



PRÉFECTURE DE LA RÉGION PICARDIE  
PRÉFECTURE DE LA SOMME

Direction des Actions  
Interministérielles

Urbanisme et Environnement  
3<sup>ème</sup> Bureau  
Communes de

MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE  
S.A.S. « TATE & LYLE France »

**COPIE CERTIFIÉE CONFORME**  
Pour le préfet et par délégation :  
L'attachée, chef de bureau,

*Caroline VEJEDO*  
Caroline VEJEDO

**ARRÊTE DU 10 OCTOBRE 2005**

Le préfet de la région Picardie  
Préfet de la Somme  
Chevalier de la Légion d'honneur

Vu le code de l'environnement et notamment ses articles L 511-1 et suivants relatifs aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'ordonnance n° 2000-914 du 18 septembre 2000 relative à la partie législative du code de l'environnement ;

Vu la loi n° 2000-321 du 12 avril 2000 relative aux droits des citoyens dans leurs relations avec les administrations ;

Vu le décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié et complété fixant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le décret n° 83-1025 du 28 novembre 1983 concernant les relations entre l'administration et les usagers ;

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 ;

Vu l'arrêté ministériel du 8 juillet 2003 relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive ;

Vu l'arrêté ministériel du 22 octobre 2004 relatif aux valeurs de référence de seuils d'effets des phénomènes accidentels des installations classées ;

Vu l'arrêté préfectoral du 29 juillet 1996 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France », siège social : 46 rue de Nesle à MESNIL-SAINT-NICAISE (80190), à exploiter une usine de fabrication de glucose sous diverses formes utilisant le blé comme matière première sur le territoire des communes de MESNIL-SAINT-NICAISE, parcelles cadastrées sections ZL n° 16 à 21, 23, 24, ZC n° 24 (captage) et de NESLE, parcelles cadastrées sections Z n° 226 pour partie, AL n° 13, 16 à 18, 26 (pour les captages et installations de rejet à l'Ingon) ;

Vu l'arrêté préfectoral du 21 juillet 1997 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France » à augmenter la capacité thermique et la puissance électrique de ses turbines à gaz ainsi qu'à exploiter un atelier de fabrication de polyols par hydrogénation de solutions de sucres d'un catalyseur au sein de son unité précitée ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 novembre 1997 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France » à exploiter une unité de fabrication d'éthanol d'une capacité de production de 120 m<sup>3</sup> par jour soit 40 000 m<sup>3</sup> par an d'alcool pur, au sein de son unité précitée ;

Vu l'arrêté préfectoral du 19 janvier 1999 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France » d'une part, à poursuivre l'exploitation de l'usine de fabrication de glucose susvisée, et d'autre part, à procéder à l'augmentation de la capacité de stockage de l'unité d'alcool également susvisée avec implantation d'un poste de chargement de wagons d'alcool ;

Vu l'arrêté préfectoral du 14 juin 2002 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France » à installer et exploiter une pompe haute pression au sein de l'atelier de fabrication de polyols par hydrogénation susvisé ;

Vu la demande présentée le 5 juillet 2002 et complétée le 15 juillet suivant par la S.A.S. « AMYLUM France » en vue d'obtenir l'autorisation, pour son site susvisé, de procéder à l'augmentation de la capacité de traitement de l'atelier de distillation, l'implantation d'un nouveau parc de stockage d'alcools d'une capacité totale de 1350 m<sup>3</sup>, l'implantation de 6 nouveaux fermenteurs et l'augmentation de la puissance de production en air instrument par l'installation de 3 nouveaux compresseurs d'air de 163 kW chacun ;

Vu l'arrêté préfectoral du 23 avril 2003 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France », pour son site susvisé, à procéder à l'extension de l'unité de production d'alcools pour une capacité de production de 240 m<sup>3</sup>/jour, l'implantation d'un pilote d'hydrogénation en continu au sein de l'unité de production de polyols, la modification des conditions d'entrées et de sorties de la station d'épuration du site ainsi que régularisant les caractéristiques du rejet général à l'Ingon pour le paramètre sulfates ;

Vu l'arrêté préfectoral du 28 avril 2003 autorisant la S.A.S. « AMYLUM France » à installer et exploiter des sources radioactives scellées au sein de l'atelier de fabrication de polyols par hydrogénation de solutions de sucre en présence d'un catalyseur susvisé ;

Vu la demande présentée le 6 juillet 2004 par la S.A.S. « AMYLUM France » en vue d'obtenir la régularisation administrative de l'épandage de 12 000 tonnes/an de boues chaulées issues de la station d'épuration de son usine, sur un périmètre de 4 208,14 hectares répartis sur le territoire des communes d'ANDECHY, ARVILLERS, BEAUFORT-EN-SANTERRE, BILLANCOURT, BREUIL, BROUCHY, BUVERCHY, CAIX, CAPPY, CHAMPIEN, LA CHAVATTE, CHUIGNOLLES, CLÉRY-SUR-SOMME, COMBLES, CRESSY-OMENCOURT, CROIX-MOLIGNEAUX, CURCHY, CURLU, DAMERY, DANCOURT-POPINCOURT, L'ÉCHELLE-SAINT-AURIN, ENNEMAIN, EPPEVILLE, ERCHES, ERCHEU, ESMERY-HALLON, FALVY, FAVEROLLES, FOLIES, FONCHES-FONCHETTE, FOUQUESCOURT, FRESNOY-EN-CHAUSSEE, FRESNOY-LÈS-ROYE, GOYENCOURT, GRÉCOURT, HALLU, HANGEST-EN-SANTERRE, HATTENCOURT, HEM-MONACU, HERLY, HOMBLEUX, HYENCOURT-LE-GRAND, LABOISSIÈRE-EN-SANTERRE, LANGUEVOISIN-QUIQUERY, LIGNIÈRES, MARCHÉLEPOT, MATIGNY, MAUREPAS, MÉHARICOURT, MOYENCOURT, NESLE, OFFOY, OMIÉCOURT, PARVILLERS-LE-QUESNOY, PERTAIN, PIENNES-ONVILLERS, LE PLESSIER ROZAINVILLERS, POTTE, PROYART, LE QUESNEL, RANCOURT, RETHONVILLERS, ROSIÈRES-EN-SANTERRE, SAINT-MARD, UGNY-L'ÉQUIPÉE, VILLECOURT, VOYENNES et Y ;

Vu le changement de dénomination sociale intervenant à compter du 15 novembre 2004 au bénéfice de la S.A.S. « TATE & LYLE France » ;

Vu l'arrêté préfectoral du 24 novembre 2004 autorisant la S.A.S. « TATE & LYLE France » à stocker et utiliser 2 m<sup>3</sup> d'acide peracétique au sein de son établissement susvisé ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 décembre 2004 portant délégation de signature de la secrétaire générale de la préfecture de la Somme ;

Vu l'avis du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail de la S.A.S. « TATE & LYLE France » du 8 mars 2005 ;

Vu la demande présentée le 9 mai 2005 par la S.A.S. « TATE & LYLE France » en vue d'obtenir l'autorisation pour son site susvisé, d'exploiter la ligne de production de polyols cristallins type 1 existante à l'intérieur du bâtiment polyols ;

Vu les plans produits à l'appui de cette demande ;

Vu le rapport de l'inspecteur des installations classées du 16 mai 2005 ;

Vu la décision du président du tribunal administratif d'AMIENS du 13 mai 2005 portant désignation d'un commissaire-enquêteur ;

Vu l'arrêté préfectoral du 18 mai 2005 organisant une enquête publique sur cette demande aux mairies de MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE du lundi 13 juin 2005 au mercredi 13 juillet 2005 ;

Vu les registres d'enquête déposés aux mairies de MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE ;

Vu le mémoire en réponse produit par la S.A.S. « TATE & LYLE France » suite aux observations émises pendant l'enquête publique ;

Vu le rapport et les conclusions du commissaire-enquêteur réceptionnés en préfecture le 4 août 2005 ;

Vu l'avis du directeur départemental des affaires sanitaires et sociales de la Somme ;

Vu l'avis du directeur du service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de la protection civile du 24 juin 2005 ;

Vu l'avis du directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle de la Somme du 5 juillet 2005 ;

Vu l'avis de la directrice départementale de l'équipement de la Somme du 2 septembre 2005 ;

Vu l'avis du sous-préfet de PÉRONNE du 16 août 2005 ;

Vu les compléments de dossier produits le 22 août 2005 par la S.A.S. « TATE & LYLE France » ;

Vu le rapport et les propositions de l'inspecteur des installations classées et l'avis du directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement de Picardie des 25 août 2005 ;

Vu l'avis de la commission départementale compétente en matière d'environnement, de risques sanitaires et technologiques de la Somme du 19 septembre 2005 ;

Le pétitionnaire entendu ;

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 prenant en compte les observations et avis émis lors de l'enquête publique et auprès des services administratifs de nature à assurer la protection des intérêts mentionnés à

l'article L. 511-1 du code de l'environnement susvisé et notamment la commodité du voisinage, la santé et la salubrité publiques ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;

Considérant que les zones d'éloignement prises à l'article L.5.1 de l'annexe du présent arrêté sont entièrement comprises dans les limites de propriété du site industriel et qu'aucune source d'effets dominos accidentels n'a été mise en évidence dans l'étude des dangers ;

Considérant qu'en application des dispositions de l'article L. 512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

Considérant que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies ;

Sur proposition de la secrétaire générale de la préfecture ;

## - ARRÊTE -

**Article 1<sup>er</sup>** : Sous réserve du droit des tiers, la S.A.S. « TATE & LYLE France », siège social : 46 rue de Nesle à MESNIL-SAINT-NICAISE (80190), est autorisée sous réserve du respect des prescriptions des arrêtés préfectoraux des 29 juillet 1996, 21 juillet 1997, 21 janvier 1999 et 23 avril 2003 modifiées et complétées par celles du présent arrêté, à exploiter sur son site situé sur le territoire des communes de MESNIL-SAINT-NICAISE, parcelles cadastrées sections ZL n° 16 à 21, 23, 24, ZC n° 24 (captage) et de NESLE, parcelles cadastrées sections Z n° 226 pour partie, AL n° 13, 16 à 18, 26 (pour les captages et installations de rejet à l'Ingon), les installations de production de polyol cristallin de type 1 détaillées dans les articles suivants.

Les prescriptions annexées au présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités pour cette production, qui mentionnés ou non à la nomenclature sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

**Article 2** : Les prescriptions édictées à l'article 12 de l'arrêté préfectoral du 21 juillet 1997 sont abrogées et remplacées par les dispositions techniques définies ci-après.

### **Article 3 : Notification et publicité**

Un extrait du présent arrêté sera affiché pendant une durée minimum d'un mois aux mairies de MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE, par les soins des maires, ainsi qu'en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Une copie du même arrêté sera par ailleurs déposée aux mairies de MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE pour être tenue à la disposition du public.

Procès-verbal de l'accomplissement des mesures de publicité leur incombant sera dressé par les soins des maires précités.

Un avis rappelant la délivrance du présent arrêté et indiquant où les prescriptions imposées à l'installation peuvent être consultées sera, par ailleurs, inséré par les soins du préfet, aux frais de l'exploitant, dans « Le Courrier Picard » et « Picardie La Gazette ».

#### Article 4 : Délai et voie de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours devant le tribunal administratif d'AMIENS dans le délai de deux mois à compter de sa notification conformément aux conditions prévues à l'article L 514.6 du code de l'environnement.

**Article 5 :** La secrétaire générale de la préfecture, le sous-préfet de PÉRONNE, les maires de MESNIL-SAINT-NICAISE et NESLE, le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement de Picardie et l'inspecteur des installations classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la S.A.S. « TATE & LYLE France » et dont une copie sera adressée à :

- la directrice départementale de l'équipement de la Somme ;
- le directeur départemental des affaires sanitaires et sociales de la Somme ;
- le directeur départemental de l'agriculture et de la forêt de la Somme ;
- le directeur du service navigation de la Seine ;
- le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle de la Somme ;
- le directeur départemental des services d'incendie et de secours de la Somme ;
- le chef du service départemental de l'architecture et du patrimoine de la Somme ;
- le directeur du service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de la protection civile ;
- le directeur régional de l'environnement de Picardie.

Amiens, le 10 octobre 2005

Pour le préfet et par délégation :  
La secrétaire générale,



Marcelle PIERROT

**ANNEXE À L'ARRÊTÉ PRÉFECTORAL DU 10 OCTOBRE 2005  
LIGNE DE PRODUCTION DE POLYOLS CRISTALLINS DE LA S.A.S. « TATE & LYLE  
FRANCE » SUR LES COMMUNES DE MESNIL-SAINT-NICAISE ET NESLE**

## Titre I - Portée de l'autorisation et conditions générales

### I.1. Activités autorisées

#### I.1.1. Classement des installations

Les activités de l'unité de fabrication de polyols cristallins et ses annexes sont visées par les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement qui complètent et modifient les tableaux des arrêtés préfectoraux du 29 juillet 1996, 21 juillet 1997, 21 janvier 1999 et 23 avril 2003 modifiés.

Situation	Rubrique	Capacité totale		Désignation	Caractéristiques
E	2160.1	75 500 m <sup>3</sup>	A	Silos de stockage de céréales, grains, produits alimentaires dégagant des poussières inflammables lorsque le volume total de stockage est supérieur à 15000 m <sup>3</sup> - 49 000 m <sup>3</sup> de blé, - 1 600 m <sup>3</sup> de gluten, - 20 000 m <sup>3</sup> d'aliments solides pour le bétail, - 800 m <sup>3</sup> de son, - 1 600 m <sup>3</sup> de farine, - 1 500 m <sup>3</sup> de co-produits en cours de fabrication, - 800 m <sup>3</sup> de co-produits broyés	2 silos de 100 m <sup>3</sup> pour le stockage tampon de polyols cristallins type 1  200 m <sup>3</sup> venant s'ajouter au 75 300 m <sup>3</sup> déjà autorisés
E	2260.1	20 900 kW	A	Broyage, concassage, criblage, ensilage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, etc, des substances végétales et de tous produits organiques naturels, y compris la fabrication d'aliments pour le bétail lorsque la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 200 KW	Ajout de 300kW (transport, broyage, ensilage, ...) lié à la production de polyol de type 1 venant s'ajouter au 20 600 kW déjà autorisés pour le site
N	1510	222,5 t de matières combustibles pour un volume de stockage de 6000m <sup>3</sup>	NC	Entrepôt couvert d'un volume compris entre 5000 et 50000m <sup>3</sup> abritant moins de 500 t de matières combustibles	Magasin de stockage des polyols conditionnés associé à l'atelier de cristallisation contenant : - 200 t de polyol cristallin ; - 300 palettes vides (7,5 t) - palettes contenant des emballages vides (15 t)

(\*) A : autorisation D : déclaration NC : non classable

#### I.1.2. Description succincte des installations

La demande d'autorisation porte sur la création d'une ligne de production de polyols cristallins d'une capacité maximale de 10 000 tonnes par an, à l'intérieur du bâtiment polyol existant.

La fabrication du polyol cristallin repose sur cinq étapes distinctes : évaporation, agglomération, broyage, classification et ensilage.

Les étapes d'évaporation et d'agglomération se situent entre les niveaux +6m et +24m de la tour polyols. Les étapes de broyage, tamisage et classification se situent en partie haute, entre les niveaux +24m et +40m. L'ensachage est réalisé au niveau 0m.

La phase d'évaporation, permettant la préparation du "melt", est réalisée à partir d'un évaporateur d'une capacité de 600 kg/h. Le melt ainsi obtenu est pulvérisé dans un équipement tournant conduisant à la formation d'agglomérats, dirigés ensuite dans un cylindre tournant de 40 m<sup>3</sup> pour une phase de maturation.

A l'issue de la maturation, les agglomérats sont dirigés vers l'étape de broyage consistant en un pré-broyage (broyeur de 11 kW) suivi d'un broyage (broyeur de puissance maximum 132 kW).

Après classification par des tamis vibrants, le polyol cristallin est dirigé vers les stockages tampons, constitués de deux silos de 100 m<sup>3</sup> chacun, avant ensachage.

Après ensachage, les palettes finales de sacs ou de big-bags sont stockées dans le magasin situé dans le bâtiment polyols (capacité maximale de stockage correspondants à 4 jours de production soit 222,5 tonnes maximum).

Le polyol cristallin peut aussi être chargé en vrac dans des camions via un transporteur vibrant.

### **I.1.3. Rythme de fonctionnement**

L'exploitation de la ligne de production de polyol cristallin sera réalisée en 3 x 8 continu.

## **I.2. Conditions générales de l'arrêté préfectoral**

Le présent arrêté ne saurait être opposable à l'administration en cas de refus d'autorisation à un autre titre.

Tout danger ou nuisance non susceptible d'être prévenu par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du préfet par l'exploitant.

Indépendamment des poursuites pénales qui pourraient être exercées en cas d'inobservation des prescriptions conditionnant la présente autorisation, il pourra être fait application des sanctions prévues à l'article L. 514.1 du Code de l'Environnement.

## **I.3. Conformité au dossier**

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

## **I.4. Durée de l'autorisation**

La présente autorisation cesse de produire effet si l'installation n'a pas été mise en service dans un délai de trois ans après la notification du présent arrêté ou n'a pas été exploitée durant deux années consécutives, sauf cas de force majeure.

## **I.5. Périmètre d'éloignement**

### **I.5.1. Définition des zones de protection**

Des zones de protection contre les effets d'un accident majeur sont définies pour des raisons de sécurité autour des silos de stockage de polyols cristallins.

La zone de protection rapprochée, dite Z<sub>1</sub>, est celle où il convient en pratique de ne pas augmenter le nombre de personnes présentes par de nouvelles implantations hors de l'activité engendrant cette zone, des activités connexes et industrielles mettant en œuvre des produits ou des procédés de nature voisine et à faible densité d'emploi.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation d'autres locaux nouveaux habités ou occupés par des tiers ou des voies de circulation nouvelles autres que celles nécessaires à la desserte et à l'exploitation des installations industrielles. Elle est définie par une distance d'éloignement de 25 mètres par rapport à la périphérie des silos de stockage.

La zone de protection éloignée, dite  $Z_2$ , est celle où seule une augmentation aussi limitée que possible des personnes, liées à de nouvelles implantations peut être admise.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation de nouveaux établissements recevant du public : immeubles de grande hauteur, aires de sport ou d'accueil du public sans structure, aires de camping ou de stationnement de caravanes, de nouvelles voies à grande circulation dont le débit est supérieur à 2000 véhicules par jour ou voies ferrées ouvertes à un trafic de voyageurs. Elle est définie par une distance d'éloignement de 56 mètres par rapport à la périphérie des silos de stockage.

Ces définitions n'emportent des obligations que pour l'exploitant à l'intérieur de l'enceinte de son établissement. Les zones  $Z_1$  et  $Z_2$  sont représentées sur le plan en annexe à titre purement indicatif et sans préjudice des définitions précédentes.

### **I.5.2. Obligations de l'exploitant**

L'exploitant respecte à l'intérieur de l'enceinte de son établissement les distances et les types d'occupation définis au précédent article. En particulier, il n'affecte pas les terrains situés dans l'enceinte de son établissement à des modes d'occupation contraires aux définitions précédentes.

L'exploitant transmettra au préfet les éléments nécessaires à l'actualisation des documents visés à l'article 3 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977. Ces éléments porteront sur :

- ⇒ les modifications notables susceptibles d'intervenir à la périphérie des installations
- ⇒ les projets de modifications de ses installations ; ces modifications pourront éventuellement entraîner une révision des zones de protection mentionnées précédemment

## **I.6. Modifications et cessation d'activité**

### **I.6.1. Porter à connaissance**

Toute modification apportée par l'exploitant aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, aux stockages ou au mode de gestion de ces derniers, de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du préfet, avec tous les éléments d'appréciation utiles. L'avis du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail de l'établissement, lorsqu'il existe, est également joint.

### **I.6.2. Mise à jour de l'étude de dangers**

L'étude des dangers est actualisée à l'occasion de toute modification importante soumise ou non à une procédure d'autorisation. Ces compléments sont systématiquement communiqués au préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

### **I.6.3. Équipements abandonnés**

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

### **I.6.4. Transfert sur un autre emplacement**

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées sous l'article I.1.1 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou déclaration.



### **I.6.5. Cessation d'activité**

En cas d'arrêt définitif d'une installation classée, l'exploitant doit remettre son 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.

Au moins un mois avant la mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt. La notification doit être accompagnée d'un dossier comprenant le plan à jour des terrains d'emprise de l'installation (ou de l'ouvrage), ainsi qu'un mémoire sur les mesures prises ou prévues pour assurer la protection des intérêts visés à l'article L. 511.1 du code de l'environnement et comportant notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, des matières polluantes susceptibles d'être véhiculées par l'eau ainsi que des déchets présents sur le site,
- la dépollution des sols et des eaux souterraines éventuellement polluées,
- l'insertion du site de l'installation (ou de l'ouvrage) dans son environnement.

### **I.7. Délais et voies de recours**

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction. Il peut être déféré à la juridiction administrative :

- par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où lesdits actes leur ont été notifiés ;
- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L. 511-1, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage desdits actes, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de deux années suivant la mise en activité de l'installation.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'ouverture de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

### **I.8. Arrêtés, circulaires, instructions applicables**

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

- ⇒ Arrêté du 29 mars 2004 relatif à la prévention des risques présentés par les silos de céréales, de grains, de produits alimentaires ou de tout autre produit organique dégageant des poussières inflammables
- ⇒ Arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.
- ⇒ Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.
- ⇒ Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées.
- ⇒ Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion.

### **I.9. Respect des autres législations et réglementations**

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.

## I.10. Affichage

L'exploitant affiche en permanence, de façon visible et lisible, dans l'installation un extrait de la présente autorisation énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises.

## Titre II - Principe de prévention de la pollution

### II.1. Principes généraux

Les installations sont conçues de manière à limiter les émissions de polluants dans l'environnement, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective, le traitement des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques ainsi que la réduction des quantités rejetées.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, l'entretien et l'exploitation de ses installations afin de prévenir en toutes circonstances, l'émission ou le déversement, chronique ou accidentel, direct ou indirect, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité de voisinage, la santé, la salubrité publique, l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement ainsi que pour la conservation des sites et des monuments. L'exploitant recherche par tous les moyens, notamment à l'occasion de remplacement de matériels, à limiter les émissions de polluants. La dilution des rejets est interdite.

### II.2. Traitement des émissions et effluents

Des dispositifs de captation et de traitement efficaces des effluents atmosphériques ou aqueux sont installés et maintenus en permanence en bon état de fonctionnement. Ces installations de traitement, lorsqu'elles sont nécessaires au respect des valeurs limites définies par le présent arrêté, sont conçues afin de faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter.

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues afin de réduire et détecter les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant les installations concernées.

Les produits recueillis à l'occasion des opérations de maintenance des dispositifs de traitement sont considérés comme des déchets et sont traités et éliminés comme tels. Les débourbeurs - déshuileurs font l'objet d'une maintenance au moins annuelle.

Les points de rejets dans le milieu naturel des émissions de toutes natures sont en nombre aussi réduit que possible.

## Titre III - Prévention de la pollution atmosphérique

### III.1. Pollutions accidentelles

Les dispositions appropriées sont prises pour réduire la probabilité des émissions accidentelles et pour que les rejets correspondants ne présentent pas de dangers pour la santé et la sécurité publique. La conception et l'emplacement des dispositifs de sécurité destinés à protéger les appareillages contre une surpression interne devrait être tel que cet objectif soit satisfait, sans pour cela diminuer leur efficacité ou leur fiabilité.

### III.2. Odeurs

Les dispositions nécessaires sont prises pour que les installations ne soient pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

### **III.3. Prescriptions relatives aux installations de la ligne polyol**

Tous les postes ou parties d'installations susceptibles d'engendrer des émissions de poussières sont pourvus de moyens de traitement de ces émissions.

Les émissions de poussières doivent être captées et dirigées vers un ou plusieurs dispositifs de dépoussiérage, soit combattues à la source par capotage ou aspersion des points d'émissions ou par tout procédé d'efficacité équivalente.

Les caractéristiques des conduits d'évacuation de l'air traité doivent être conformes aux dispositions de l'arrêté du 2 février 1998.

## **Titre IV - Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques**

### **IV.1. Origine des approvisionnements en eau pour la production de polyol cristallin**

Les prélèvements d'eau dans le milieu qui ne s'avèrent pas liés à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours, sont limités à une apport en eau osmosée alimenté par les forages. Cet apport est caractérisé par :

- un débit maximal horaire de  $0.15 \text{ m}^3$  ;
- un débit journalier maximal de  $5 \text{ m}^3$ .

L'apport éventuel en eau osmosée constitue la seule consommation d'eau de forage

L'eau de refroidissement est issue des tours de réfrigération de l'établissement. Les phases de lavage et de rinçage des équipements sont réalisées par les condensats vapeurs produits par l'évaporateur.

### **IV.2. Dispositions générales applicables à la collecte des effluents liquides**

Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet non prévu au chapitre IV.3 ou non conforme à ses dispositions est interdit.

À l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

### **IV.3. Types d'effluents, leurs ouvrages d'épuration et leurs caractéristiques de rejet au milieu**

#### **IV.3.1. Localisation des points de rejet visés par le présent arrêté**

Le fonctionnement de la ligne polyol produit  $1,5 \text{ m}^3/\text{h}$  d'effluents aqueux, issus des phases de lavage et de rinçage des équipements. Ces effluents sont dirigés vers les évaporateurs du secteur co-produit afin de les valoriser en interne.

La fabrication du polyol cristallin conduit, après évaporation dans le sécheur, à la production de  $0,5 \text{ m}^3/\text{h}$  de condensats supplémentaires venant s'ajouter au flux généré par les évaporateurs du secteur co-produit. L'ensemble de ces effluents est envoyé à la station d'épuration de l'établissement pour traitement.

Le réseau de collecte des eaux pluviales est raccordé à un bassin d'orage d'une capacité de  $5\,000 \text{ m}^3$ . La concentration des eaux pluviales déversées dans le collecteur général de rejet doit respectée les seuils définis à l'article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral du 23 avril 2003.

#### **IV.3.2 - Gestion des eaux résiduaires**

L'atelier n'utilise pas d'eau à des fins industrielles.

Les effluents industriels, résultant des phases de lavages et de rinçage des équipements, sont collectés en continu et dirigés vers les évaporateurs du secteur co-produit de l'amidonnerie afin de les valoriser dans le process du site. L'ensemble des effluents aqueux produits par la ligne de production de polyol cristallin est valorisé en interne dans le process de l'usine. L'activité de production de polyol cristallin ne produit aucun rejet aqueux vers le milieu naturel.

## **Titre V - Déchets**

### **V.1 – Niveau minimum de gestion des déchets**

Les niveaux de gestion admis pour les déchets suivants, liés à la production de polyol cristallin de type 1, et les quantités maximales annuelles à compter de la notification du présent arrêté sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Code	Désignation du déchet	Quantité annuelle	Niveau de gestion (*)
15 01 01	Emballages en papier, carton	1 tonne	1
15 01 03	Emballages en bois	2,5 tonnes	1
15 01 05	Emballages composites	3 tonnes	1

(\*) Niveau 1 : valorisation matière, recyclage, régénération, réemploi,

Niveau 2 : traitement physico-chimique, incinération avec ou sans récupération d'énergie, co-incinération, évapo-incinération,

Niveau 3 : élimination en centre de stockage de déchets ménagers et assimilés ou en centre de stockage de déchets industriels spéciaux ultimes stabilisés.

En cas de défaillance d'une filière d'élimination, une autre filière de niveau admis devra être utilisée. En cas d'impossibilité dûment justifiée par l'exploitant, l'utilisation d'une filière régulièrement autorisée mais de niveau non admis selon le tableau ci-dessus, pourra être admise provisoirement sous réserve que l'exploitant justifie de la mise en œuvre des moyens appropriés pour parvenir à court terme à l'utilisation d'une filière de niveau admis.

### **V.2. Procédure de gestion des déchets**

L'exploitant complète sa procédure écrite de collecte et d'élimination des différents déchets générés. Cette procédure, régulièrement mise à jour, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

## **Titre VI - Prévention des nuisances sonores et des vibrations**

### **VI.1. Vérification des niveaux sonores**

Une campagne de mesures permettant d'apprécier le respect des valeurs réglementaires sera réalisée, en période de fonctionnement représentative de l'activité des installations, dans un délai de 1 an à compter de la date de mise en exploitation des présentes installations. Les résultats sont transmis à l'inspection des installations classées dans le mois suivant, accompagnés de commentaires sur les dépassements éventuellement constatés, ainsi que les actions correctives mises en œuvre.

En outre, l'exploitant fera réaliser à ses frais selon une périodicité quinquennale, par une personne ou un organisme qualifié choisi après accord de l'inspection des installations classées, une mesure des niveaux sonores de son établissement permettant d'apprécier le respect des valeurs limites réglementaires, en période de fonctionnement représentative de l'activité des installations.

Ces mesures seront effectuées selon la méthode fixée à l'annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 susvisé.

## VI.2. Mesures de limitation des niveaux sonores

L'exploitant met en œuvre les mesures de prévention et de protection permettant de garantir le respect des valeurs définies par l'arrêté du 23 janvier 1997.

Notamment, le broyeur employé dans le process de fabrication des polyols cristallins est muni d'un capotage afin de réduire son niveau sonore et respecter un niveau maximal à la source de 85 dB(A).

Par ailleurs, les sorties et entrées d'air du bâtiment polyol sont équipées de silencieux adaptés à la nature des ondes sonores émises et sont orientées vers l'intérieur du site.

## Titre VII - Prévention des risques technologiques

### VII.1. Prescriptions génériques

#### **VII.1.1. Localisation de risques**

L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les zones de l'établissement qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées ou produites sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité des personnes ou le maintien en sécurité des installations ; que ces zones existent de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal des installations, ou de manière épisodique avec une faible fréquence et de courte durée.

L'exploitant détermine pour chacune de ces zones de l'établissement la nature du risque (incendie, atmosphère explosive ou toxique). Ces risques sont signalés et font l'objet d'un marquage. Des consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes doivent être incluses dans les plans de secours s'ils existent. Un plan de ces zones est tenu à jour et à la disposition des services de secours ainsi que de l'inspection des installations classées.

Par ailleurs, Les zones où des atmosphères explosives peuvent se former sont définies et signalées sous la responsabilité de l'exploitant selon les réglementations en vigueur. Les matériels présents dans les zones où peuvent se former des atmosphères explosives doivent être conformes aux réglementations en vigueur.

#### **VII.1.2. Consignes de sécurité**

Les consignes précisant les modalités d'application des dispositions du présent arrêté sont tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel de l'atelier polyol cristallin. Ces consignes écrites indiquent notamment :

- ⇒ l'interdiction d'apporter du feu dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion ;
- ⇒ l'obligation de permis de travail et de feu ;
- ⇒ les procédures d'urgence et de mise en sécurité des installations ;
- ⇒ les mesures à prendre en cas de pollution accidentelle ;
- ⇒ les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- ⇒ la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone utiles ;
- ⇒ les mesures à prendre en cas de défaillance du système de traitement et d'épuration
- ⇒ les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient contenant des substances dangereuses

#### **VII.1.3. Interdiction des feux (fumer, points chauds, ...)**

Dans les zones où il existe un risque d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'employer des appareils non étanches susceptibles de produire des étincelles, de fumer, d'apporter du feu sous une forme quelconque (feu nu, point chaud, ...) ou encore d'utiliser des matériels susceptibles de générer des points chauds ou des surfaces chaudes, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un permis de feu délivré et dûment signé par l'exploitant ou par la personne qu'il aura nommément désignée et par le personnel devant exécuter les travaux.

L'interdiction de fumer ou d'introduire des points chauds dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion est affichée en caractères apparents et de façon très visible.

#### **VII.1.4. Signalisation**

Une signalisation répondant aux dispositions réglementaires en vigueur est mise en place dans l'atelier de production de polyol cristallin. Elle concerne :

- les moyens de secours ;
- les stockages et les locaux présentant des risques ;
- les emplacements et accès des coupures générales d'énergie ;
- les boutons d'arrêt d'urgence ;
- les diverses interdictions et zones dangereuses déterminées par l'exploitant.

### **VII.2. Matières stockées et mises en œuvre**

#### **VII.2.1. Matières incompatibles**

Toutes dispositions sont prises dans la conception des installations afin d'éviter la mise en présence de matières incompatibles, susceptibles notamment de provoquer des réactions exothermiques, violentes ou de conduire à la formation de substances toxiques.

Ces dispositions concernent notamment les canalisations de fluides, les stockages ainsi que les rétentions associées.

#### **VII.2.2. Stockage sur les lieux d'emploi**

Les matières premières, produits intermédiaires et produits finis considérés comme des substances ou des préparations dangereuses sont limités en quantité stockée et utilisée dans les ateliers au minimum technique permettant leur fonctionnement normal.

### **VII.3. Énergies et fluides**

#### **VII.3.1. Installations électriques**

Les installations électriques doivent être conçues, réalisées et entretenues conformément à la réglementation du travail et le matériel conforme aux normes européennes et françaises qui lui sont applicables.

La mise à la terre est effectuée suivant les règles de l'art et distincte de celle des installations de protection contre la foudre.

Le matériel électrique est entretenu en bon état et reste en permanence conforme en tout point à ses spécifications techniques d'origine.

Les conducteurs sont mis en place de manière à éviter tout court-circuit.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionnera très explicitement les déficiences relevées dans son rapport. L'exploitant conservera une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

Les dispositions de l'article 2 de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980, portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion, sont applicables à l'ensemble des zones de risque d'atmosphère explosive de l'établissement. Le plan des zones à risques d'explosion est porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Le matériel électrique mis en service à partir du 1<sup>er</sup> janvier 1981 est conforme aux dispositions des articles 3 et 4 de l'arrêté ministériel précité.

Les masses métalliques contenant et/ou véhiculant des produits inflammables et explosibles susceptibles d'engendrer des charges électrostatiques sont mises à la terre et reliées par des liaisons équipotentielles.

### **VII.3.2. Éclairage**

Dans le cas d'un éclairage artificiel, seul l'éclairage électrique est autorisé. Les appareils d'éclairage fixes ne sont pas situés en des points susceptibles d'être heurtés en cours d'exploitation, ou sont protégés contre les chocs. Ils sont en toutes circonstances éloignés des matières entreposées pour éviter leur échauffement.

Un éclairage de sécurité balise les issues de secours ainsi que le cheminement vers celles-ci au moyen de dispositifs autonomes adaptés.

Dans les zones où peut apparaître une atmosphère explosive (cellules de stockage d'aérosols, locaux de charge d'accumulateurs, chaufferie, etc.), l'éclairage est adapté à un emploi en atmosphère explosive.

## **VII.4. Mise en sécurité des installations**

### **VII.4.1. Systèmes de mise en sécurité**

Les systèmes de contrôle et de mise en sécurité des installations sont indépendants des systèmes de conduite. Les modes communs de défaillance sont efficacement prévenus.

### **VII.4.2. Arrêt d'urgence**

Les installations susceptibles de présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes peuvent être arrêtées en urgence et mises en sécurité en cas de nécessité.

## **Titre VIII - Prescriptions particulières**

### **VIII.1. Dispositions constructives**

L'atelier de production de polyols cristallin est séparé de l'atelier de raffinage existant par un mur coupe-feu deux heures construit sur toute la hauteur de l'atelier de raffinage.

### **VIII.2. Système de conduite**

La conduite et la surveillance de la fabrication sont effectuées grâce à un système de supervision situé dans la salle de contrôle implantée dans le bâtiment polyols liquides. L'automate process est muni d'alarmes et d'asservissements process permettant de prévenir d'éventuelles défaillances et de mettre les installations en sécurité en cas d'anomalie.

### **VIII.3. Utilisation et transfert de polyols liquides**

Afin de prévenir une montée en pression dans une conduite de transfert de polyol liquide, la pompe de distribution est équipée d'un capteur de pression haute, arrêtant automatiquement ladite pompe en cas de dépassement d'un seuil défini par l'exploitant.

La cuve tampon de stockage de polyol liquide, d'une contenance de 4,4 m<sup>3</sup>, est équipée d'un système de lecture de niveau continu et d'un capteur de niveau très haut actionnant l'arrêt de la pompe de remplissage ainsi que la fermeture des vannes de remplissage.

#### VIII.4. Prévention de la pollution des sols

L'intégralité du sol du bâtiment polyol est étanche et dispose de regards d'évacuation reliés à une fosse de rétention dans laquelle est installée une pompe de reprise. Cette pompe transfère tous les effluents collectés vers une cuve tampon de 10 m<sup>3</sup> située dans la glucoserie avant d'être envoyé vers l'atelier de traitement des co-produits.

La destination et le traitement éventuel des effluents est définie par l'exploitant en fonction de leurs caractéristiques, notamment de la conductivité.

#### VIII.5. Prévention, détection et protection des dysfonctionnements des appareils exposés aux poussières

##### **VIII.5.1. Généralités**

Les organes mécaniques mobiles sont protégés contre la pénétration des poussières ; ils sont convenablement lubrifiés et vérifiés.

Les gaines d'élévateurs, vis ou transports vibrants sont munies de regards ou de trappes de visite. Ces derniers ne peuvent être ouverts qu'avec l'aide d'un appareil spécial prévu à cet effet. Cet appareil ne peut être utilisé que par le personnel qualifié.

Les organes mobiles risquant de subir des échauffements sont périodiquement contrôlés.

Les élévateurs, transporteurs, moteurs, dépoussiéreurs, ... sont équipés de dispositifs permettant la détection immédiate d'un incident de fonctionnement.

Les transporteurs à courroies, transporteurs à bandes, élévateurs, ... doivent être munis de capteurs de déport de bandes ou de sangles. Ces capteurs doivent arrêter l'installation après une éventuelle temporisation limitée à quelques secondes. De plus, les transporteurs doivent être munis de contrôleurs de rotation.

Si le transport des produits est effectué par voie pneumatique, la taille des conduites est calculée de manière à assurer une vitesse supérieure à 15 m/s pour éviter les dépôts ou bourrages.

Le fonctionnement des équipements de transfert (élévateurs, transporteurs, ...) doit être asservi au fonctionnement des installations de dépoussiérage.

L'exploitant établit un programme d'entretien spécifiant la nature, la fréquence et la localisation des opérations de contrôle et de maintenance à effectuer par le personnel.

##### **VIII.5.2. Mesures spécifiques aux silos, broyeurs, bacs tampons, ...**

###### *a) Silos*

Les deux silos, réalisés en résine renforcée, sont munis d'un évent d'explosion conçu, entretenu et installé conformément aux normes en vigueur (notamment la VDI 3673:2000) ou à des référentiels reconnus et en adéquation avec les produits stockés. En cas d'explosion, l'exploitant prend les mesures nécessaires afin que l'onde de surpression et la flamme générées soient évacuées à l'extérieur du bâtiment, dans une zone sécurisée où il n'y a pas de circulation du personnel.

Des vannes d'isolement, anti-flamme et spécifiées pour résister à une surpression de 10 bars, sont installées sur chacun des silos afin de les isoler automatiquement du reste de l'installation en cas d'explosion. Leur emplacement est défini par l'exploitant pour un fonctionnement optimal compte tenu de leur inertie de fermeture.

Chaque silo est équipé d'un système d'aspiration d'air, dimensionné par l'exploitant.

Les deux silos sont équipés d'un système de lecture de niveau continu et d'un capteur de niveau très haut actionnant l'arrêt de la vis de remplissage correspondante ainsi que la fermeture des vannes de remplissage.



Les silos sont efficacement protégés contre les risques liés aux effets de l'électricité statique ainsi que les courants vagabonds. Ils sont notamment équipés en nombre suffisant de barres métalliques prolongées en toit et reliées à la terre.

#### *b) Broyeurs*

Le broyeur principal sur la ligne de fabrication des polyols cristallins est dimensionné pour résister à une surpression de 10 bars.

Le broyeur principal est équipé :

- à sa sortie, d'un capteur de source d'ignition afin de détecter la création d'une source d'inflammation ;
- d'un capteur de température, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant, conduisant à l'arrêt du broyeur en cas de seuil haut ;
- de vannes d'isolement afin de l'isoler automatiquement du reste de l'installation en cas d'explosion.

Le ventilateur du broyeur est équipé d'un capteur de température haute, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant. Tout dysfonctionnement relevé par ce capteur conduit à l'arrêt du ventilateur.

#### *c) Bacs tampons, cuves intermédiaires, lignes de transfert et de tamisage, ensachage*

Les bacs tampons de la zone de broyage tamisage sont munis d'un évent d'explosion conçu, entretenu et installé conformément aux normes en vigueur notamment la VDI 3673:2000) ou à des référentiels reconnus et en adéquation avec les produits stockés. En cas d'explosion, l'exploitant prend les mesures nécessaires afin que l'onde de surpression et la flamme générées soient évacuées à l'extérieur du bâtiment, dans une zone sécurisée où il n'y a pas de circulation du personnel.

Par ailleurs, les différents compartiments de la zone broyage tamisage sont équipées de vannes d'isolement permettant de cloisonner automatiquement ces zones en cas d'explosion de poussières.

Les cuves tampons de fines et la cuve tampon du broyeur sont équipés d'un système de lecture de niveau continu et d'un capteur de niveau très haut actionnant l'arrêt de la vis de remplissage correspondante ainsi que la fermeture des vannes de remplissage.

La cuve tampon de melt (4,4 m<sup>3</sup>) est équipée d'un système de lecture de niveau continu et d'un capteur de niveau très haut actionnant l'arrêt de la pompe de remplissage ainsi que la fermeture des vannes de remplissage.

Sur les lignes de transfert de poudres par vis, l'exploitant met en place des capteurs de bourrage avec report d'alarme en salle de contrôle.

#### *d) Tamisage*

Le ventilateur de la ligne de tamisage est équipé d'un capteur de température haute, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant. Tout dysfonctionnement relevé par ce capteur conduit à l'arrêt du ventilateur.

#### *e) Ensachage*

Les installations de dépoussiérage des lignes d'ensachage en vrac et en sacs sont équipées d'un capteur de température haute, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant. Tout dysfonctionnement relevé par ce capteur conduit à l'arrêt du ventilateur.

### **VIII.5.3. Mesures spécifiques relatives au système d'aspiration**

Les canalisations amenant l'air poussiéreux dans les installations de dépoussiérage doivent être dimensionnées et conçues de manière à ne pas créer de dépôts de poussières.

Les trois filtres de dépoussiérage général qui collecte les poussières des équipements du process sont équipés :

- ⇒ d'un système de suppression des explosions par étouffement ;

- ⇒ d'un opacimètre, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant, auquel est asservi l'arrêt du ventilateur filtre ;
- ⇒ de capteurs de pression haute auxquels est asservi la mise en œuvre du système de suppression des explosions ;
- ⇒ d'événements d'explosion conçus, entretenus et installés conformément aux normes en vigueur notamment la VDI 3673:2000) ou à des référentiels reconnus et en adéquation avec les produits stockés

Le filtre-cyclone de la centrale d'aspiration est muni d'un événement d'explosion conçu, entretenu et installé conformément aux normes en vigueur notamment la VDI 3673:2000) ou à des référentiels reconnus et en adéquation avec les produits stockés.

En cas d'explosion, l'exploitant prend les mesures nécessaires afin que l'onde de surpression et la flamme générées par les événements susmentionnés soient évacuées à l'extérieur du bâtiment, dans une zone sécurisée où il n'y a pas de circulation du personnel.

Les ventilateurs d'extraction sont placés côté air propre du flux.

En cas d'emploi de filtres ponctuels, l'exploitant devra s'assurer auprès du constructeur que ces systèmes sont utilisables dans des zones où peuvent apparaître des atmosphères explosives

La centrale de dépoussiérage est équipée :

- de vannes d'isolement afin de l'isoler automatiquement du reste de l'installation en cas d'explosion ;
- de capteurs de source d'ignition auxquels sont asservies les vannes d'isolement ;
- d'un opacimètre, dont le seuil de mise en sécurité est défini par l'exploitant, auquel est asservi l'arrêt du ventilateur de la centrale ;
- de capteurs de pression haute auxquels est asservi l'arrêt du ventilateur de la centrale

## **VIII.6. Prévention contre la formation de poussières**

### **VIII.6.1. Limitation des émissions de poussières**

Les appareils à l'intérieur desquels il est procédé à des manipulations de produits sont conçus de manière à limiter les émissions de poussières dans les locaux ou bâtiments où sont effectuées ces opérations.

Les sources émettrices de poussières sont capotées. Elles sont étanches ou munies de dispositifs d'aspiration et de canalisation de transport de l'air poussiéreux.

Notamment, les stockages de produits pulvérulents et les équipements du process sont confinés (silos, broyeurs, tamiseurs, transporteur, ...). Par ailleurs, les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envois de poussières. Ces dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. L'efficacité du matériel de dépoussiérage permet de garantir, sans dilution du rejet, une concentration en poussières compatibles avec les prescriptions de l'article 27 de l'arrêté du 2 février 1998. Son dimensionnement, sous la responsabilité de l'exploitant, est justifié afin d'atteindre l'objectif précité.

Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (en particulier, événements pour le filtre de dépoussiérage général et le cyclo-filtre de l'aspiration, centralisée).

Afin de prévenir d'éventuels envois de poussières, la zone ensachage du bâtiment polyol est située à l'intérieur d'un local spécifique fermé.

L'air du bâtiment de production est recirculé et nettoyé en permanence à l'intérieur de celui-ci, sans rejet de poussières vers l'extérieur.

### **VIII.6.2. Nettoyage des locaux**

L'ensemble des installations sera conçue de manière à réduire le nombre de pièges à poussières tels que surfaces planes horizontales (en dehors des sols), revêtements muraux ou sols rugueux, enchevêtrements de tuyauteries, coins reculés difficilement accessibles, ...

De plus, les bâtiments sont régulièrement débarrassés des poussières recouvrant le sol, les parois, les chemins de câbles, les gaines, les canalisations, les appareils et les équipements. A cet effet, les dépôts de poussières dans chaque niveau du bâtiment polyols sont collectés par un système d'aspiration centralisé situé dans le bâtiment. Ce système est mis en œuvre par l'exploitant lors de toute opération (production, maintenance, nettoyage, ...) susceptible d'être génératrice de poussières. La capacité de ce système est d'une tonne par heure de reprise en tas. Les poussières récupérées à cette occasion sont retraitées dans la zone raffinage des polyols liquides.

La quantité de poussières fines ne doit pas être supérieure à 50 g/m<sup>2</sup>.

La fréquence des nettoyages est fixée sous la responsabilité de l'exploitant et est précisée dans les consignes organisationnelles. Les dates de nettoyage doivent être indiquées sur un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Le matériel de nettoyage doit être adapté aux risques présentés par les produits et poussières et sera réalisé, partout où cela est possible, à l'aide d'aspirateurs ou de centrales d'aspiration. L'emploi d'air comprimé ou de balais pour ce nettoyage est strictement interdit.

#### **VIII.6.3. Aire de chargement des polyols en vrac**

Les installations de chargement et de déchargement des polyols cristallins en vrac sont physiquement séparées de la partie production du bâtiment polyol. Elles sont munies d'un système de captage de poussières, de dépoussiérage et de filtration afin de limiter les émissions diffuses de poussières dans l'environnement.

Ces aires doivent être nettoyées, selon une fréquence définie sous la responsabilité de l'exploitant.

#### **VIII.7. Moyens de lutte contre l'incendie et l'explosion spécifiques au bâtiment polyol**

Le bâtiment polyols est équipé :

- ⇒ d'un système de détection de fumée ;
- ⇒ de robinets d'incendie armés uniquement au niveau 0 du bâtiment, répartis en fonction de ses dimensions et situés à proximité des issues. Ils sont disposés de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par deux lances en directions opposées. Ils sont utilisables en période de gel ;
- ⇒ d'extincteurs mobiles, conformes à la réglementation et aux normes françaises en vigueur, notamment la règle R4 de l'APSAD ;
- ⇒ d'une colonne sèche desservant tous les niveaux de la tour polyol ;
- ⇒ au niveau 0, d'un système d'extinction automatique de type sprinklage au niveau du stockage des palettes de bois vides.

Par ailleurs, 3 poteaux incendie sont localisés à moins de 100 mètres du bâtiment polyol. De type incongelable et comportant des raccords normalisés, ils sont capables de fournir un débit de 90 m<sup>3</sup>/h.

Les Robinets d'Incendie Armés et les poteaux incendie sont alimentés à partir du réseau incendie du site.

Les eaux d'extinction sont collectées par le réseau d'eaux pluviales du site entourant les bâtiments et confinées dans le bassin de confinement / d'orage du site, d'un volume de 5 000 m<sup>3</sup>.

VU pour être annexé à  
l'arrêté préfectoral du 10 octobre 2005

Pour le préfet et par délégation :  
La secrétaire générale,



# TATE & LYLE

- ZONE DE DANGER 30 mbar (rayon 113m)
- ZONE DE DANGER 60 mbar (rayon 25m)
- ZONE DE DANGER 140 mbar (rayon 35m)
- ZONE DE DANGER 260 mbar (rayon 35m)
- LIMITE PROJET POLYOL CRISTALLIN TYPE 1
- ▨ VOIES DE CIRCULATION INTERNES
- ▩ VOIES DE CIRCULATION RESTRICTIVES

TATE & LYLE	
ISOLATION PROJET 115	
ECLAIRAGE INTERNE	
SCHEMA EXPLOITATION RUS	
POLYOL CRISTALLIN	
99C10X14 B	

