

PRÉFECTURE DES ALPES-MARITIMES

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GÉNÉRALE

*Bureau de l'Environnement,
des Sites et du Tourisme*

DTG/TMC. Tél. : 93.72.25.62.

Dossier N° 7675.

06028 NICE CEDEX, 16

Le PREFET des ALPES-MARITIMES,
Officier de la Légion d'Honneur,
Officier de l'Ordre National du Mérite,

- VU la loi N° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement ;
- VU le décret N° 77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 susvisée ;
- VU l'arrêté préfectoral en date du 6 juin 1984 autorisant la Société La Liquéfaction de l'Air à exploiter à la ROQUETTE-SUR-VAR, lieu-dit "Baou Roux", une usine de fabrication d'acétylène, d'hydrogène, d'oxygène, d'argon et d'azote ;
- VU les conclusions de l'audit de surêté réalisé dans l'usine ;
- VU le rapport de l'Ingénieur des Mines, Inspecteur des Installations Classées ;
- VU l'avis émis par le Conseil Départemental d'Hygiène en sa séance du 10 juillet 1987 ;
- SUR la proposition du Secrétaire Général de la Préfecture des ALPES-MARITIMES ;

ARRÊTÉ :

ARTICLE 1er. - La Société "La Liquéfaction de l'Air" qui exploite à la ROQUETTE-SUR-VAR, lieu-dit "Baou Roux" une usine de fabrication d'acétylène, d'hydrogène, d'oxygène, d'argon et d'azote est assujettie aux prescriptions complémentaires ci-après.

ARTICLE 2 - ATELIER d'ENTRETIEN de BOUTEILLES de GAZ :

2-1 - Cet atelier regroupe essentiellement les activités suivantes :

- une unité d'emploi de matières abrasives (grenaille métallique), activité soumise à déclaration et rangée sous le N° 1bis de la nomenclature -
- une cabine d'application à froid de peintures à base de liquides inflammables de 1ère catégorie, la quantité de peinture utilisée journellement étant toujours inférieure à 25 litres, activité soumise à déclaration et rangée sous le N° 405-B-1°-b de la nomenclature -

.../...

- une enceinte de cuisson et séchage de ces peintures dont la température ambiante ne dépasse pas 80°C, et utilisant des appareils de chauffage par catalyse de type "thermoréacteur 325" construits par les Ateliers de Constructions Industrielles du Rhône (A.C.I.R.) bénéficiant d'une dérogation DGPNE/SEI N° 529 du 2 février 1973. Cette activité est soumise à déclaration et rangée sous le N° 406-1°-a de la nomenclature -
- un dépôt de peintures et solvants dont la capacité maximale de stockage ne dépasse pas 2000 litres, non classable -
- un dépôt de propane liquéfié de 3 tonnes, non classable.

2-2 - L'emploi des matières abrasives se fera dans une enceinte s'opposant à la dispersion des poussières.

L'air du tunnel de grenaillage sera aspiré par un ventilateur et rejeté à l'extérieur après dépoussiérage.

En toutes circonstances, des dispositions devront être prises pour éviter la dispersion des poussières et la cheminée d'évacuation de l'atelier sera disposée de façon à éviter toute incommodité pour le voisinage.

2-3 - L'application de peinture sera effectuée dans une cabine spéciale, close pendant les opérations et protégée par un système d'extinction automatique d'incendie.

Une ventilation mécanique sera assurée par des bouches situées vers le bas ; elles seront convenablement dimensionnées pour éviter que des vapeurs puissent se répandre. Ces vapeurs seront refoulées au dehors par une cheminée de hauteur convenable et disposée dans des conditions évitant toute incommodité pour le voisinage.

Le débit des ventilateurs sera suffisant pour éviter toute possibilité de formation d'une atmosphère explosive.

Un dispositif efficace de captation et de désodorisation des gaz, vapeurs et poussières sera mis en place.

Les liquides et boues récupérés seront traités comme des déchets.

L'éclairage artificiel sera réalisé conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980.

Toutes les parties métalliques seront reliées à une prise de terre.

Un coupe-circuit multipolaire placé à l'extérieur de la cabine et dans un endroit facilement accessible permettra l'arrêt des ventilateurs en cas d'un début d'incendie.

Le chauffage de l'atelier sera réalisé par un fluide chauffant (air, eau, etc...).

On pratiquera de fréquents nettoyages, tant du sol que de l'intérieur des hottes et des conduits d'aspiration et d'évacuation des vapeurs, de manière à éviter toute accumulation de poussières et vernis secs susceptibles de s'enflammer. Le procédé de nettoyage ne devra pas entraîner la production d'étincelles ; l'emploi de lampe à souder ou d'appareils à flammes pour effectuer ce nettoyage est formellement interdit.

On ne conservera dans la cabine que la quantité de produit nécessaire pour le travail en cours ; cette quantité pourra être portée jusqu'à 200 l. avec l'accord de l'Inspecteur des Installations Classées.

Le local comprenant le stock de peinture sera placé à plus de 8 m. de la cabine ; le sol sera imperméable, incombustible et disposé en forme de cuvette pouvant retenir la totalité des liquides inflammables entreposés.

2-4 - La cuisson et le séchage des peintures seront effectués dans un four tunnel dont la température ambiante ne devra pas dépasser 80°C.

L'installation sera chauffée par des appareils par catalyse de type "Thermoréacteur 325" construits par les Ateliers de Constructions Industrielles du Rhône (A.C.I.R.).

Un voyant lumineux devra indiquer la mise sous tension de l'appareillage.

Des vannes permettant d'interrompre l'arrivée du gaz seront placées à l'extérieur de la cabine et en sortie de la cuve de stockage.

Une notice d'utilisation et d'entretien sera remise à chaque utilisateur.

Les appareils seront vérifiés régulièrement et au moins une fois par trimestre par l'industriel. Cette vérification sera notée sur un cahier maintenu à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées.

Les vapeurs provenant de cette installation seront évacuées à l'extérieur après traitement.

Le chauffage du four tunnel sera subordonné à la mise en marche préalable des ventilateurs assurant l'évacuation des vapeurs de solvants de la cabine de pulvérisation et du sas d'évaporation des solvants.

En cas d'arrêt normal ou accidentel de ces ventilateurs, un dispositif automatique s'opposera à la circulation du fluide transmetteur de chaleur, ou à la mise sous tension des appareils à catalyse.

2-5 - A chaque issue de l'atelier sera disposé un dispositif d'arrêt d'urgence permettant l'arrêt complet de toutes les installations.

ARTICLE 3.- Les prescriptions générales (articles 2 à 10) de l'arrêté d'autorisation de l'établissement du 6 juin 1984 sont applicables à l'atelier d'entretien de bouteilles de gaz.

ARTICLE 4.- Un plan d'opération interne de l'usine (P.O.I.) tel que défini par l'instruction interministérielle du 12 juillet 1985 devra être établi et remis à l'Inspecteur des Installations Classées dans un délai maximum de quatre mois à compter de la notification du présent arrêté.

ARTICLE 5.- Au vu de l'audit de sûreté du 13 mai 1986 réalisé dans l'usine, il y a lieu de procéder aux aménagements suivants :

5-1 - pour l'unité d'acétylène

- a) - Procéder à la mise sous contrôle informatique du processus de production de l'acétylène avec surveillance des opérations de dépose et de pose des containers, asservissement du générateur, contrôle de la compression et du remplissage des bouteilles -

- b) - Consigner l'ensemble des procédures de fonctionnement de l'installation de production d'acétylène sur des notes écrites précises, en particulier, celles qui concernent les opérations de remise en route après arrêt complet -
- c) - Les gazomètres devront faire l'objet d'un programme d'entretien préventif régulier, visant à vérifier leur bon fonctionnement : galets, anneau de chauffage, niveau de l'eau du joint -
- d) - Améliorer et compléter le repérage et l'identification des divers boutons d'alarme et d'arrêt d'urgence de l'installation de production d'acétylène
- e) - Faire procéder à la remise en ordre de marche de l'ensemble de l'installation de détection d'acétylène, avec nettoyage et test des détecteurs régulièrement par l'industriel et au moins une fois par an par un organisme indépendant -
- f) - Installer un contrôle en continu des opérations de fabrication.

5-2 - Pour la fabrication, le conditionnement et le chargement d'hydrogène et d'oxygène -

- a) - Renforcer la détection d'hydrogène dans l'oxygène sur la ligne de conditionnement en doublant le seuil d'alarme d'un seuil d'arrêt de l'appareil -
- b) - Lors des modifications d'installations ou d'entretiens importants, prévoir le remplacement des canalisations d'hydrogène par de nouvelles en acier inoxydable -
- c) - Au poste de remplissage de l'oxygène électrolytique, prévoir la pose d'une prise de terre pour les camions. Par ailleurs mettre en place un dispositif empêchant le démarrage des camions encore branchés.

5-3 - Sécurité des personnels -

- a) - Formaliser par des documents internes l'ensemble des process et des procédures ponctuelles d'action sur les divers matériels -
- b) - Mettre en place, à l'usage des personnels de sous-traitance intervenant dans l'usine, une procédure formalisée de sensibilisation aux dangers -
- c) - Prévoir la formation d'au moins trois personnes en sauveteur secouriste du travail -
- d) - Réaliser des fiches "sécurité" présentant les risques de l'usine et les consignes à respecter :
 - a) par les visiteurs, clients
 - b) par le personnel des entreprises extérieures.

5-4 - Sécurité incendie, risques sismiques -

- a) - Prévoir l'équipement en matériel (tuyau et lance du 3ème poteau incendie) et maintenir en bon état de fonction l'ensemble des trois poteaux, en particulier celui situé au centre de l'établissement -

- b) - Lors des modifications d'installations ou d'entretiens importants, prévoir la mise en place de systèmes parasismiques, notamment au niveau des liaisons ; canalisation/canalisation, canalisation/bâtiment, canalisation/réservoir, etc...

5-5 - Entretien - maintenance -

- a) - Mettre en place un programme de planification permanente des grandes phases d'entretien et de maintenance, mettant en exergue les étapes capitales sous l'angle de la sécurité -
b) - Prévoir la peinture des gazomètres acétylène, hydrogène et oxygène -
c) - Repérer les canalisations suivant des couleurs conventionnelles.

ARTICLE 6 .- DELAIS :

Les dispositions suivantes devront être respectées ou réalisées dans les délais suivants à compter de la parution du présent arrêté.

- | | |
|------------------|-------------|
| - Article 4 : | 3 mois |
| - Articles 5-1-b |) |
| 5-1-c |) |
| 5-2-c |) |
| 5-3-a-b-c-d |) |
| 5-4-a |) |
| 5-5-a |) |
| | trois mois. |
| - Articles 5-1-e |) |
| 5-2-a |) |
| 5-5-b |) |
| 5-5-c |) |
| | six mois. |
| - Articles 5-1-a |) |
| 5-1-d |) |
| 5-1-f |) |
| | un an. |

ARTICLE 7 .- Conformément aux dispositions de l'article 21 du décret du 21 septembre 1977,

- une copie du présent arrêté sera déposée à la Mairie de la ROQUETTE-SUR-VAR où elle pourra être consultée,
- un extrait de cet arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles est soumise l'installation sera affiché à la Mairie pendant une durée minimum d'un mois,
- le même extrait sera affiché en permanence de façon bien visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

ARTICLE 8 .- Le Secrétaire Général de la Préfecture des ALPES-MARITIMES est chargé de l'exécution du présent arrêté dont ampliation sera adressée :

- au Maire de la ROQUETTE-SUR-VAR,
- à la Société La Liquéfaction de l'Air,
- à l'Ingénieur Subdivisionnaire des Mines, Inspecteur des Installations Classées,
- au Directeur Départemental de l'Equipement.

POUR AMPLIATION,

FAIT à NICE, le

28 MARS 1983

Le Préfet,

du Département des Alpes-Maritimes

L'Attaché,

~~Christian DELRIEU~~

Jean-Pierre PENSA