kW							Oui

ANNEXE 2

VALEURS LIMITES DES REJETS AQUEUX DANS LE MILIEU NATUREL

1. Toute eau rejetée

La température de toute eau rejetée est inférieure à 30°C.

Le pH de toute eau rejetée est strictement compris entre 5,5 et 8,5.

La température et le pH de tous les effluents liquides sont contrôlés chaque jour.

2. Eaux résiduaires ou susceptibles d'être polluées

Le débit de rejet des eaux résiduaires au point G dans le Canal de Tancarville est mesuré en continu et limité à 2500 m³/j.

Paramètres des eaux	Concentration moyenne journalière	Flux journalier maximaux (kg/j)	Flux journalier en moyenne mensuelle (kg/j)	Rendement d'épuration	Ratios annuels d'émissions spécifiques (par tonne de polymères produits)	Autosurveillance (4)
Demande chimique en oxygène : DCO	125 mg/l	400 kg/j 300 kg/j à fin 2008	250 kg/j	p total : 90 %	1 kg / t	J
Demande biologique en oxygène (5 jours) : DBO 5	30 mg/l	75 kg/j				J
Matières en suspension totale : MES	30 mg/l	75 kg/j	50 kg/j		0,3 kg/t	J
Azote global (organique, ammoniacal, oxydé)	30 mg/l	70 kg/j à partir de fin 2008		p Dgt2 NTK : 75 %		J
Phénol	0,3 mg/l	0,4 kg/j	0,4 kg/j	p Dgt1 : 85 %		J

Paramètres des eaux	Concentration moyenne journalière	Flux journalier maximaux (kg/j)	Flux journalier en moyenne mensuelle (kg/j)	Rendement d'épuration	Ratios annuels d'émissions spécifiques (par tonne de polymères produits)	Autosurveillance (4)
Hydrocarbures totaux	10 mg/l	3,5 kg/j	3,5 kg/j			H
Métaux lourds totaux (1)	10 mg/l	10 kg/j	10 kg/j			M (2) A (3)
Phosphore	1,5 mg/l	3,5 kg/j	3 kg/j			A

Tableau 1

- 1) la norme est sur la somme de la concentration en masse par litre des éléments suivants : Sb, Co, Ti, Pb, Cu, Cr, Ni, Zn, Mn, Sn, Cd, Hg, Se, Te
2) sur les métaux suivants : Cu, Cr, Ni, Zn
3) sur tous les métaux lourds suivants: Sb, Co, Ti, Pb, Cu, Cr, Ni, Zn, Mn, Sn, Cd, Hg, Se, Te. La fréquence pourra être ré augmentée à un suivi mensuel en cas de dépassements réguliers
4) A : annuelle / M : mensuelle/ J = journalier / H = moyenne hebdomadaire / C= continu

Les valeurs limites **en azote global** s'appliquent tant que la température de l'eau des bassins de nitrification-dénitrification est **supérieure ou égale à 12 °C. Dans le cas contraire (T°<12°C), la teneur en azote rejetée ne doit pas excéder 2 fois la limite indiquée.**

Les normes utilisées pour les prélèvements des échantillons et les mesures en laboratoire sont celles de l'arrêté ministériel du 2/2/1998 modifié.

La surveillance en métaux lourds pourra être allégée sur la base d'une demande argumentée de l'exploitant et après au moins une année de résultats conformes.

En terme de surveillance entrée et sortie des stations d'épuration, les paramètres suivants sont suivis :

- sur la station biologique 1 (Degrémont 1) : la DCO et les phénols,
- sur la station d'épuration 2 (Hercules et Degrémont 2) : la DCO, l'azote NTK,
- sur le rejet global (point G), la DCO, la DBO, l'azote global et les phénols.

2. Eaux pluviales non susceptibles d'être polluées

En sus des valeurs limites de rejet définies dans le tableau 1, les eaux non susceptibles d'être polluées doivent respecter les normes de rejet mentionnées dans le tableau 2 ci-après.

Paramètres des eaux	Concentration moyenne journalière	Autosurveillance ¹
Demande chimique en oxygène : DCO	100 mg/l	M
Demande biologique en oxygène (5 jours) : DBO ₅	15 mg/l à partir de fin 2008	M
Matières en suspension	20 mg/l	M
Hydrocarbures totaux	5 mg/l 1,5 mg/l à fin 2009	M

¹ M = mensuelle

ANNEXE 3

RÉSEAU DE PIÉZOMÈTRES DESTINÉS A LA SURVEILLANCE DU SOL

1 - Réseau de piézomètres

Le réseau est constitué de cinq piézomètres qui sont implantés conformément au plan joint en fin de cette annexe. Ce plan permet aussi d'identifier chaque point de prélèvement afin que les rapports prévus pour l'inspection des installations classées utilisent cette même appellation.

Les dispositifs précités devront rester pérennes tant qu'ils seront nécessaires au suivi analytique des eaux susceptibles d'être contaminées du fait des polluants mis en évidence sur le site. Le producteur, à défaut le détenteur, adopte à cet effet toutes dispositions utiles et procède à des vérifications périodiques aussi souvent qu'il est nécessaire, au moins deux fois par an.

2 - Information du personnel

Tout personnel présent sur le site de production est averti du risque de transfert de pollution par ingestion de sol.

3 - Substances et paramètres à surveiller

La qualité des eaux souterraines sera surveillée par rapport aux substances et paramètres suivants :

N°	Positionnement	Paramètres ^[2]
Pz1	Amont site	Tous paramètres
Pz2	Aval stockage	Tous paramètres
Pz3	Aval site	Tous paramètres
Pz4	Aval bâtiment anti-oxydant	Paramètres globaux + paramètres anti-oxydants
Pz5	Aval bâtiment réacteurs	Paramètres globaux + paramètres réacteurs

Les analyses sont effectuées selon les normes applicables.

4 - Fréquence des prélèvements d'échantillons et analyses : campagnes semestrielles

Les prélèvements d'échantillons dans chaque maille du réseau de surveillance du réseau, et leurs analyses sont réalisés au moins chaque semestre sur toutes les substances et paramètres à surveiller.

Les résultats de chaque campagne d'analyse sont communiqués à l'Inspection des Installations Classées dans les meilleurs délais et au plus tard sous deux mois après le prélèvement. La présentation de ces résultats se fera sous forme de tableau synthétique comprenant aussi une colonne avec les valeurs guides ou de référence et, en annexe, la copie des certificats d'analyse.

5 - Bonnes pratiques et traçabilité

Le prélèvement, l'échantillonnage et le conditionnement des échantillons d'eau doivent être faits, quelle que soit la situation dans laquelle on opère selon les règles de bonne pratique conformément aux recommandations du fascicule de documentation AFNOR-FD-X 31-315 de décembre 2000.

Par ailleurs, les fiches de prélèvement et les bordereaux de suivi des échantillons doivent être instruits et conservés par l'exploitant afin d'assurer la traçabilité de l'échantillonnage sur toute la période de surveillance.

2 « Tous paramètres » = l'ensemble de tous les paramètres ci-dessous

« Paramètres globaux » = niveau piézométrique, pH, conductivité, t°, DCO, COT, indice phénol et les o, m, p-crésols

« Paramètres anti-oxydant » = BTEX, crésols, dicyclopentadiène, hydrocarbures totaux

Paramètres réacteurs » = acrylonitrile, hydrocarbures totaux, 2 vinyle pyridine

Régulièrement

Document	Date / fréquence
Déclaration des émissions polluantes (site GEREPE)	Annuelle
Déclaration de production de déchets dangereux	Annuelle
Plan de gestion des solvants	Annuelle
Bilan de fonctionnement	Tous les 10 ans
Vérification des installations protection foudre	Tous les 5 ans
Dépouillement de l'autosurveillance eau et paramètres de fonctionnement	Mensuellement
Bilan des déchets produits	Trimestriellement
Bilan annuel des résultats d'analyse légionella	Tous les ans, avant le 1 ^{er} avril
Analyse mensuelle légionella	Immédiatement en cas de dépassement des seuils 100 000 UFC/L, Sur demande de l'inspection
Vidange et nettoyage complet du réseau d'eau de refroidissement	Tous les 12 mois
Analyse méthodique des risques de légionellose	En cas de modification du circuit ou du site pouvant impacter le circuit
COV – émissions et campagnes de mesures (art. III.2.3.3.4)	Annuelle à partir de 2008 Résultats à transmettre avant fin mars de l'année suivante
Résultat et commentaires de la campagne de mesure des émissions sonores	Selon l'exploitant mais au minimum tous les 3 ans
Vérification du bon état du bac d'acrylonitrile (article IV.3.4)	Tous les cinq ans

Ponctuellement :

Document	Date
Article II.2.2-Etude sanitaire globale site pour notamment fixer les valeurs limites d'émission des composés cancérigènes	en cas de modification du site
II.2.3.2.2-Émission de toluène Récupération et recyclage des émissions de toluène liées aux éjecteurs de l'unité, lors de la fabrication de Wingstay L, Mesure des COV	fin 2013 six mois après la mise en place du traitement
Article II.6.3 - Bilan de fonctionnement Remise du bilan de fonctionnement	31 décembre 2015
Article II.2.3.2.3- Études pour la mise en place des MTD Bilan des solutions testées par l'exploitant afin de diminuer au niveau le plus bas possible les émissions de COV cancérigènes des événements de bacs de stockage de latex et caoutchoucs	dans un délai de trois mois après notification du présent arrêté préfectoral
Article-IV.2.2.2-Révision étude des dangers -Études de dangers -Arrêt des productions WINGSTAY T -Arrêt des productions WINGSTAY L	voir chapitre ad hoc mai 2013 février 2015
Article IV.2.2.3-Effets dominos Approfondissement de l'étude des effets domino "2010/103/PACA/ENV" et 2010/045PACA/ENV du 11 octobre 2011 sur les installations à risque du site: -Mise en œuvre des barrières supplémentaires pour conserver la classe de probabilité fixée dans le tableau en annexe 4. -Le cahier des charges de ces barrières est transmis à l'inspection des installations classées	fin 2011 fin 2013 fin 2012
Article IV.6.2.2-Prévention des risques liés à la foudre Mise en conformité des installations de protection contre la foudre	fin 2012
Article IV.6.2.3 - Prévention des risques liés aux séisme Protection des installations présentant un risque important pour l'environnement pour lesquelles des phénomènes ont été exclus du PPRT) une étude sera remise à la DREAL	fin février 2015 fin 2013
Article IV.6.2.5 - Prévention des risques inondation Mise en œuvre des dispositions ,	fin 2014

Document	Date
Article V.1.2.1-Bac d'acrylonitrile -Dossier technique sur dispositifs permettant de garantir l'absence de zones d'effet létaux toxiques hors site et que les zones d'effets irréversibles ne modifient pas l'aléa -Mise en place des dispositifs choisis	fin septembre 2012 fin février 2015
Article V.1.2.3-Bac d'acrylonitrile Sécurité de niveau très haut indépendante avec sirène, arrêt pompe, et fermeture de la vanne d'alimentation du bac d'acrylonitrile.	fin février 2015
Article V.1.2.5-bac d'acrylonitrile Le niveau haut de la détection doit également entraîner automatiquement la fermeture de la vanne d'alimentation du bac.	fin février 2015
Article V.1.2.8. bacs de liquides inflammables Mise en place d'événements pour éviter une pressurisation lente sur les bacs de liquides inflammables.	janvier 2015
Article V.1.2.10 Tuyauteries d'acrylonitrile -Les tuyauteries d'acrylonitrile doivent comprendre le minimum de brides nécessaires. -Résistance aux effets dominos ou protection, -Chaînes de sécurité afin de stopper automatiquement, et par des actionneurs différents, une fuite en moins de 30 secondes, -Petites fuites non détectables par ces MMR avec une durée de fuite de 60 min ne doivent pas générer d'effets létaux hors des limites du site et ne pas modifier l'aléa, -Vannes de sectionnement sur chaque tuyauterie qui se ferment automatiquement sur détection de mouvement du rack en moins de 30 secondes.	fin février 2015
Article V.2.2.1 et V.2.2.11- Réservoirs de butadiène Protection des tiers (bâtiments V et X) des effets thermiques d'un feu de chalumeau au niveau des réservoirs de butadiène Cahier des charges de ces protections Prévention du suremplissage lors de l'approvisionnement wagons	fin 2013 fin 2012 fin 2012
Article V.2.2.8. Lignes de butadiènes -Repérage de la portion enterrée et dispositif avertisseur -Grillage avertisseur -La portion de la tuyauterie aérienne située dans la fosse à vanne doit être protégée des chocs mécaniques et des flux thermiques par une protection physique efficace	fin 2012 lors des prochains travaux fin 2012

Document	Date
Résistance aux effets dominos ou protections physiques des lignes	fin février 2015
Article V.4.1.1-Poste de dépotage Système d'arrosage automatique avec mise en sécurité des installations de stockage, de dépotage et de transfert de GCL tous 2 asservis à la fois à détection flamme, détection gaz et intervention humaine sur arrêt d'urgence. Fosse de rétention enterrée capable de recevoir le contenu d'un wagon d'acrylonitrile et moyens d'intervention à proximité	fin 2012 fin 2013
Article-V.9.1-Tuyauteries d'ammoniac vers TK 126 A Arrêt de l'exploitation des tuyauteries d'amenée et retour de l'ammoniac entre le bac TK 126 A d'eau glycolée et l'installation de réfrigération est arrêtée Les tuyauteries sont démantelées	fin 2011 fin 2012
Article V.9.2.5 -Détection ammoniac Etude d'implantation des détecteurs d'ammoniac à proximité des condenseurs évaporatifs. Mise en conformité des niveau de confiance de la détection ammoniac (semi-confinement et condenseurs évaporatifs)	délai de trois mois 30 decembre 2012
Article- V.9.2.8-Bâtiment de semi-confinement des installations d'ammoniac Système de détection de la fermeture des portes avec alarme local et au poste des utilités.	 septembre 2012
Article V.9.2.12 - Tuyauteries de transfert de l'ammoniac solement des tuyauteries de transfert d'ammoniac en phase liquide en cas de choc ou effets domino - Le cahier des charges de ces barrières transmis à l'inspection des installations classées - Mise en place des dispositifs choisis	 juin 2012 fin 2012
Article-V.10.5 -Magasins de stockage - Mise en conformité du magasin de stockage - Amélioration du désenfumage - Détection automatique - Coupure des installations électriques	 31 décembre 2012

Annexe 9 au rapport SRI-BTRA-OMNOVA-MMR-PPRT 2011 cartographie des alicés

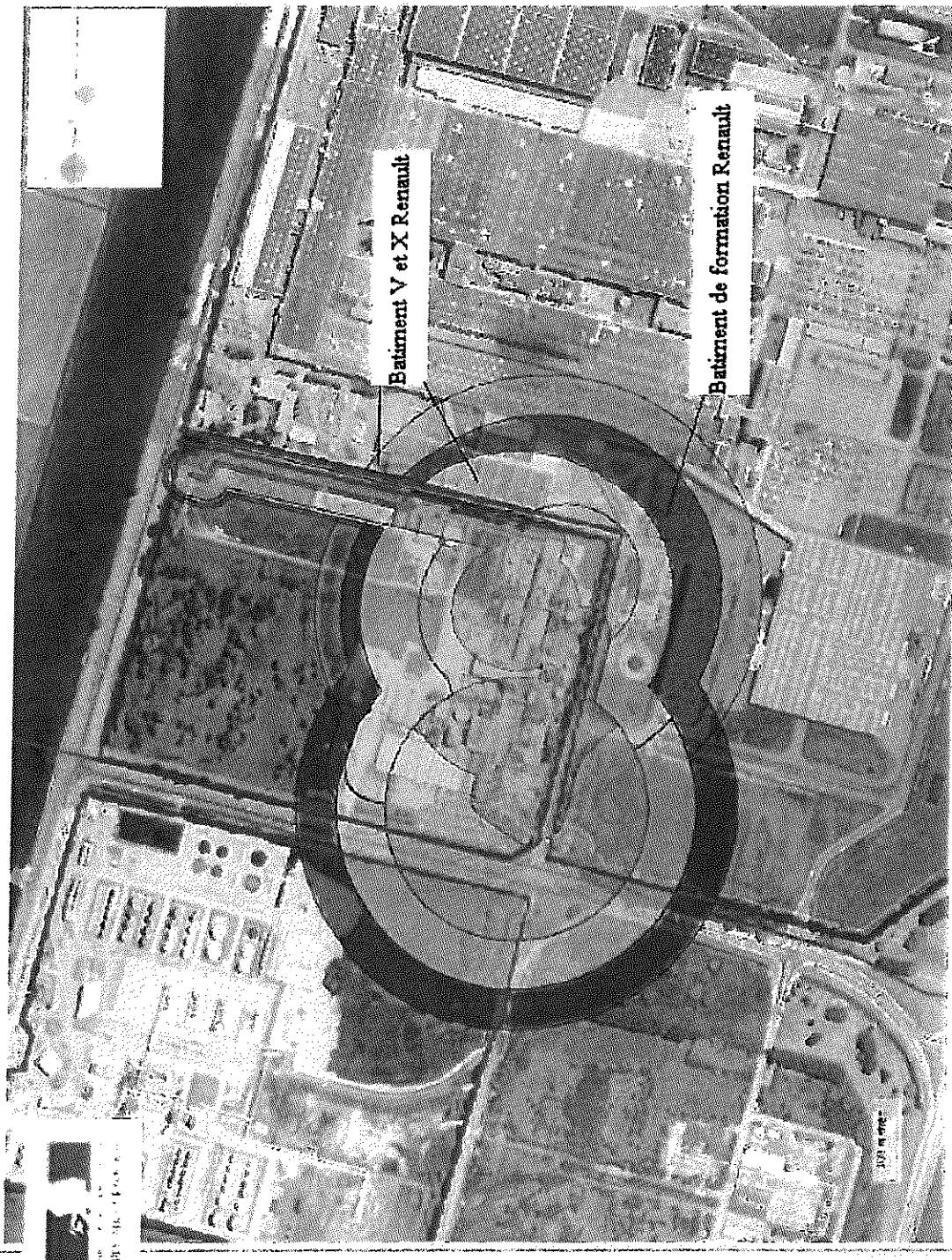
Alcôve et alicés OMNOVA

Legende :

- Departement
- Commune
- Enclaves
- commune_plein

classe d'usage

- IF
- IF
- IF
- F
- Y
- M
- Fa



Echelle : 1:5000
Date : 25/02/2011

DREAL Haute-Normandie



Mairie de Paris

Legende :

- Département
- Commune
- Etablissements
- zonage_aléa

aléas transparents

- TF+
- TF
- F+
- F
- M+
- M
- Fai

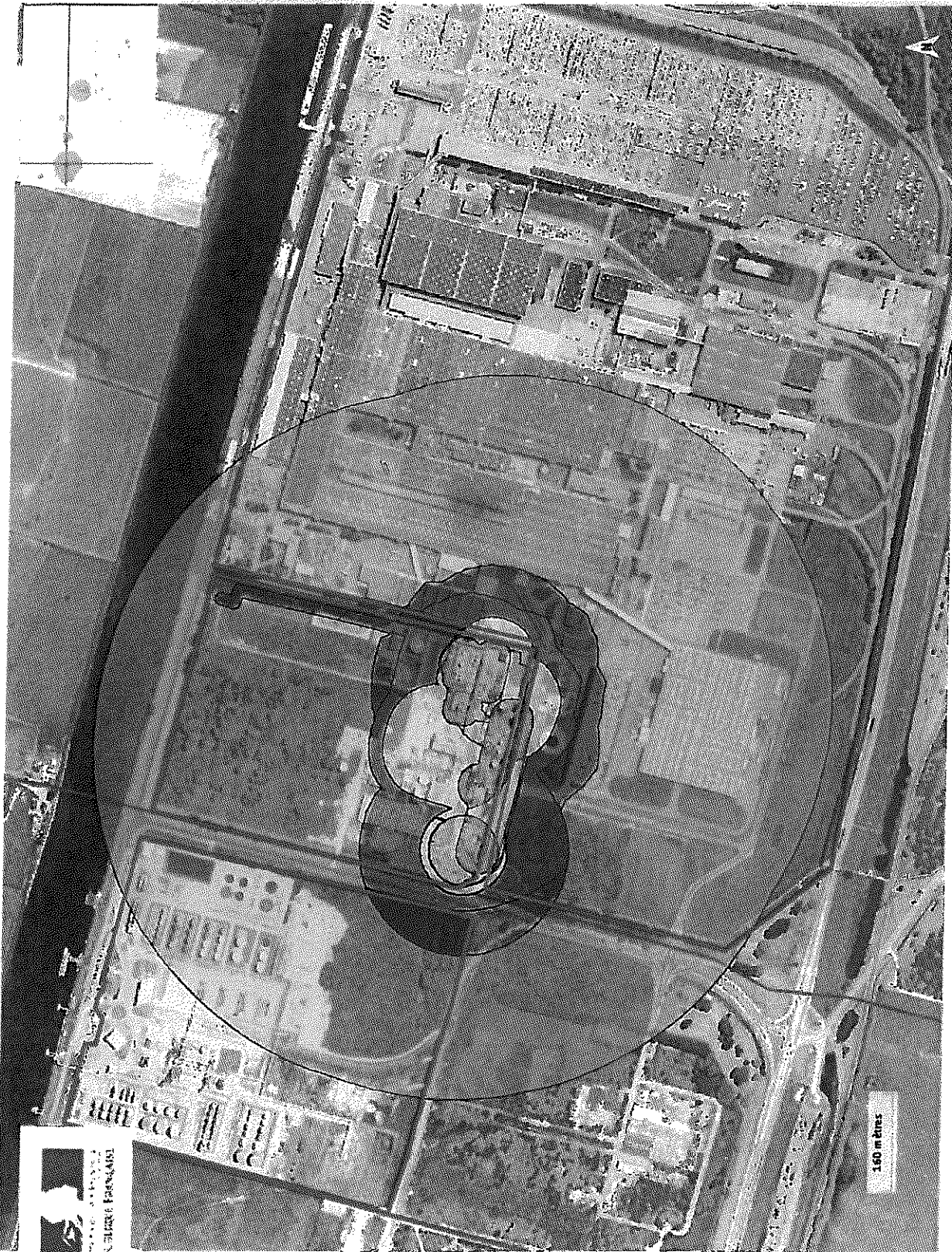


DREAL Haute-Normandie

Echelle : 1/13373

Date : 26/10/2011

Aléa surpression OMNOVA



DREAL Haute-Normandie

Echelle : 1/9343

Date : 26/10/2011

Legende :

- Département
- Commune
- Etablissements
- zonage_alea

aleas transparents

- TF+
- TF
- F+
- F
- M+
- M
- Fai