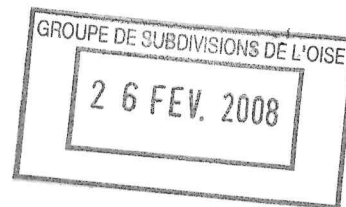




Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFECTURE DE L'OISE



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

Arrêté du 20 février 2008 réglementant la modification de l'atelier de production de Dispersions de la société Clariant Production (France) à Trosly-Breuil

LE PREFET DE L'OISE

Officier de la Légion d'Honneur

- Vu le code de l'environnement, notamment les livres V des parties législative et réglementaire ;
- Vu la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement fixée aux articles R.511-9 à R.511-10 du code de l'environnement ;
- Vu les actes administratifs antérieurement délivrés à la société Clariant Production (France) pour l'atelier de production de Dispersions qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Trosly Breuil, notamment l'arrêté préfectoral du 27 octobre 1998 et l'arrêté préfectoral du 24 mai 2007 ;
- Vu la demande de modification de l'atelier de production de Dispersions déposée le 7 mars 2006 et complétée le 13 août 2007, le 25 septembre 2007, les 15 et 23 novembre 2007 et le 18 décembre 2007 par la société Clariant Production (France) ; *voir aussi 6/11/1358*
- Vu le dossier produit à l'appui de la demande ;
- Vu le rapport et les propositions de l'inspectrice des installations classées du 19 décembre 2007 ;
- Vu l'avis de la directrice régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement du 20 décembre 2007 ;
- Vu l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du 10 janvier 2008 ;
- Vu le projet d'arrêté communiqué à l'exploitant le 14 janvier 2008 ;
- Considérant que la société Clariant Production (France) exploite actuellement sur la commune de Trosly-Breuil un site englobant des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- Considérant que la société Clariant Production (France) souhaite modifier les activités de l'atelier de production de Dispersions ;
- Considérant que compte tenu du type d'installations et d'activités reprises par Clariant Production (France), ce rachat conduit à ce que la société Clariant Production (France) soit soumise à autorisation ;
- Considérant les éléments développés dans le dossier constitué par la société Clariant Production (France) ;

Considérant qu'il convient suite à ces modifications d'imposer à la société Clariant Production (France) des prescriptions complémentaires dans les formes prévues à l'article R.512-31 du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement afin d'assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et notamment la commodité du voisinage, la santé et la salubrité publiques ;

Considérant qu'il convient, conformément à l'article L.512-3 du code de l'environnement, d'imposer toutes les conditions d'installation et d'exploitation de l'établissement de nature à assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et notamment la commodité du voisinage, la santé, la sécurité et la salubrité publiques ;

Le pétitionnaire entendu ;

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

ARRÊTE

ARTICLE 1^{er} :

Sous réserve du droit des tiers, la société Clariant Production (France), dont le siège social est situé au 70 avenue du général de Gaulle à Puteaux (92800), est autorisée, pour son établissement situé sur le territoire de la commune de Trosly Breuil, à procéder aux modifications des activités de l'atelier de fabrication de Dispersions et de produits auxiliaires conformément à la demande de modifications transmise à la préfecture de l'Oise le 7 mars 2006 et complétée le 13 août 2007, le 25 septembre 2007 les 15 et 23 novembre 2007 et le 18 décembre 2007.

Ces modifications concernent la mise en œuvre d'acrylonitrile dans l'atelier de production de Dispersions, au niveau de la chaîne 20 m³, d'une quantité maximale de 2 tonnes.

Les activités de l'atelier de production de Dispersions devront être exploitées conformément aux dispositions des textes réglementaires suivants :

- arrêté préfectoral du 27 octobre 1998 ;
- arrêté préfectoral du 15 janvier 2007 ;
- arrêté préfectoral du 24 mai 2007.

La société Clariant Production (France) devra également respecter les prescriptions techniques figurant en annexe du présent arrêté préfectoral.

ARTICLE 2 :

En cas d'inobservation des dispositions édictées par le présent arrêté, il pourra être fait application des sanctions pénales et administratives prévues à l'article L.514.1 du code de l'environnement.

ARTICLE 3 :

En cas de contestation, la présente décision peut être déférée au tribunal administratif. Le délai de recours est de deux mois pour le pétitionnaire à compter de la date de notification de l'arrêté. Il est de quatre ans pour les tiers, à compter de la date d'affichage de l'arrêté.

ARTICLE 4 :

La secrétaire générale de la préfecture de l'Oise, le sous-préfet de Compiègne, le maire de Trosly-Breuil, la directrice régionale de l'industrie de la recherche et de l'environnement, l'inspectrice des installations classées, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Beauvais, le 20 février 2008

pour le préfet
et par délégation,
la secrétaire générale,

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke extending to the right.

Isabelle Pétonnet

Destinataires

Monsieur le directeur de la société Clariant Production (France)

Monsieur le sous-préfet de Compiègne

Monsieur le maire de Trosly-Breuil

Madame la directrice régionale de l'industrie de la recherche et de l'environnement de Picardie

Monsieur le chef de groupe des subdivisions de la direction régionale de l'industrie de la recherche et de l'environnement

Monsieur le directeur départemental de l'équipement (SAUE - ADS)

Monsieur le directeur départemental des services d'incendie et de secours

ANNEXE A L'ARRETE PREFECTORAL du 20 février 2008
réglementant la modification de l'atelier de production de Dispersions de la
société Clariant Production (France) à Trosly-Breuil

TITRE 1 : ACTIVITÉS AUTORISÉES

1.1 CLASSEMENT DES INSTALLATIONS

L'atelier de production de Dispersions et de produits auxiliaires comprend les installations suivantes mentionnées dans la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

Rubriques	Désignation	Classement	Qté	Descriptif des activités de l'atelier
1433.B.a	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	A	47 t	45,5 tonnes au maximum de liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie et 7 tonnes au maximum de liquides inflammables de 2 ^{ème} catégorie (capacité équivalente : 47 tonnes en catégorie de référence)
2660.1	Installations de fabrication de résines synthétiques	A	4 t/j	Unité de fabrication des produits auxiliaires textiles : 4 t/j
1131.2.c	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides	D	2t	Mise en œuvre d'acrylonitrile dans l'atelier : 2 tonnes maximum
1175.2	Emploi de liquides organo-halogénés.	D	1460 l	Emploi de perchloréthylène dans les installations de production des dispersions et dans l'unité de production des produits auxiliaires 1460 litres
1200.2.c	Emploi ou stockage de comburants	D	15 t	15 t de persulfates de sodium et d'ammonium stockés dans le bâtiment 159
1212.5.b	Emploi et stockage de peroxydes organiques de groupe de risques Gr3	D	75 kg dans l'unité 400 kg dans le stockage Qté totale : 475 kg	Unité de dispersions : emploi de peroxydes : 75 kg maxi présent dans l'unité, 400 kg maxi dans le stockage

1432.2.a	Dépôt aérien de liquides inflammables	D	8,4 m ³	un réservoir de diméthylformamide (30 m ³) et un réservoir compartimenté de 6 m ³ d'acide acrylique et de 6 m ³ d'acide méthacrylique (capacité équivalente 8,4 m ³)
1434.1.a	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables	D	12 m ³ /h	1 poste de remplissage de fûts et container : 12 m ³ /h
2920.2.b	Installations de réfrigération ou de compression	D	55 KW	1 compresseur d'air de 55 KW

A : Autorisation

D : Déclaration

1.2 TEXTES REGLEMENTAIRES APPLICABLES

L'exploitation de l'atelier de production de dispersions et de produits auxiliaires devra être faite conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 13 juillet 1998 (arrêté type relatif à la rubrique 1131).

TITRE II : PREVENTION DES RISQUES

2.1 PHENOMENES DANGEREUX SUSCEPTIBLES DE SE PRODUIRE DANS L'ATELIER

Phénomène N°1 : Rupture de la ligne de transfert au refoulement de la pompe lorsque les 2 mesures de maîtrise des risques techniques ne fonctionnent pas et lorsque la flaque est recouverte par les opérateurs en 20 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	210
Zones des effets létaux (en m)	70
Zones des effets létaux significatifs (en m)	55

La zone des effets irréversibles sort des limites de propriété de l'établissement.

Ce phénomène dangereux repose sur deux barrières techniques indépendantes et en cas de défaillance des deux barrières la probabilité du phénomène dangereux reste en niveau E.

Ce phénomène dangereux n'a donc pas à être retenu pour la maîtrise de l'urbanisation.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	24
Zones des effets létaux (en m)	20
Zones des effets létaux significatifs (en m)	16

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	NA
Zone des effets irréversibles (en m)	NA
Zones des effets létaux (en m)	NA
Zones des effets létaux significatifs (en m)	NA

NA : non atteint

Phénomène N°2 : Rupture de la ligne de transfert au refoulement de la pompe lorsque les 2 mesures de maîtrise des risques techniques ne fonctionnent pas et lorsque la flaque n'est pas recouverte par les opérateurs en 20 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	236
Zones des effets létaux (en m)	80
Zones des effets létaux significatifs (en m)	65

La zone des effets irréversibles sort des limites de propriété de l'établissement.

Ce phénomène dangereux repose sur deux barrières techniques indépendantes et en cas de défaillance des deux barrières la probabilité du phénomène dangereux reste en niveau E.

Ce phénomène dangereux n'a donc pas à être retenu pour la maîtrise de l'urbanisation.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	24
Zones des effets létaux (en m)	20
Zones des effets létaux significatifs (en m)	16

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	NA
Zone des effets irréversibles (en m)	NA
Zones des effets létaux (en m)	NA
Zones des effets létaux significatifs (en m)	NA

NA : non atteint

Phénomène N°3 : Rupture de la ligne de transfert au refoulement de la pompe lorsque les 2 mesures de maîtrise des risques techniques fonctionnent et lorsque la flaque est recouverte par les opérateurs en 10 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	77
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	11
Zones des effets létaux (en m)	9
Zones des effets létaux significatifs (en m)	8

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	Non atteint
Zone des effets irréversibles (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Phénomène N°4 : Rupture de la ligne de transfert au refoulement de la pompe lorsque les 2 mesures de maîtrise des risques techniques fonctionnent et lorsque la flaque n'est pas recouverte par les opérateurs en 10 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	107
Zones des effets létaux (en m)	28
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Les zones d'effets létaux sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement. Seule la zone des effets irréversibles sort légèrement du site et touche la voie ferrée servant presque exclusivement à l'approvisionnement du site CLARIANT.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	11
Zones des effets létaux (en m)	9
Zones des effets létaux significatifs (en m)	8

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	Non atteint
Zone des effets irréversibles (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Phénomène N°5 : Rupture de la ligne de transfert à l'aspiration de la pompe, lorsque la flaque est recouverte en 10 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	81
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	12
Zones des effets létaux (en m)	10
Zones des effets létaux significatifs (en m)	9

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	Non atteint
Zone des effets irréversibles (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Phénomène N°6 : Rupture de la ligne de transfert à l'aspiration de la pompe, lorsque la flaque n'est pas recouverte en 10 minutes (probabilité de niveau E) :

Effets toxiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	85
Zones des effets létaux (en m)	28
Zones des effets létaux significatifs (en m)	22

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	12
Zones des effets létaux (en m)	10
Zones des effets létaux significatifs (en m)	9

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets indirects (en m)	Non atteint
Zone des effets irréversibles (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux (en m)	Non atteint
Zones des effets létaux significatifs (en m)	Non atteint

Phénomène N°7 : Incendie dans l'atelier (probabilité de niveau D) :

Effets thermiques

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	34
Zones des effets létaux (en m)	28
Zones des effets létaux significatifs (en m)	23

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

Phénomène N°8 : Explosion dans l'atelier (probabilité de niveau C) :

Effets de surpression

Type de zones	
Zone des effets irréversibles (en m)	26
Zones des effets létaux (en m)	16
Zones des effets létaux significatifs (en m)	14

Les zones d'effets sont comprises dans les limites de propriété de l'établissement.

2.2 UTILISATION DE L'ACRYLONITRILE DANS L'ATELIER

L'acrylonitrile est mis en œuvre dans l'atelier de fabrication de Dispersions uniquement dans la chaîne 20 m³, qui est en conduite automatisée (en semi-batch).

Cette chaîne est composée des équipements suivants :

Cuve de préparation des tensioactifs	Pré-émulseur	Réacteur	Finisseur 1 (en ligne)	Finisseur 2 (à côté)
R560	R700	R710	R730	R740

Cette chaîne est munie de brides à double emboîtement pour ce qui est de la tuyauterie de liaison entre le R700 et le R710.

Les agitateurs du pré-émulseur et du réacteur de la chaîne 20 m³ possèdent des garnitures mécaniques doubles.

2.3 CARACTERISTIQUES DES REACTEURS

Les caractéristiques des réacteurs de polymérisation sont les suivantes :

Réacteur	R260	R610	R710	R810	Pilote R694 (anciennement R10)
Volume	12,5 m ³	16,5 m ³	20 m ³	10 m ³	250 litres
Matériau du réacteur	Acier émaillé	Acier émaillé	inox	inox	inox
Température maximale de calcul	95 °C	95 °C	95 °C	95 °C	160 °C
Pression de calcul (bars)	3	3	3	3	5
Pression d'ouverture du disque de rupture (bars)	1,9	1,9	1,9	1,9	1
Diamètre du disque de rupture (mm)	DN200	DN200	DN200	DN200	DN50

2.4 MAITRISE DU PROCEDE DE LA CHAINE UTILISANT L'ACRYLONITRILE (20 m³)

2.4.1 Suivi de la température

Au niveau des réacteurs

Chaque réacteur est muni de deux sondes de température indépendantes.

Les opérateurs vérifient à chaque opération la concordance de ces deux mesures de température.

La température des réacteurs est régulée à environ 80°C par chauffage ou refroidissement de la double enveloppe.

Lorsque la température du milieu réactionnel atteint 95 °C, la coulée des réactifs est coupée automatiquement et il y a refroidissement de la double enveloppe.

Au niveau de la double enveloppe des réacteurs

En cas d'atteinte du seuil haut de température dans la double enveloppe, l'alimentation en réactifs du réacteur est coupée.

2.4.2 Disques de rupture

Les réacteurs et les pré-émulseurs sont protégés des conséquences d'un emballement thermique par un disque de rupture, dont le dimensionnement effectué sous la responsabilité de l'exploitant garantit une surpression à l'intérieur des enceintes concernées inférieure à leur pression de calcul.

La conduite de rejet de chaque disque de rupture est reliée à un catch tank.

Les disques de rupture font l'objet d'une vérification périodique, selon une fréquence déterminée par l'exploitant.

Les rapports relatifs à ces vérifications et les calculs de dimensionnement sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

2.4.3 Introduction des réactifs

Chaque réacteur dispose d'une mesure du débit de coulée de réactifs déclenchant une alarme en cas de franchissement d'un seuil haut, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, et arrêtant automatiquement la pompe d'introduction des réactifs au bout d'une temporisation de 20 minutes.

Chaque cuve de pré émulsion dispose d'une mesure de niveau de la cuve de pré émulsion déclenchant une alarme et arrêtant automatiquement la pompe d'introduction des réactifs au bout d'une temporisation de 20 minutes en cas de variation du niveau.

2.4.4 Agitation du réacteur

Dans chaque réacteur, la vitesse de l'arbre d'agitation et la puissance absorbée par le moteur sont mesurées en continu.

En cas de franchissement d'un seuil bas de la vitesse de l'arbre d'agitation, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, la coulée des réactifs dans les réacteur est arrêtée.

En cas de franchissement d'un seuil bas de la puissance absorbée par le moteur de l'arbre d'agitation du réacteur, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, la coulée des réactifs dans le réacteur est arrêtée.

2.4.5 Incompatibilité entre produits

Le styrène et l'acétate de vinyle monomère étant incompatibles, ils sont utilisés dans des équipements distincts, dédiés et alimentés par des lignes fixes.

Les persulfates et le métabisulfite de sodium étant incompatibles, ils sont mis en œuvre dans des équipements différents et complètement séparés (sans liaison entre eux).

Les monomères et les peroxydes étant incompatibles, les peroxydes sont stockés dans un lieu spécifique et sont manipulés en petites quantités par des opérateurs formés sur ce risque spécifique.

2.4.6 Catch tank

Tous les réacteurs et les pré émulseurs sont reliés à un catch tank d'un volume de 30 m³.

Les conduites de rejet des réacteurs et des pré-émulseurs sont dimensionnées en vue de résister aux contraintes (mécanique, surpression, ...) susceptible d'être générées en cas d'ouverture des disques de rupture.

2.4.7 Cuves de pré-émulsion

Pour prévenir le risque de polymérisation, chaque cuve de pré émulsion est équipée d'une sonde de température équipée de deux seuils, déterminés sous la responsabilité de l'exploitant.

Seuil de température haute :

Si la température dans la cuve de pré-émulsion est supérieur à 25°C, il y a déclenchement d'une alarme en salle de contrôle qui enclenche une procédure de surveillance de l'opération et une action automatique empêchant toute arrivée de monomères.

Une sécurité de température haute sur la ligne d'alimentation du pré émulseur en eau ou solution de tensioactifs interdit toute introduction dans le pré émulseur d'un liquide à une température supérieure à 25°C.

Seuil de température très haute :

En cas de franchissement du seuil très haut, une alarme se déclenche.

Lorsque cette alarme se déclenche :

- la procédure de noyage à l'eau de la cuve est mise en œuvre (ouverture de la vanne d'introduction d'eau située sur la ligne en DN80) ;
- une dose d'inhibiteur est injectée dans la cuve.

Les doses d'inhibiteur sont préparées à l'avance.

2.4.8 Refroidissement des condenseurs et réacteurs

Chaque réacteur et condenseur est équipé d'une double enveloppe, dans laquelle circule l'eau de refroidissement pour laquelle une détection de débit existe.

En cas d'atteinte d'un seuil bas de débit, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, la coulée des réactifs est automatiquement arrêtée.

En cas de débit de refroidissement inférieur au seuil bas de débit, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, le démarrage de la réaction est interdit.

Pour les réacteurs automatisés (dont le réacteur R710 utilisé pour l'acrylonitrile), un seuil de température haute dans la double enveloppe, déterminé sous la responsabilité de l'exploitant, provoque après une temporisation de 20 minutes l'arrêt de l'introduction des réactifs ainsi que le refroidissement du réacteur.

2.5 STOCKAGE DES AMORCEURS

Les amorceurs utilisés pour la fabrication des Dispersions sont :

- le persulfate de sodium ;
- le persulfate d'ammonium ;
- le métabisulfite de sodium.

Les persulfates sont stockés dans le bâtiment 159 dans une rétention spécifique pour éviter tout mélange avec les autres produits stockés dans le bâtiment (dispersions et tensioactifs).

Le métabisulfite de sodium est stocké dans le bâtiment 82, en rétention.

2.6 STOCKAGE DES PEROXYDES

Le peroxyde principal utilisé par l'atelier est le HPTB.

Ce peroxyde est stocké dans un bunker dédié, situé en zone 51, muni d'un grillage et d'une porte frangible.

Le local dispose de 3 murs coupe-feu REI 120 et d'un toit coupe-feu REI 120.

2.7 TUYAUTERIES CONTENANT DE L'ACRYLONITRILE

Le soutirage de l'acrylonitrile, utilisé dans l'atelier dispersion, est réalisé par le haut du réservoir grâce à une tuyauterie placée au sommet du réservoir.

La tuyauterie en amont de la pompe de distribution, d'une longueur de 4 mètres, est en DN 100.

La tuyauterie extérieure en aval de la pompe de distribution, d'une longueur de 122 mètres, est en DN 25.

Les tuyauteries d'alimentation en acrylonitrile de l'atelier sont placées à l'intérieur d'un rack qui forme, autour d'elles, une structure métallique de protection contre les effets d'un choc.

La tuyauterie contenant de l'acrylonitrile est autant que possible entièrement soudée. A défaut, les brides entre éléments de tuyauteries sont à double emboîtement.

Aucune tuyauterie de produits corrosifs n'est placée à proximité de la tuyauterie d'alimentation en acrylonitrile de l'atelier.

La ligne de transfert d'acrylonitrile fait l'objet d'une inspection tous les 20 mois. Cette inspection porte sur :

- l'état général (inspection visuelle des soudures, de la paroi externe, des supports, etc...);
- les connexions (fixation sur le support, état de la boulonnerie et des brides);
- l'état des accessoires sous pression;
- la vérification des accessoires de sécurité;
- les mesures d'épaisseurs de points singuliers (points bas, bras morts, by-pass, zones où une corrosion est constatée) identifiés lors des inspections, en cas de suspicion.

2.8 SUIVI DU DEBIT DE TRANSFERT D'ACRYLONITRILE

La tuyauterie de transfert d'acrylonitrile est équipée de deux mesures de maîtrise des risques techniques indépendantes, qui sont :

- un débitmètre;
- un dispositif de détection de débit indépendant;

placés toutes les deux au plus près du pré-émulseur.

Chacune de ces deux mesures, réalisées par câblage direct, dispose d'un niveau de confiance (NC) de 2. Ces deux équipements provoquent, en cas de détection de débit bas, l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture de la vanne de sectionnement de la ligne.

L'arrêt de la pompe et la fermeture de la vanne de sectionnement de la ligne se fait dans un délai n'excédant pas 30 secondes maximum.

2.9 POMPE PERMETTANT LE TRANSFERT D'ACRYLONITRILE VERS L'ATELIER

La pompe de transfert de l'acrylonitrile, d'un débit maximum d'utilisation de 2,6 m³/h, est à entraînement magnétique.

Chaque transfert ne dépasse pas une durée supérieure à 1h15.

L'exploitant tient à cet effet un registre dans lequel sont reportées les dates de transfert d'acrylonitrile effectué et les durées associées.

2.10 INTERVENTION EN CAS DE DEVERSEMENT D'ACRYLONITRILE

En cas de déversement d'acrylonitrile, une intervention des opérateurs permet de recouvrir la flaque au bout d'un temps maximal de 10 minutes, lorsque les mesures de maîtrise des risques techniques fonctionnent, et 20 minutes lorsque les mesures de maîtrise des risques techniques ne fonctionnent pas.

TITRE III : PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'AIR

3.1 REJETS DE COV

L'atelier de fabrication de Dispersions et de produits auxiliaires génèrent principalement les Composés organiques volatils (COV) suivants :

- acétate de vinyle ;
- acrylate de butyle ;
- méthacrylate de méthyle ;
- styrène ;
- acrylate d'éthyle ;
- acrylonitrile.

Ces composés sont envoyés vers l'unité de traitement des effluents gazeux (TEG).

Si le flux horaire de COV totaux dépasse 2 kg/h, la teneur en COV totaux (exprimée en carbone total) doit être inférieure à 110 mg/m³.

Les quantités annuelles de COV rejetées par l'atelier Dispersions et produits auxiliaires doivent être inférieures à 4 tonnes par an.

3.2 REJETS D'ACRYLONITRILE

Si le flux horaire d'acrylonitrile dépasse 0,10 g/h, la teneur en acrylonitrile doit être inférieure à 2 mg/m³.

3.3 SUIVI DES REJETS DE COV

L'exploitant effectue une fois par an des mesures de COV en sortie de l'atelier Dispersions et produits auxiliaires. Sur la base de ces mesures, les quantités annuelles de COV rejetées sont calculées.

Les résultats des mesures et des calculs sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

