



**PRÉFÈTE
DE L'OISE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction départementale
des territoires**

**Arrêté préfectoral complémentaire réglementant le fonctionnement de la nouvelle
ligne d'assemblage de réservoirs d'hydrogène
Société PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE
Commune de Venette**

LA PRÉFÈTE DE L'OISE
Chevalier de la Légion d'honneur
Chevalier de l'ordre national du Mérite

Vu le Code de l'environnement, notamment son livre I^{er} et le titre Ier et IV du livre V ;

Vu la nomenclature des installations classées codifiée à l'annexe de l'article R. 511-9 du Code de l'environnement ;

Vu l'article L. 122-1 du Code des relations entre le public et l'administration ;

Vu le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation et à l'action des services de l'État dans les régions et départements, modifié par le décret n° 2010-146 du 16 février 2010 ;

Vu le décret du 11 janvier 2023 portant nomination de Madame Catherine SÉGUIN en qualité de Préfète de l'Oise ;

Vu le Plan de Prévention du Risque Inondation (PPRI) de l'Oise, bief Compiègne - Pont-Sainte-Maxence, approuvé le 29 novembre 1996 et modifié par le porter-à-connaissance du 23 octobre 2014 ;

Vu l'arrêté ministériel du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du Code de l'environnement ;

Vu les arrêtés préfectoraux réglementant le fonctionnement de l'établissement et notamment l'arrêté préfectoral en date du 24 janvier 2001 autorisant la société INERGY AUTOMOTIVE SYSTEMS à exploiter une unité de fabrication de pièces techniques à base de matières plastiques sur la commune de Venette ;

Vu l'arrêté préfectoral du 6 février 2023 portant délégation de signature à Monsieur Sébastien LIME, Secrétaire général ;

Vu le dossier de porter à connaissance relatif à un projet de création d'une ligne d'assemblage de réservoirs hydrogène transmis par courrier du 30 mai 2023 par la société Plastic Omnium Auto Inergy France à Madame la Préfète de l'Oise ;

Vu le rapport de l'inspection des installations classées du 19 juin 2023 ;

Vu le projet d'arrêté porté à la connaissance de l'exploitant par courriel du 26 juin 2023 ;

Vu le retour d'observations de l'exploitant durant la période du contradictoire par courriel du 28 juin 2023 ;

Considérant ce qui suit :

1. afin de répondre à différents contrats, la société Plastic Omnium lance une unité d'assemblage de réservoirs à hydrogène provisoire sur le site existant Plastic Omnium de Venette (60) pour la division Plastic Omnium New Energy France, spécialisée dans la mobilité hydrogène et dans la construction de réservoirs à hydrogène. Les équipements sont par la suite transférés sur le site de Lachelle ;
2. la nouvelle activité consiste à assembler des bonbonnes d'hydrogène dans des cadres en métal, de rincer ces bouteilles avec de l'azote et de les pré-remplir avec de l'hydrogène, à 20 bars (soit environ 240g d'hydrogène par réservoir). Les cadres, une fois remplis, sont stockés à proximité ;
3. le projet n'engendre pas de modification des activités principales. Le site poursuit la fabrication de pièces techniques à base de matières plastiques.
4. l'activité projetée est ajoutée à l'activité actuelle du site pour une durée maximale de vingt-quatre mois ;
5. suite à différentes évolutions réglementaires et notamment l'introduction du régime d'enregistrement, le site est aujourd'hui visé par un régime d'enregistrement selon la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement par bénéfice des droits acquis. Le nouveau tableau de classement a été acté dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 09 août 2021 ;
6. ce projet modifie le tableau de classement de l'établissement :
 - au titre de la rubrique 4715 (utilisation et stockage d'hydrogène) : nouvelle rubrique avec une quantité maximale de 0 kg à 34,8 kg d'hydrogène pur et de 0 kg à 10,57 kg de « forming gaz » azote/hydrogène (95/5) ;
 - au titre de la rubrique 2663-2 : augmentation de la quantité maximale de 8637 m³ à 8642,5 m³ ;
7. les risques liés à l'activité actuelle du site Plastic Omnium existante ne sont pas de nature à engendrer des effets domino sur le projet. Seuls des effets de 20 mbar sont susceptibles d'atteindre le projet (BLEVE du stockage de propane) ;
8. les risques liés au projet sont exclusivement liés à l'emploi d'hydrogène susceptible de générer une fuite sur les canalisations de transfert. Cependant, ce risque est limité du fait de la nature de l'hydrogène (gaz léger) utilisé en extérieur qui permet d'éviter toute accumulation ; les faibles quantités d'hydrogène employées (une bouteille à la fois) ; les faibles quantités d'hydrogène présentes dans le forming gaz ;

9. afin de prévenir les risques dus à l'hydrogène, des mesures de prévention et de protection sont mises en place sur le site ;
10. Concernant le risque d'inondation, le site était en zone bleue dans le PPRI actuel et en aléa fort / très fort + bande de précaution dans le PAC de 2014. Le PAC ne vaut pas PPRI, ce qui permet d'autoriser sous condition le barnum. Ainsi, sous réserve du respect des conditions énoncées ci-dessous, le risque inondation a été pris en compte et des alternatives sont prévues pour tenir compte également du PAC ;
11. le projet n'est pas susceptible de générer un déversement dans le milieu naturel en cas d'inondation ;
12. dès lors que les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'environnement susvisé sont garantis notamment par l'exécution de ces prescriptions ;
13. les modifications sollicitées n'ont pas un caractère substantiel au sens de l'article R. 181-46 du Code de l'environnement ;

Sur proposition du Secrétaire général de la préfecture de l'Oise,

ARRÊTE

ARTICLE 1^{er} : Bénéficiaire

Sous réserve des droits des tiers et du strict respect des conditions et prescriptions jointes en annexe, la société PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE dont le siège social est situé 19 avenue Jules Carteret à Lyon (69000), est autorisée à exploiter une installation de fabrication de système automobile de stockage hydrogène pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Venette, au 92 rue du Maréchal Leclerc.

ARTICLE 2 :

Le présent arrêté est délivré sans préjudice des dispositions du Code de travail, notamment celles relatives à l'hygiène et la sécurité des travailleurs. Tous renseignements utiles sur l'application de ces règlements peuvent être obtenus auprès de l'inspecteur du travail.

ARTICLE 3 : Délais et voies de recours

La présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction.

Elle peut être déférée à la juridiction administrative compétente, le tribunal administratif d'Amiens, 14 rue Lemerchier à Amiens (80000), dans les délais prévus à l'article R. 514-3-1 du même Code :

1. Par les tiers intéressés 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 dans un délai de quatre mois à compter du premier jour de la publication ou de l'affichage de ces décisions ;
2. Par l'exploitant, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée.

La présente décision peut faire l'objet d'un recours gracieux ou hiérarchique dans le délai de deux mois.

Ce recours administratif prolonge de deux mois les délais mentionnés aux alinéas 1 et 2 du présent article.

Le tribunal administratif peut être saisi au moyen de l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr

ARTICLE 4 : Publicité

Un extrait du présent arrêté est affiché en mairie de Venette pendant une durée minimum d'un mois et une copie est déposée aux archives de la mairie pour être mise à disposition de toute personne intéressée.

Le maire de Venette fait connaître par procès-verbal adressé au préfet de l'Oise, l'accomplissement de cette formalité.

Le même extrait sera affiché en permanence, de façon visible, sur le site de l'exploitation à la diligence de la société PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE .

L'arrêté est également publié sur le site Internet « les services de l'État dans l'Oise » au recueil des actes administratifs pendant une durée minimale d'un mois, à savoir :

<http://www.oise.gouv.fr/Publications/Publications-legales/Recueils-des-actes-administratifs-RAA>

ARTICLE 5 : Exécution

Le secrétaire général de la préfecture de l'Oise, le sous-préfet de Compiègne, le maire de Venette, le directeur départemental des Territoires de l'Oise, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement des Hauts-de-France et l'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Beauvais, le **13 JUIL. 2023**

Pour la Préfète, et par délégation,
le Secrétaire Général

Sébastien LIME

Destinataires

Société PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE

Monsieur le Sous-préfet de Compiègne

Monsieur le Maire de Venette

Monsieur le Directeur régional de l'environnement de l'aménagement et du logement de la région Hauts-de-France

Monsieur le Chef de l'unité départementale de l'Oise de la direction régionale de l'environnement de l'aménagement et du logement de la région Hauts-de-France.

Monsieur le Directeur départemental des services d'incendie et de secours.

ANNEXE

ARTICLE 1^{er} : OBJET

La société PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE dont le siège social est situé 19 avenue Jules Carteret à Lyon (69000), est autorisée à exploiter une installation de fabrication de système automobile de stockage hydrogène pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Venette, au 92 rue du Maréchal Leclerc.

ARTICLE 2 : MODIFICATIONS ET COMPLÉMENTS APPORTÉS AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTÉRIEURS

Les prescriptions des actes administratifs antérieurement délivrés à la société INERGY AUTOMOTIVE SYSTEMS devenue PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY FRANCE pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Venette sont complétées par celles des articles ci-dessous.

ARTICLE 3 : OBJET

Les dispositions de l'article I.1 de l'annexe de l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 août 2021 sont remplacées par celles suivantes :

I.1. Activités autorisées

<u>Rubrique</u>	<u>Libellé de la nomenclature</u>	<u>Détail des installations ou activités correspondantes avec leur capacité</u>	<u>Capacité totale</u>	<u>Régime</u>
2661-1.a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) 1. par des procédés (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification) exigeant des conditions particulières de température ou de pression	6 lignes d'extrusion de polyéthylène haute densité : matière vierge et EVOH : 34 t + matière rebroyée : 34 t	68 t/j	E
2661-2.a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) 2. par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc)	- 6 broyeurs de rebuts en PEHD et matière PEHD-EVOH : 34 t/j - 11 centres d'usinage rac et tubulure PEHD = 34t/j	68 t/j	E
1185-2.a	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du Règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le Règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le Règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage)	- 1 installation de réfrigération contenant : 2 x 102 kg de frigorigène R134A1 - 1 installation de réfrigération contenant : 2 x 102 kg de gaz R134A	408 kg	DC

<u>Rubrique</u>	<u>Libellé de la nomenclature</u>	<u>Détail des installations ou activités correspondantes avec leur capacité</u>	<u>Capacité totale</u>	<u>Régime</u>
2662-2.b	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	- 3 silos en extérieur : $3 \times 120 \text{ m}^3 = 360 \text{ m}^3$ - Flobins, octobins, trémies, petits silos PEHD et EVOH vierge, rebroyé dans l'atelier production : 80 m^3 .	440 m ³	D
2663-2.b	Stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) 2. dans les autres cas et pour les pneumatiques	- Des produits finis dans le magasin expédition : 3253 m^3 - des produits semi-finis dans le magasin R16 : 2296 m^3 - dans l'atelier production : stockage composants : 1156 m^3 produits semi-finis : 1932 m^3 - stockage extérieur de $5,5 \text{ m}^3$	8642,5 m ³	D

Les dispositions de l'article II.13 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 24 janvier 2001 sont remplacées par celles suivantes :

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous :

- l'arrêté du 27 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2661 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- l'arrêté du 04/08/14 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1185 (rubrique anciennement rubrique n°4802 devenue n°1185 à compter du 25 octobre 2018) ;
- l'arrêté du 14 janvier 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2663 (Stockage de pneumatiques et de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) ;
- l'arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux ateliers de charge contenant au moins 10 véhicules de transport en commun de catégorie M2 ou M3 fonctionnant grâce à l'énergie électrique et soumis à déclaration sous la rubrique n° 2925 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

ARTICLE 4 : INSTALLATIONS D'ASSEMBLAGE DE RÉSERVOIRS HYDROGÈNE

Les dispositions du Titre IX – Prescriptions particulières de l'arrêté préfectoral du 24 janvier 2001 sont complétées par celles suivantes.

IX.4 Dispositions particulières applicables à l'unité d'assemblage de réservoirs hydrogène

1. Durée de l'activité

L'activité est ajoutée à l'activité actuelle du site, pour une durée maximale de vingt-quatre mois à compter de la signature du présent arrêté.

2. Localisation de l'activité

La zone de production pour l'assemblage des cadres est située à l'intérieur du bâtiment principal et de tests d'étanchéité en fin de chaîne.

Le stockage des bouteilles de forming gaz est localisé dans le bâtiment principal, proche de l'activité de fluoration.

La zone de stockage est localisée sous un barnum accueillant les réservoirs vides et assemblés avant expédition ainsi que les stockages d'hydrogène et d'azote.

Les stockages d'hydrogène et d'azote sont placés à 8 mètres du bâtiment et 8,8 mètres des limites d'exploitation, côté Oise. Un grillage est placé autour de cette zone.

La zone de remplissage est située entre les zones de stockage d'hydrogène et de systèmes pleins en attente de chargement.

3. Process

- Stockage des réservoirs vides

Les réservoirs vides, dégazés, sont stockés après avoir été identifiés à l'aide d'un marquage au laser. Ils ne sont pas fabriqués sur place

- Test étanchéité

Les tests d'étanchéité sont réalisés à l'aide d'un mélange de gaz azote (95 %) et hydrogène (5 %) sous une pression de 200 bars. Cette étape sera visée par la rubrique n°4715.

- Cycle de rinçage et phase de remplissage

Avant de procéder à l'expédition, les réservoirs subissent une étape de vidange/rinçage (flushing) à l'azote, de façon à extraire toutes traces d'autres gaz présents dans le réservoir, puis une étape de remplissage. Cette opération de remplissage est réalisée à l'aide d'hydrogène pur en quantité de 0,72kg par cadre (3 réservoirs).

Les réservoirs ne seront pas stockés préremplis. Cette opération est réalisée exclusivement sur les réservoirs avant expédition.

L'alimentation en hydrogène se fait grâce à des bouteilles d'hydrogène.

- Stockage et expédition

Les cadres produits sont stockés en extérieur puis expédiés pré remplis.

Le stockage maximum sur site est égal à 2 jours de production (comprenant un stock d'un jour de sécurité), soit un stockage maximum de 26 cadres.

Les cadres pleins sont stockés en extérieur, sur une dalle.

4. Nuisances sonores liées à l'activité de test

L'enceinte de test des réservoirs est placée en extérieur, à 8,8 m des limites d'exploitation.

La pompe associée fonctionne uniquement pendant les cycles de test à faible niveau sonore, soit environ 10 fois 20 minutes par jour.

5. Nuisances sonores liées au trafic routier

Les réservoirs d'hydrogène et les cadres de réservoirs préremplis sont livrés/expédiés quotidiennement. Les réservoirs vides sont livrés environ une fois par semaine.

6. Maîtrise des risques liés à l'activité de stockage et d'emploi de l'hydrogène

6.1. Mesures contre les risques d'incendie et d'explosion liés à l'utilisation d'hydrogène

Les bouteilles d'hydrogène sont certifiées et subissent des épreuves visant à assurer leur sécurité. Ces bouteilles sont fournies par un fournisseur spécialisé.

Pour le transport et la livraison de l'hydrogène, le site possède des instructions de chargement-déchargement des bouteilles liées à la réglementation ADR.

Enfin, seul le risque de fuite en exploitation est envisagé. À noter que les opérations étant réalisées en extérieur et l'hydrogène étant un gaz léger, le risque d'accumulation de gaz est très limité.

6.2 Mesures contre le risque d'incendie des réservoirs plastiques

Les réservoirs construits en matière plastique arrivent sur site revêtus d'une protection anti-feu (fire-coating) visant à éviter une combustion en exploitation.

6.3 Mesures techniques et organisationnelles

Une formation spécifique à l'emploi de l'hydrogène et à ses risques est dispensée au personnel du site de Venette : formation sur le risque ATEX et formation sur le procédé.

Le site met en place différentes consignes et moyens permettant de garantir un niveau de sécurité élevé sur le site, notamment :

- éclairage de secours et balisage autonome ;
- affiches de prévention des installations et produits chimiques dangereux ;
- consignes générales en cas d'incendie, consignes particulières relatives à l'alerte et l'évacuation ;
- balisage des moyens d'extinction, des trappes de désenfumage et des dispositifs d'alarme sonore ;
- localisation des organes de coupure de l'alimentation électrique dans l'usine ;
- étiquetage des produits chimiques et respect des conseils de prudence en cas de manipulation ;
- balisage au sol des voies de circulation et des zones de stockage ou de travail ;
- interdiction de fumer.

Le risque d'explosion et notamment le risque d'atmosphère explosible est identifié. Il s'agit d'une zone ATEX de niveau 2.

Ainsi, des mesures complémentaires sont mises en œuvre et notamment :

- les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter dans des quantités susceptibles de compromettre la sécurité et la santé des travailleurs sont signalés par un panneau d'avertissement adéquat. Des panneaux complémentaires rappelant l'interdiction d'apporter du feu sous toute forme sont également ajoutés ;
- des consignes d'exploitation et de sécurité spécifiques au process sont mises en place avec notamment le rappel de l'interdiction de fumer et d'apporter des points chauds dans ces zones ;
- l'opérateur connecte la station de remplissage au système puis sort de la zone à l'extérieur du grillage pendant la phase de remplissage pour des raisons de sécurité ;
- les opérations réalisées par des prestataires extérieures engendrent un permis feu / permis de travail suivant la nécessité.
- les équipements de protection individuelle sont adaptés afin d'éviter les charges électrostatiques (exemple : chaussures de sécurité ESD « Electrostatic Discharge ») et éviter les points chauds (utilisation d'outils à main) ;
- le matériel et les appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés dans les emplacements où des atmosphères explosives sont présentes dans le cadre du process sont sélectionnés conformément aux catégories prévues par la Directive 94/9/CE et adaptés au zonage ATEX ;
- les moyens de communication sont adaptés aux risques : interdiction d'utiliser des téléphones portables, des radios ou tout autre appareil non ATEX.

6.4 Circulation sur le site

Le contrôle d'accès au site existant permet de s'assurer que seules des personnes autorisées à accéder au site se déplacent dans l'enceinte du site.

Afin d'écartier le risque de collision entre un véhicule et la zone de stockage d'hydrogène, la zone est sécurisée par des blocs béton empilables.

6.5 Protection contre le risque foudre

Le site est équipé de protections contre la foudre.

L'exploitant contrôle de manière périodique la qualité de la protection contre la foudre :

- une vérification visuelle tous les ans ;
- une vérification visuelle dans le mois qui suit un éventuel coup de foudre enregistré sur le compteur foudre.

6.6 Spécification des tuyauteries

Une identification spécifique des tuyauteries est apposée sur les systèmes de tuyauteurs avec désignation du gaz contenu et du sens de circulation.

Afin de minimiser le risque de fuite, un minimum de jonctions soudées est utilisé. Les seuls points de connexion non soudés sont le départ du stockage (détendeur) et l'arrivée gaz de la station de distribution.

6.7 Détection hydrogène

Une détection hydrogène est mise en œuvre au sein du bâtiment, de façon à permettre l'identification de toute fuite.

Cette détection est calibrée sur la LIE avec différents paliers permettant de déclencher des alarmes et l'arrêt de l'installation suivant la concentration détectée.

6.8 Protection contre le risque inondation

La ligne d'assemblage des réservoirs H₂ est situé dans le bâtiment principal existant.

Une enceinte de test et de remplissage, une zone de stockage des systèmes assemblés et un espace de stockage de l'hydrogène en bouteilles sont situés en extérieur, à 8 m du bâtiment et à 8,8 m des limites d'exploitation côté Oise.

La zone de stockage des réservoir assemblés est sous un barnum. Le démontage de l'unité est possible dans un délai compatible avec le délai de préavis de la crue.

L'exploitant procède au démontage de l'installation dès le dépassement d'une certaine cote d'alerte - la condition étant de garantir que l'installation est démontée dès que la digue commence à monter en charge.