

PRÉFECTURE DE LA SEINE-MARITIME

ROUEN, le 14 JUIN 2005

DIRECTION DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE,
DE L'ENVIRONNEMENT ET DES FINANCES
SERVICE DE L'ENVIRONNEMENT ET DU CADRE DE VIE
Affaire suivie par M. BRIERE Patrice
02 32 76 53.94 – PB
02 32 76 54.60
mél: Patrice.BRIERE@seine-maritime.pref.gouv.fr

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

ARRETE

Objet: SA CHEVRON ORONITE
GONFREVILLE L'ORCHER

PRESCRIPTIONS COMPLÉMENTAIRES
Révision de l'étude de dangers de l'unité de phénates de calcium
Fabrication d'un nouveau phénate de calcium « OLOA 216 Q »
Classement R51 de l'« OLOA 271 »
Modification du procédé de fabrication de l'« OLOA 271 » pour la fabrication de
l'« OLOA 273 »

VU:

Le Code de l'Environnement, notamment ses articles L-511-1 et suivants relatifs aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

Le décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

L'arrêté ministériel 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 soumise à autorisation,

Les différents arrêtés préfectoraux et notamment celui du 3 mai 2004 autorisant et réglementant les activités que la société CHEVRON ORONITE, dont le siège social est 79 rue Anatole France – 92309 LEVALLOIS PERRET, exploite dans son usine de fabrication d'additifs pour lubrifiants, additifs pour carburant essence et additifs pour carburants diesel à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII,

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 Préfecture.

7 place de la Madeleine - 76036 ROUEN Cedex - ☎ 02 32 76 50 00 - serveur vocal 08 21 80 30 76 (0.12 €/mn)
Site Internet : <http://www.seine-maritime.pref.gouv.fr>

La révision de l'étude de dangers de l'unité de phénates de calcium,

La déclaration en date du 20 septembre 2004 de la SA CHEVRON ORONITE relative à la modification du procédé de fabrication industrielle de phénates de calcium « OLOA 216 Q » dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, Route du Pont VIII,

La déclaration en date du 22 septembre 2004 de la SA CHEVRON ORONITE relative au nouveau classement R51 du phénate de calcium désigné sous le terme « OLOA 271 » et à la modification du procédé de fabrication industrielle de phénates de calcium « OLOA 273 » dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, Route du Pont VIII,

Le rapport de l'inspection des installations classées du 24 mars 2005,

La délibération du conseil départemental d'hygiène en date du 26 mai 2005,

La lettre de convocation au conseil départemental d'hygiène datée du 17 mai 2005,

La transmission du projet d'arrêté faite le 27 mai 2005,

CONSIDERANT :

Que la SA CHEVRON ORONITE exploite une usine de fabrication d'additifs pour lubrifiants, d'additifs pour carburant essence et d'additifs pour carburants diesel à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII,

Que la SA CHEVRON ORONITE a déposé le 15 mars 2003 complétée les 24 juin 2004 et 3 février 2005 la révision de l'étude de dangers de l'unité de phénates de calcium,

Que la SA CHEVRON ORONITE a déclaré les modifications suivantes pour son unité de phénates de calcium :

→ Modification de l'alimentation en soufre pour la production d' « OLOA 216 Q »,

→ Classement R51 du phénate de calcium OLOA 271 et ajout d'une étape de distillation au procédé pour produire l' « OLOA 273 »,

Que la révision de l'étude de dangers a permis d'identifier les facteurs importants parmi les paramètres, équipements, procédures opératoires, instructions et formations des personnels concourant à la prévention, à la détection et au traitement des accidents majeurs,

Que le scénario potentiel majorant retenu au titre de la maîtrise de l'urbanisation a des effets qui sortent des limites du site mais ne modifie pas la zone enveloppe de l'établissement,

Que le présent arrêté a pour objet d'imposer les dispositions propres à supprimer ou à réduire la probabilité d'occurrence d'un scénario d'accident majeur et ses conséquences externes mises en évidence par l'étude de dangers et à soumettre les modifications intervenues sur cette unité de fabrication de phénates de calcium aux prescriptions réglementaires applicables,

Qu'il y a lieu, en conséquence, de faire application à l'encontre de l'exploitant, des dispositions prévues par l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 susvisé,

ARRETE

Article 1 :

La **SA CHEVRON ORONITE**, dont le siège social est 79 rue Anatole France – 92309 LEVALLOIS PERRET, est tenue de respecter les prescriptions complémentaires ci-annexées pour l'exploitation de son unité de fabrication de phénates de calcium dans son usine située à GONFREVILLE L'ORCHER, route du Pont VIII.

En outre, l'exploitant devra se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II (titre III) - parties législatives et réglementaires - du Code du Travail, et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs. Sur sa demande, tous renseignements utiles lui seront fournis par l'inspection du travail pour l'application de ces règlements.

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 de l'établissement.

Article 3 :

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 4 :

En cas de contraventions dûment constatées aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet des sanctions prévues à l'article L-514.1 du Code de l'Environnement indépendamment des condamnations à prononcer par les tribunaux compétents.

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 5 :

Au cas où la société serait amenée à céder son exploitation, le nouvel exploitant ou son représentant devra 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 un mois avant la date de cessation, dans les formes prévues à l'article 34.1 du décret précité du 21 septembre 1977 modifié, 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 6 :

Conformément à l'article L-514.6 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 de quatre ans pour les tiers à compter du jour de sa publication.

Article 7 :

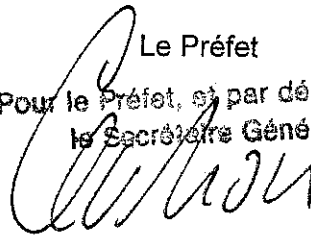
Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 8 :

Le secrétaire général de la préfecture de la Seine-Maritime, le sous-préfet du HAVRE, le maire de GONFREVILLE L'ORCHER, le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement de Haute-Normandie, les inspecteurs des installations classées, le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, 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 ampliation sera affichée pendant une durée minimum d'un mois à la porte de la mairie de GONFREVILLE L'ORCHER.

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

Le Préfet
Pour le Préfet, et par délégation,
le Secrétaire Général,



Claude MOREL

**Prescriptions complémentaires
annexées à l'arrêté préfectoral du 14 JUIN 2005**

La Société CHEVRON ORONITE SA dont le siège social est route du pont VIII, à Gonfreville l'Orcher, est tenue de respecter les prescriptions complémentaires suivantes visant à améliorer la sécurité de l'unité de phénates de calcium.

Ces prescriptions complètent ou se substituent aux prescriptions contraires de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004.

L'article III.16 – Entretien du titre I de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004 est complété par l'alinéa suivant en fin d'article :

L'exploitant établit les consignes particulières relatives à la surveillance et à l'entretien des canalisations d'usine, basées sur les réglementations en vigueur.

L'article II.2.2 – Prévention des pollutions accidentelles du titre II de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004 est complété par l'alinéa suivant en fin d'article :

L'exploitant doit assurer une surveillance visuelle de ses installations (stockages et unités) dont la fréquence doit être déterminée sous sa responsabilité.

L'article II.3.4 – Vannes de pied de bac du titre II de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004 est renommé « Vannes de pied de bac et température de stockage des bacs » et est complété par l'alinéa suivant en fin d'article :

Nota bene : tout bac contenant un produit stocké à une température supérieure à son point éclair doit disposer d'une mesure de température reportée en salle de commande. Ces mesures de température doivent être considérées par l'exploitant comme des éléments importants pour la sécurité (asservissement, alarme,...).

Le chapitre V – Unité de fabrication des phénates de calcium du titre II de l'arrêté préfectoral du 3 mai 2004 est remplacé par :

V UNITÉ DE FABRICATION DE PHENATES DE CALCIUM

L'unité et les parcs associés doivent être exploités conformément :

- au dossier d'étude de dangers de l'unité remise en mars 1995,
- aux dossiers de modifications (OLOA 216Q, OLOA 271/273) et à leurs compléments,
- au dossier d'étude de dangers de l'unité remise en mars 2003 et à ses compléments.

V.1 CAPACITÉ DE L'INSTALLATION

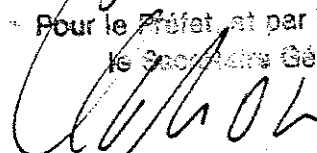
La capacité de production de l'unité est de 88 000 t/an en produit référent OLOA219C auxquels s'ajoutent 12 000 t/an en équivalent OLOA246S.

Vu pour être annexé à mon arrêté
en date du :

ROUEN, le : 14 JUIN 2005

LE PRÉFET,

Pour le Préfet, et par délégation,
le Secrétaire Général,



Claude MOREL

<i>Rubrique</i>	<i>Libellé de la rubrique</i>	<i>Substance / activité concernée par la rubrique</i>	<i>Quantité retenue sur l'unité PHENATE</i>	<i>Régime de classement GLOBAL SITE</i>
1171.2	Fabrication industrielle de substances toxiques pour les organismes aquatiques	Fabrication de phénalate OLOA 271	60 t	AS
1173	Stockage et emploi de substance toxique pour l'environnement	Utilisation d'acide sulfonique, d'alkylphénol (classé R51)	100 t - Emploi - 2050 t - Stockage -	AS
2620	Ateliers de fabrication de composés organiques sulfurés à l'exception des substances inflammables ou toxiques	Fabrication de phénates	100000 tonnes/an	A
1433.B.	Installations de mélange et d'emploi de liquides inflammables	Emploi d'éthylhexanol	100 t	A
1523.A	Emploi de soufre (fabrication industrielle, transformation et distillation)	Utilisation de soufre	100 t	A
2921.1	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	Puissance thermique évacuée	9304 kW	A
1611.2.	Emploi et stockage d'acide acétique, acide formique à plus de 50% en poids d'acide	Utilisation du mélange acide acétique / acide formique	90 t	D

V.2 STOCKAGE DE SOUFRE

Le stockage de soufre doit s'effectuer selon les dispositions suivantes :

- les matériaux de construction du bac de stockage chauffé doivent être compatibles avec le soufre liquide,
- la ventilation du ciel gazeux du stockage doit être convenablement assurée par un évent, le toit de bac étant conçu avec une zone de frangibilité (dispositif de prévention passive contre le risque de surpression),
- l'introduction en soufre liquide doit être faite par un tube plongeant au fond de réservoir, de telle sorte que les mouvements turbulents dus à l'introduction de produits soient limités,
- une mesure de température du stockage doit être assurée,
- le nettoyage du soufre pouvant se déposer sur les parois du réservoir est réalisé en tant que de besoin, en particulier lors des opérations de maintenance.

Le stockage de soufre liquide doit être équipé d'un dispositif d'injection de vapeur afin de permettre l'extinction en cas d'incendie. L'exploitant veillera à l'application de cette disposition pour fin juin 2005.

L'exploitant possède les moyens de lutte contre l'incendie afin de maîtriser rapidement tout sinistre susceptible d'affecter le réservoir de stockage du soufre liquide.

V.3 CHARGEMENT ET INJECTION DE SOUFRE

L'exploitant doit s'assurer de la mise en application des consignes :

- de chargement de soufre dans le ballon tampon avec notamment la mesure en permanence de niveau sur le ballon tampon de soufre (présence également d'un niveau haut),
- de transfert du soufre du ballon tampon vers le réacteur, le ballon de soufre doit être vidangé (jusqu'au niveau bas déterminé par bilan matière) avant que la sulfuration ne soit lancée pour ne pas rendre possible une injection de soufre supplémentaire à la consigne (non applicable à la production de l'OLOA 216Q).

V.4 REACTION DE SULFURISATION

V.4.1 Paramètres d'exploitation

L'exploitant doit assurer un suivi en temps réel des températures dans les réacteurs de sulfuration et en sortie des condenseurs associés, de la pression dans ces réacteurs et du niveau dans leurs ballons de recette.

En cas de dérive des paramètres de suivi, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour limiter les émissions de H_2S (exemple : arrêt d'injection de glycol ou de pré-mélange).

V.4.2 Dispositifs de sécurité et d'arrêts d'urgence

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter une montée en pression et un éclatement des réacteurs, notamment en équipant ces réacteurs de soupapes.

Pour la production OLOA 216Q, un dispositif de trempe permet de faire diminuer brutalement la température du milieu réactionnel en cas de risque d'émissions toxiques.

En cas de mise en sécurité de l'unité H_2S suite à une fuite d' H_2S dans l'unité de traitement, par exemple par déclenchement d'un dispositif d'arrêt d'urgence, l'exploitant doit s'assurer de l'arrêt de la réaction de sulfuration en cours.

L'exploitant doit s'assurer que le débit à l'entrée de l'unité d' H_2S n'est pas supérieur à la capacité de traitement de l'unité de désulfuration.

V.5 COLONNE A REFLUX (fabrication de phénalates)

Un système stoppant le débit d'eau alimentant le reflux dans la colonne de la phase de neutralisation, est installé. Ce système est asservi à la mesure de température à l'intérieur de la colonne à distiller, laquelle mesure est assurée en continu par des dispositifs redondants et indépendants.

V.6 COLLECTEUR D'EVENTS GAZEUX

L'exploitant doit assurer un suivi du débit de gaz acide à l'entrée de l'unité de traitement et un suivi de la température du four. Ces paramètres doivent être connus en temps réel depuis la salle de contrôle de l'unité de traitement H_2S .

L'exploitant précise dans des consignes les plages tolérées pour ces paramètres.

Les dépassements de ces plages doivent déclencher des alarmes en salle de contrôle, des actions automatiques de mise en sécurité appropriées aux risques encourus et, si nécessaire, le déploiement des moyens de protection du site.

V.7 SECURITE

V.7.1 Conception des installations

L'exploitant prend toutes les dispositions utiles, dans la conception (choix des matériaux,...), la réalisation, l'exploitation, la surveillance des installations pour éviter les fuites toxiques d'hydrogène sulfuré.

V.7.2 Prévention des émissions toxiques

L'exploitant prend toutes dispositions pour assurer la fiabilité des dispositifs de prévention et de protection associés au sectionnement et au traitement des fuites toxiques.

Les paramètres importants de sécurité sont déterminés afin d'assurer une redondance totale et d'éviter le mode commun de défaillance.

Ces paramètres doivent notamment concerner la prévention et le traitement des émissions d'hydrogène sulfuré.

Ces paramètres sont notamment les suivants :

- la surveillance de l'atmosphère de l'atelier de production par un réseau de détection d'H₂S asservi à une alarme sonore locale et lumineuse et à une alarme provoquant l'évacuation du personnel du site,
- les sondes de température en sortie des condenseurs associés aux réacteurs de sulfurisation.

Les dépassements des points de consigne doivent déclencher des alarmes en salle de contrôle et, le cas échéant, des actions automatiques de mise en sécurité appropriées aux risques encourus.

Des consignes précisant les procédures à suivre en fonctionnement normal et en cas de dysfonctionnement ou d'accident sont distribuées et commentées à chaque personne appelée à intervenir sur les installations.

Les organes de mesure (sondes, capteurs de niveaux et de pressions, ...) doivent faire l'objet d'un étalonnage régulier dont la fréquence est définie sous la responsabilité de l'exploitant. L'exploitant prend toute disposition utile pour s'assurer du fonctionnement correct des détecteurs d'H₂S et des moyens de traitement des gaz, des soupapes, etc.

V.7.3 Mise en sécurité des installations

Des dispositifs d'arrêts d'urgence de type « coup de poing » sont implantés dans l'unité phénates de calcium de manière à pouvoir mettre, notamment en cas de fuite d'H₂S, l'installation en position de sécurité.

V.7.4 Dispositions en cas de fuite

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour que, en cas de fuite toxique d'hydrogène sulfuré, les délais de détection, d'intervention et de mise en sécurité des installations de l'unité phénates de calcium et de l'unité de traitement d'H₂S soient aussi réduits que possible.

Des exercices seront régulièrement réalisés par l'exploitant pour s'assurer de la disponibilité et de l'efficacité des différents moyens matériels et humains décrits dans son étude de dangers.

Un dispositif efficace d'alarme doublé des mesures organisationnelles prévues dans le cadre du P.O.I. empêche, en cas d'alerte, la circulation des personnes et des véhicules sur les voies internes ouvertes à la libre circulation à l'intérieur des rayons susceptibles d'être affectés en cas de sinistre.

V.7.5 Equipements d'intervention individuels et détecteurs mobiles

Des équipements d'intervention individuels ainsi que des détecteurs mobiles adaptés aux émissions toxiques (en particulier H₂S) sont disponibles en nombre suffisant et sont maintenus disponibles en différents emplacements signalés de manière à permettre l'intervention au niveau des installations concernées.

Chaque équipement de sécurité fait l'objet de contrôles et/ou d'essais périodiques consignés sur un registre prévu à cet effet.