



PRÉFECTURE DE LA SEINE-MARITIME

DIRECTION DE L'ENVIRONNEMENT
ET DU DÉVELOPPEMENT DURABLE

Rouen, le 30 JUIN 2008

SERVICE DES INSTALLATIONS CLASSÉES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Affaire suivie par Mme Catherine VERNIQUET

☎ : 02.32.76.53.95

☎ : 02.32.76.54.60

LE PREFET
de la Région de Haute-Normandie
Préfet de la Seine-Maritime

ARRETE

Société ELIOKEM
à SANDOUVILLE

Objet : Prescriptions complémentaires relatives à la mise à jour de l'étude de danger de l'unité « Finition »

VU :

Le code de l'environnement et notamment son livre V

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

Les différents arrêtés et récépissés autorisant et réglementant les activités exercées par la Société ELIOKEM et notamment l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2003, du 23 novembre 2004 et du 29 janvier 2007

L'étude des dangers « unité finition »

Le rapport de l'inspection des installations classées en date du 8 octobre 2007

La lettre de convocation au Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST) adressée à l'exploitant le 29 novembre 2007

La délibération du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques du 11 décembre 2007

CONSIDERANT :

Que la Société ELIOKEM exploite des activités de production de résines, de caoutchouc s de latex et d'antioxydants sur son site implanté sur la zone industrielle portuaire du HAVRE à SANDOUVILLE, réglementé au titre de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement par les arrêtés préfectoraux susvisés et notamment celui du 23 janvier 2003

Que les produits utilisés pour ces activités classent cet établissement en « SEVESO » seuil haut et qu'il est donc soumis aux dispositions de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 susvisé.

Que conformément à l'arrêté susvisé du 23 novembre 2004, l'exploitant était tenu de mettre à jour l'étude de danger de l'unité « Finition » qui constitue l'une des sept zones du site

Que l'unité finition ne participe que minoritairement au classement SEVESO du site

Que les principales installations de l'établissement, susceptibles de générer des effets de surpression ou thermiques importants, répertoriés dans l'étude des dangers, sont relativement éloignées de l'unité finition.

Que l'atelier finition communique avec le bâtiment des magasins de stockage des matières premières et des produits finis. Le conditionnement de la ligne poudre de caoutchouc de l'unité finition s'effectue dans ce bâtiment. Un secteur d'activités variées intégré à l'unité finition est également situé au même endroit mais les installations précitées ne produiraient toutefois pas d'effets domino sur les installations de l'unité finition en cas d'accident majeur.

Que l'unité finition dispose d'un système de supervision pour la ligne « résines » et un système de supervision pour la ligne « caoutchouc ». La conduite des installations est centralisée depuis la salle de conduite de l'unité. Les distances d'effet calculées dans le cadre de l'étude des dangers n'impacteraient pas cette salle de commande.

Que l'arrêt d'urgence des différentes lignes de finition peut s'effectuer depuis la salle de commande. Des commandes d'arrêts d'urgence sont également réparties dans l'unité. La ligne de conditionnement peut être arrêtée localement.

Que, suite à l'analyse des risques et la vérification de l'adéquation des mesures compensatoires, l'exploitant a modélisé les phénomènes dangereux.

Qu'il a considéré, compte tenu du risque d'effet domino sur les installations voisines, que les mesures compensatoires doivent être renforcées pour l'explosion dans le mélangeur secondaire (LODIGE).

ARRETE**Article 1 :**

La société ELIOKEM dont le siège social se situe 14 avenue des Tropiques aux ULIS (91940) est tenue, pour son site de SANDOUVILLE, situé route du Noroît sur la zone industrielle du HAVRE de respecter les prescriptions complémentaires ci-annexées, relatives à l'étude de dangers de l'unité « Finition ».

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 sur les lieux d'exploitation.

Article 3 :

L'établissement demeurera 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 toute mesure ultérieure que l'administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publiques.

Article 4 :

En cas de contravention dûment constatée aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet des sanctions prévues à l'article L514.1 du Code de l'Environnement, indépendamment des condamnations à prononcer par les tribunaux compétents.

Sauf cas de force majeure, le présent arrêté cessera de produire effet si l'établissement n'est pas exploité pendant deux années consécutives.

Article 5 :

Au cas où la société serait amenée à céder son exploitation, le nouvel exploitant ou son représentant devrait en faire la déclaration aux services préfectoraux, dans le mois suivant la prise en charge de l'exploitation.

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 34.1 du décret précité du 21 septembre 1977 modifié. Il devra 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 L511.1 du Code de l'Environnement.

Article 6 :

Conformément à l'article L 514.6 du Code de l'Environnement, la présente décision ne peut être déférée que devant le Tribunal Administratif. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter du jour où la présente décision lui a été notifiée et de quatre ans pour les tiers à compter du jour de sa parution.

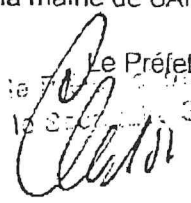
Article 8 :

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'industrie, de la recherche et de l'environnement de Haute-Normandie, le Directeur départemental du travail et de l'emploi, le Directeur des services départementaux d'incendie et de secours, ainsi que tout agent habilité des services précités et toute autorité 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.

Le Préfet,
Pour le Préfet, le Secrétaire Général


Claude MOREL

Société ELIOKEM
Sandouville

Prescriptions annexées à l'arrêté préfectoral

en date du 30 JUIN 2007

Pour le Préfet et par dérogation,
le Secrétaire Général,

ARTICLE 1 :

Les prescriptions ci-dessous annulent et remplacent les prescriptions du titre V.7 relatif à l'unité finition, de l'arrêté préfectoral cadre du 29 janvier 2007

Claude MOREL

V. 7 UNITE 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 GENERALITES

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 (évents de décharge, supresseurs chimiques d'explosion etc...). Ces dispositifs doivent être 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 doivent notamment être 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 A LA TERRE ET PREVENTION DU RISQUE D'ETINCELLES D'ORIGINE ELECTROSTATIQUE

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 (BLENT TANK)

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

Des sécurités spécifiques doivent empêcher 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 des coagulants (sulfate d'aluminium et sulfate de magnésium) doivent être 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 REGLES SPECIFIQUES

V.7.5.1 FINITION CAOUTCHOUC

Un nettoyage de l'installation du 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 doivent être 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) doit être 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 normal doit être assuré en salle de contrôle (Intensité moteur par exemple).

Un contrôle de la température doit permettre 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 doit avertir l'opérateur en salle de supervision.

V.7.5.2 FINITION RESINES

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 des 180°C.

Un nettoyage annuel complet de l'installation du 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 (TK38) doit être 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 (TK38) est protégé par le réseau sprinkler.