



PRÉFET DE LA MOSELLE

## ARRÊTÉ

Préfecture  
Direction des Libertés Publiques

n° 2011-DLP/BUPE-103 du - 4 AVR. 2011

**autorisant la société TOTAL Petrochemicals France à poursuivre l'exploitation de l'atelier « Polyéthylène » situé sur la plate-forme pétrochimique de CARLING/SAINT-AVOLD.**

LE PRÉFET DE LA RÉGION LORRAINE  
PRÉFET DE LA ZONE DE DÉFENSE ET DE SÉCURITÉ EST  
PRÉFET DE LA MOSELLE  
OFFICIER DE LA LÉGION D'HONNEUR  
OFFICIER DE L'ORDRE NATIONAL DU MÉRITE

- VU** le livre V du Code de l'Environnement et notamment ses articles R. 512-31 et R. 512-33 ;
- VU** le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 modifié relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation des services de l'Etat dans les régions et les départements ;
- VU** l'arrêté préfectoral DCTAJ-2010-97 en date du 30 décembre 2010 portant délégation de signature en faveur de Monsieur Jean-Francis TREFFEL, Secrétaire Général de la préfecture de Moselle ;
- VU** l'arrêté du 10 mai 2000 modifié 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 soumises à autorisation ;
- VU** l'arrêté du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation ;
- VU** l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 relatif à la prévention des risques présentés par les dépôts et ateliers utilisant des peroxydes organiques ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 92-AG/2-175 du 3 avril 1992 fixant les prescriptions techniques d'exploitation de l'atelier Polyéthylène ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 93-AG/2-30 du 12 janvier 1993 fixant les prescriptions générales d'exploitation de l'atelier Polyéthylène ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 95-AG/2-559 du 26 octobre 1995 fixant des prescriptions techniques spécifiques à la ligne 41 de l'atelier Polyéthylène ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-434 du 27 septembre 2004 relatif au changement d'exploitant ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 réglementant les ateliers exploités par la Société TOTAL Petrochemicals France et situés sur la plate-forme chimique de Carling / Saint-Avold ;

**VU** la circulaire du 10 mai 2010 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT) dans les installations classées en application de la loi du 30 juillet 2003 ;

**VU** l'étude de dangers de l'atelier Polyéthylène mise à jour en septembre 2007 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L219/2007 du 28 septembre 2007) et complétée les :

- 3 décembre 2007 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L276/2007),
- 6 février 2008 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L024/2008),
- 9 avril 2008 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L089/2008 et L090/2008),
- 30 juin 2008 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L153/2008),
- 7 novembre 2008 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L249/2008),
- 16 décembre 2008 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L303/2008),
- 28 avril 2009 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L120/2009),
- 5 juin 2009 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L156/2009),
- 8 septembre 2009 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L218/2009),
- 20 novembre 2009 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L299/2009),
- 15 juin 2010 (réf. TPF/CLG/QHSEI/VD/L167/2010),
- 15 octobre 2010 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L248/2010),
- 15 novembre 2010 (réf. TPF/CLG/QHSEI/MH/VD/L293/2010) ;

**VU** la notice d'information transmise par la société TOTAL Petrochemicals France par courrier du 19 mars 2010 (référence TPF/CLG/QHSEI/MH/GC/L071/2010) concernant une demande de modification des seuils de rejets aqueux de l'atelier Polyéthylène fixés à l'article 14 de l'arrêté préfectoral n° 93-AG/2-30 du 12 janvier 1993 ;

**VU** les éléments transmis par la société TOTAL Petrochemicals France par courrier du 24 mars 2010 (référence TPF/CLG/QHSEI/MLG/L077/2010) relatif aux distances d'implantation du stockage de peroxydes de l'atelier Polyéthylène (article 33-II de l'arrêté ministériel du 06/11/2007 relatif à la prévention des risques présentés par les dépôts et ateliers utilisant des peroxydes organiques), complété par courrier TPF/CLG/QHSEI/MLG/L282/2010 du 28 octobre 2010 ;

**VU** la notification de la cessation définitive d'activité de la ligne 42 de l'atelier Polyéthylène transmise par la société TOTAL Petrochemicals France par courrier du 18 mai 2010 (référence TPF/CLG/QHSEI/MLG/L145/2010) ;

**VU** le rapport de l'Inspection des Installations Classées du 10 février 2011 ;

**VU** l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques en date du 24 février 2011 ;

Considérant que les mesures de maîtrise des risques identifiées par la société TOTAL Petrochemicals France dans les documents précités permettent d'améliorer globalement le niveau de sécurité des installations de l'atelier Polyéthylène ;

Considérant que les dispositions compensatoires mises en place par la société TOTAL Petrochemicals France pour l'exploitation de son stockage de peroxydes permettent d'atteindre, dans des conditions économiquement acceptables, un niveau de risque aussi bas que possible au regard des dispositions de l'arrêté ministériel du 06/11/2007 susvisé ;  
Considérant que les effluents aqueux générés par l'exploitation de l'atelier Polyéthylène sont traités à la station de traitement final exploitée par la société ARKEMA, avant rejet au milieu naturel ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la préfecture ;

**ARRETE**

---

## **TITRE 1. PORTEE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GENERALES**

---

### **CHAPITRE 1.1. BENEFICIAIRE ET PORTEE DE L'AUTORISATION**

#### **ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION**

La Société TOTAL PETROCHEMICALS FRANCE dont le siège social est situé dont le siège social est situé 2 place Jean Millier – La Défense 6 à Courbevoie (92400), est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à poursuivre l'exploitation sur le territoire de la commune de Saint-Avoid, d'un atelier de fabrication de polyéthylène d'une capacité totale de production de 580 tonnes de polymères par jour.

Les installations autorisées par le présent arrêté sont soumises notamment aux dispositions de l'arrêté préfectoral cadre n° 2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures sauf en ce qu'elles auraient de contraire au présent arrêté.

#### **ARTICLE 1.1.2. MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS APPORTES AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTERIEURS**

Les prescriptions des arrêtés suivants sont abrogées et remplacées par les dispositions du présent arrêté :

- arrêté préfectoral n° 1238/1 du 17 novembre 1969 autorisant la société Lorraine de Polyoléfines à installer une unité de fabrication de polyéthylène et ses annexes à Saint-Avoid (lignes 41 et 42) ;
- arrêté préfectoral n° 74-AG/3-1431 du 21 octobre 1974 autorisant la société Lorraine de Polyoléfines à agrandir ses installations à Saint-Avoid (ligne 43) ;
- arrêtés préfectoraux n° 92-AG/2-175 et 175bis du 3 avril 1992 réglémentant les conditions d'exploitation de l'usine ECP ENICHEM POLYMERES France S.A. installée sur le site de la plate-forme chimique de Carling – Saint-Avoid ;
- arrêté préfectoral n° 93-AG/2-030 du 12 janvier 1993 autorisant la société ECP ENICHEM POLYMERES France S.A. à poursuivre l'exploitation, sur le territoire de la commune de Saint-Avoid, de son usine de fabrication de polyéthylène ;
- arrêté préfectoral n° 93-AG/2-352 du 30 juillet 1993 complémentant les arrêtés préfectoraux n° 92-AG/2-175 et 175bis du 3 avril 1992 en leur article 9-4-2 ;
- arrêté préfectoral n° 94-AG/2-535 du 14 novembre 1994 modifiant les arrêtés préfectoraux n° 92-AG/2-175 et 175bis du 3 avril 1992 autorisant la société ELF-ATOCHEM à exploiter un atelier de polyéthylène dans son usine de Carling-Saint-Avoid ;
- arrêté préfectoral n° 95-AG/2-232 du 11 mai 1995 modifiant les arrêtés préfectoraux n° 92-AG/2-175 et 175bis du 3 avril 1992, réglémentant les conditions d'exploitation de l'atelier de polyéthylène de l'usine exploitée par la société ELF-ATOCHEM à Saint-Avoid ;
- arrêté préfectoral n° 95-AG/2-559 du 26 octobre 1995 autorisant la société ELF-ATOCHEM à modifier la ligne 41 de son atelier de polyéthylène qu'elle exploite à Saint-Avoid, en vue d'y produire des copolymères et terpolymères ;
- arrêté préfectoral n° 2003-AG/2-037 du 12 février 2003 prescrivant à la société ATOFINA de Saint-Avoid des compléments à l'étude de dangers de l'atelier Polyéthylène, une tierce expertise de cette étude ainsi que des travaux de sécurité sur cet atelier ;
- arrêté préfectoral n° 2003-AG/2-234 du 4 août 2003 prescrivant à la société ATOFINA de Saint-Avoid des mesures complémentaires pour l'exploitation des lignes 41, 42 et 43 de l'atelier Polyéthylène ;

- arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-213 du 17 mai 2004 prescrivant à la société ATOFINA certaines prescriptions pour l'exploitation de l'atelier Polyéthylène sis sur la plate-forme pétrochimique de Carling / Saint-Avold ;
- 3<sup>ème</sup> alinéa de l'article 2 (dispositions relatives à l'atelier Polyéthylène) de l'arrêté préfectoral n° 2005-AG/2-92 du 23 mars 2005 prescrivant à la société TOTAL Petrochemicals France à Saint-Avold, la réalisation d'études en vue de la protection contre la foudre, des installations qu'elle exploite sur la plate-forme pétrochimique de Carling/Saint-Avold ;
- arrêté préfectoral n° 2005-AG/2-417 du 20 octobre 2005 prescrivant à la société TOTAL Petrochemicals France à Saint-Avold, le respect de certaines dispositions pour l'exploitation de son atelier Polyéthylène ;
- arrêté préfectoral n° 2006-AG/2-63 du 3 février 2006 imposant à la société TOTAL Petrochemicals France à Saint-Avold, certaines prescriptions pour l'ensemble des circuits Retour Moyenne Pression (RMP) de son atelier polyéthylène situé sur la plate-forme pétrochimique de Carling/Saint-Avold ;
- arrêté préfectoral n° 2006-AG/2-64 du 3 février 2006 imposant à la société TOTAL Petrochemicals France à Saint-Avold, la production de compléments à l'étude de dangers de son atelier polyéthylène situé sur la plate-forme pétrochimique de Carling/Saint-Avold ;
- arrêté préfectoral n° 2007-DEDD/IC-126 du 23 avril 2007 autorisant la société TOTAL Petrochemicals France à Saint-Avold, à installer et exploiter une torche confinée destinée au traitement des purges de la ligne 41 de son atelier polyéthylène sis sur la plate-forme pétrochimique de Carling/Saint-Avold ;
- arrêté préfectoral n° 2008-DEDD/IC-7 du 8 janvier 2008 autorisant la société TOTAL Petrochemicals France à mettre en place un bac aérien de stockage d'huiles usagées d'une capacité de 60 m<sup>3</sup> à l'atelier polyéthylène situé sur la plate-forme pétrochimique de Carling/Saint-Avold.

#### **ARTICLE 1.1.3. INSTALLATIONS NON VISEES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES A DECLARATION**

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'atelier, qui, mentionnés ou non dans 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.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas réglementées par le présent arrêté préfectoral.

### **CHAPITRE 1.2. NATURE DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES**

La liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées est donnée dans le tableau ci-après.

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, E, D, DC, NC*	Caractéristiques de l'installation
1131-2 c	<p><b>Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol.</b></p> <p>2. substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>c) supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t</p>	D	Environ 2 tonnes de produits employés pour le traitement de l'eau.
1172	<p><b>Dangereux pour l'environnement -A-, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 20 tonnes.</p>	NC	Environ 10 tonnes de produits (dont hypochlorite de sodium pour le traitement de l'eau).
1212-1	<p><b>Peroxydes organiques (emploi et stockage).</b></p> <p>1. Peroxydes organiques et préparations en contenant du groupe de risques Gr1 et Gr2, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 10 t.</p>	AS	Stockage et emploi de <b>19 tonnes</b> de peroxydes organiques du groupe de risques Gr2.
1411-2.c	<p><b>Gazomètres et réservoirs de gaz comprimés renfermant des gaz inflammables (à l'exclusion des gaz visés explicitement par d'autres rubriques).</b></p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2. Pour les gaz autres que le gaz naturel :</p> <p>c) supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.</p>	D	Capacités R1000, R1100, R3000 et R3100 totalisant environ <b>5 tonnes</b> de gaz comprimés inflammables.
1412-2.a	<p><b>Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature :</b></p> <p>Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température.</p> <p>2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 200 t.</p>	A	<p>Stockage de propylène, de butène et de butane liquéfiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3 réservoirs de 60 m<sup>3</sup> chacun,</li> <li>- citernes mobiles (wagon de 80 m<sup>3</sup> de propylène).</li> </ul> <p><b>Soit un total de 140 tonnes.</b></p>
1414-2	<p><b>Gaz inflammables liquéfiés (installation de remplissage ou de distribution de).</b></p> <p>2. installations de chargement ou déchargement desservant un dépôt de gaz inflammables soumis à autorisation.</p>	A	<p>Deux postes de déchargement de gaz inflammables liquéfiés desservant le stockage visé à la rubrique 1412-2.a comportant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 poste wagon,</li> <li>- 1 poste camion.</li> </ul>

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, E, D, DC, NC*	Caractéristiques de l'installation
1432-2.a	<p><b>Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de).</b></p> <p>2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 :</p> <p>a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m<sup>3</sup>.</p>	A	<p>Capacité équivalente totale : environ 350 m<sup>3</sup> avec en particulier :</p> <p>Liquides inflammables de catégorie B :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- réservoir aérien R7205 : 120 m<sup>3</sup>,</li> <li>- réservoir aérien R7812 : 60 m<sup>3</sup>,</li> <li>- réservoir aérien R7204 : 120 m<sup>3</sup> (liquide inflammable de catégorie C mais placé dans la même cuvette de rétention que le réservoir R7204),</li> <li>- 2 réservoirs enterrés d'isodécane de capacité unitaire 60 m<sup>3</sup>, soit une capacité totale équivalente de 24 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p>Liquides inflammables de catégorie C (coefficient 1/5) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 réservoir aérien d'anhydride maléique de 60 m<sup>3</sup>,</li> <li>- 1,3 m<sup>3</sup> de gasoil,</li> <li>- 30 m<sup>3</sup> de co-monomères en containers.</li> </ul>
1433-B.a	<p><b>Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de).</b></p> <p>B. Installations autres que de simple mélange à froid :</p> <p>Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est :</p> <p>a) Supérieure à 10 l.</p>	A	<p>Quantité de produits inflammables susceptible d'être présente dans l'atelier Polyéthylènes : environ 94 tonnes dont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 48 tonnes à l'atelier de préparation des initiateurs,</li> <li>- environ 37 tonnes pour la récupération des huiles usées,</li> <li>- 5 tonnes pour le circuit d'éthylbenzène</li> </ul>
1434-2	<p><b>Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution à l'exception des stations-service visées à la rubrique 1435).</b></p> <p>2. installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation.</p>	A	<p>Cinq postes de chargement/déchargement de liquides inflammables : isododécane, éthylbenzène, combustibles chaufferie, co-monomères</p>
1435	<p><b>Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs.</b></p> <p>Le volume annuel de carburant (liquides inflammables visés à la rubrique 1430 de la catégorie de référence (coefficient 1)) distribué étant inférieur à 100 m<sup>3</sup>.</p>	NC	<p>Un poste de distribution de gasoil pour les engins de manutention : volume annuel distribué inférieur à 30 m<sup>3</sup>.</p>

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, E, D, DC, NC*	Caractéristiques de l'installation
1510-3	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : 3. supérieur ou égal à 5 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 50 000 m <sup>3</sup> .	DC	Un entrepôt de 48 000 m <sup>3</sup> .
1532	Bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m <sup>3</sup> .	NC	Dépôt de palettes de capacité 480 m <sup>3</sup> .
1611	Acide chlorhydrique à plus de 20% en poids d'acide, formique à plus de 50%, nitrique à plus de 20% mais à moins de 70%, phosphorique à plus de 10%, sulfurique à plus de 25%, anhydride phosphorique (emploi ou stockage de) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 tonnes.	NC	Environ 15 tonnes d'acide sulfurique dont un réservoir de 14 tonnes.
1715-1	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. 1. La valeur de Q est égale ou supérieure à 10 <sup>4</sup> .	A	L41 : 5 sources Co60 totalisant une activité de 3,19 GBq L43 : 2 sources Cs137 totalisant une activité de 0,92 GBq et 1 source Co60 de 2,96 GBq Laboratoire : 1 source Fe55 de 0,37 GBq
2660	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication industrielle ou régénération)	A	1 ligne de production de polyéthylènes homopolymères, copolymères et terpolymères d'éthylène. 1 ligne de production de polyéthylène homopolymère d'éthylène. Capacité totale de production de 24,2 t/h (580 t/j).
2661-1.a	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 10 t/j.	A	Transformation des homopolymères, copolymères et terpolymères d'éthylène par extrusion sur 2 lignes d'une capacité totale de 24,2 t/h (580 t/j).

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	AS, A, E, D, DC, NC*	Caractéristiques de l'installation
2662-1	<b>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de).</b> Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur ou égal à 40 000 m <sup>3</sup> .	A	Stockage de polyéthylène (polymères, copolymères et terpolymères d'éthylène) pour un volume total d'environ 93 000 m <sup>3</sup> : - vrac : 12 750 m <sup>3</sup> en silos de 250 m <sup>3</sup> (37) et 500 m <sup>3</sup> (7), - conditionnés : - 32 200 m <sup>3</sup> en stockage extérieur, sur palettes, - jusqu'à 48 000 m <sup>3</sup> dans l'entrepôt visé à la rubrique 1510.
2910-B	<b>Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4.</b> La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde. B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C et si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 0,1 MW.	A	2 chaudières de puissance thermique unitaire 3,5 MW. <b>Soit un total de 7 MW.</b>
2915-1.a	<b>Chauffage (Procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles.</b> 1. Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, Si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) est : a) supérieure à 1 000 l.	A	Circuit de fluide caloporteur chauffé à une température supérieure à son point éclair : quantité totale susceptible d'être présente : environ 87 000 litres. L'installation comprend également un stockage de fluide caloporteur à une température inférieure au point éclair, dans deux réservoirs de 60 m <sup>3</sup> chacun.
2920	<b>Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10<sup>5</sup> Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW.</b>	A	2 surpresseurs d'éthylène : 420 kW + 220 kW 5 compresseurs d'éthylène : 1 200 kW + 2 x 3 480 kW + 2 100 kW + 11 000 kW <b>Soit un total de 21 900 kW</b>
2921-1.a	<b>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de).</b> 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW .....  <i>Nota : Une installation est de type « circuit primaire fermé » lorsque l'eau dispersée dans l'air refroidit un fluide au travers d'un ou plusieurs échangeurs thermiques étanches situés à l'intérieur de la tour de refroidissement ou accolés à celle-ci ; tout contact direct est rendu impossible entre l'eau dispersée dans la tour et le fluide traversant le ou les échangeurs thermiques.</i>	A	Une installation de puissance 52 000 kW.
2925	<b>Accumulateurs (ateliers de charge d')</b> La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	D	Charge de batteries : environ 60 kW.

\* - A : Autorisation / AS : Autorisation avec Servitudes d'utilité publique / E : Enregistrement / D : Déclaration / DC : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du Code de l'Environnement sauf lorsque ces installations sont incluses dans un établissement qui comporte au moins une installation soumise à autorisation / NC : non classé pour cet atelier



#### **ARTICLE 1.2.2. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISEES**

Les installations de l'atelier Polyéthylène visées par le présent arrêté comprennent notamment :

- 1 ligne de fabrication d'homo, co et terpolymères d'éthylène (ligne 41) ;
- 1 ligne de fabrication d'homopolymères d'éthylène (ligne 43) ;
- 1 installation de conditionnement du produit fini (sacs 25 kg, cartons/sacs de 500/1000 kg, vrac) avec une capacité de stockage d'environ 93 000 m<sup>3</sup> ;
- une torche confinée pour le traitement des purges de la ligne 41 ;
- un stockage de 19 tonnes de peroxydes organiques ;
- une section de préparation des initiateurs comportant 16 cuves de préparation des initiateurs d'un volume total de 50 m<sup>3</sup>, 2 cuves enterrées de stockage de solvant et un poste de dépotage de solvant ;
- un stockage de gaz inflammables liquéfiés dans 3 réservoirs fixes aériens d'une capacité totale de 180 m<sup>3</sup> et dans un réservoir mobile de 80 m<sup>3</sup> et un poste de dépotage ;
- un circuit de fluide thermique comportant 2 chaudières, 2 réservoirs de combustibles liquides, 2 réservoirs de fluide thermique et d'un poste de chargement/déchargement ;
- un circuit des huiles comportant une capacité totale de stockage d'huile de 140 m<sup>3</sup> et le poste de chargement/déchargement associé ;
- un circuit de récupération des huiles usagées comportant une capacité totale de stockage d'huiles usées de 180 m<sup>3</sup> et le poste de chargement/déchargement associé ;
- un circuit d'eau de refroidissement.

#### **CHAPITRE 1.3. CONFORMITE AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION**

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, dont les mises à jour de l'étude de dangers. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et des réglementations autres en vigueur.

#### **CHAPITRE 1.4. MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITE**

##### **ARTICLE 1.4.1. PORTER À CONNAISSANCE**

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et 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.

##### **ARTICLE 1.4.2. MISE À JOUR DES ETUDES D'IMPACT ET DE DANGERS**

Les études d'impact et de dangers sont actualisées à l'occasion de toute modification notable telle que prévue à l'article R. 512-33 du code de l'environnement. Par ailleurs, l'étude des dangers est réexaminée et, si nécessaire, mise à jour au moins tous les cinq ans, sans préjudice de l'application des dispositions de l'article R. 512-31. 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.

L'étude de dangers de l'atelier Polyéthylène est actualisée et adressée en double exemplaire à M. le Préfet de Moselle et à l'Inspection des Installations classées avant le 1<sup>er</sup> septembre 2012. Cette actualisation tiendra compte de l'ensemble des remarques formulées par l'inspection des installations classées sur la version de septembre 2007 et intégrera les compléments apportés à la version de 2007. En particulier :

- joindre un plan détaillé à l'échelle avec localisation des principales installations, canalisations/tuyauteries de fluide dangereux, cuvettes de rétention, stockages, ... etc. ;
- détailler les caractéristiques des principaux équipements (volume des capacités, débit des pompes, longueur et diamètre des tuyauteries, température et pression, ...) ;
- préciser les quantités totales maximales susceptibles d'être présentes pour chaque catégorie de produit, ainsi que le mode de stockage.

Par ailleurs, cette révision comportera une étude détaillée de l'incendie des stockages de produits finis.

### **ARTICLE 1.4.3. CESSATION D'ACTIVITE**

#### **Article 1.4.3.1. Généralités**

Lorsqu'une installation classée est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au Préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.

La notification prévue ci-dessus indique les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, celle des déchets présents sur le site ;
- des interdictions ou limitations d'accès au site ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

En outre, l'exploitant doit placer le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse pas porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 et qu'il permette un usage futur du site déterminé selon les dispositions des articles R. 512-39-2 et R. 512-39-3 du Code de l'environnement.

#### **Article 1.4.3.2. Cessation d'activité de la ligne 42 de production de Polyéthylène et du réservoir de gaz inflammable liquéfié R119**

##### **a) Mise en sécurité des installations**

Une liste des équipements concernés par la cessation d'activité de la ligne 42 et du réservoir R119 est établie et tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'ensemble des opérations de mise en sécurité s'effectue selon les procédures et règles de sécurité définies dans le Système de Gestion de la Sécurité de l'établissement. Ces opérations de mise en sécurité sont préparées, suivies et contrôlées par une ou plusieurs personnes de la Société Total Petrochemicals France désignées par le responsable du site.

##### Vidange des installations

Tous les équipements (incluant les lignes et conduites) sont vidangés. L'évacuation des produits et déchets contenus dans ces équipements et réservoirs s'effectue conformément à la réglementation en vigueur, dans des installations autorisées à les recevoir.

##### Platinage process/utilités

Les équipements arrêtés sont physiquement déconnectés du reste des installations en exploitation.

Un plan de platinage avec identification des points de déconnexion est établi et tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

### Lavage/décontamination – Mise à disposition

La mise à disposition des équipements doit permettre de supprimer tout risque d'incendie, d'explosion ou d'émission de produits dangereux tant pour l'homme que pour l'environnement. Les équipements ayant contenu des substances inflammables ou toxiques feront l'objet d'un contrôle préalable de l'atmosphère avant tous travaux (mise à l'air, travaux par point chaud, ...).

En fonction des résultats des analyses effectuées sur les effluents issus du nettoyage des équipements, ces derniers sont soit acheminés vers les stations de prétraitement ou de traitement des eaux, soit considérés comme des déchets et évacués dans des installations autorisées à les recevoir.

Le respect des valeurs limites de rejet prescrites conditionne l'évacuation des effluents vers les stations de prétraitement ou de traitement.

#### **b) Démantèlement des installations**

Préalablement à leur démantèlement, les installations auront été condamnées électriquement (pose d'un cadenas clairement identifié). Les opérations de démantèlement des installations font l'objet d'une analyse préalable des risques destinée à prévenir les accidents ou pollutions susceptibles de survenir pendant ces opérations, notamment du fait de l'implantation des installations dans un atelier en activité. Cette analyse est tenue à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

L'exploitant met en œuvre les moyens identifiés dans cette analyse pour réduire les risques.

L'inspection des installations classées sera préalablement informée du calendrier des travaux de démantèlement à effectuer. En tout état de cause, le démantèlement des installations mises à l'arrêt de la ligne 42 de l'atelier Polyéthylène devra être achevé sous un délai inférieur à 5 ans à compter de la notification du présent arrêté.

## **CHAPITRE 1.5. RESPECT DES AUTRES LEGISLATIONS ET REGLEMENTATIONS**

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.

---

## **TITRE 2. GESTION DE L'ATELIER POLYETHYLENE**

---

### **CHAPITRE 2.1. EXPLOITATION DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GENERAUX**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter la consommation d'eau, et limiter les émissions de polluants dans l'environnement ;
- la gestion des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées ;
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, 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.

#### **ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION**

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance permanente de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers des produits stockés ou utilisés dans l'installation.

#### **CHAPITRE 2.2. DANGERS OU NUISANCES NON PREVENUS**

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

---

## **TITRE 3. PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE**

---

### **CHAPITRE 3.1. CONCEPTION DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 3.1.1. DISPOSITIONS GENERALES**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront 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 en arrêtant les installations concernées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations de traitement des rejets atmosphériques ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

#### **ARTICLE 3.1.2. EMISSIONS DIFFUSES ET ENVOLS DE POUSSIÈRES**

Toutes les dispositions sont prises pour limiter les envols de poussières. En particulier :

- le transport de polyéthylène depuis les extrudeuses vers le conditionnement s'effectue par des convoyeurs pneumatiques ;
- les équipements de conditionnement sont munis de dispositifs de capotage et de dépoussiérage. L'aspiration est raccordée à une installation de dépoussiérage ;
- le stockage final de polyéthylène est confiné : produits conditionnés en emballage (big-bags, caisses, cartons, sacs fermés, ...), ou produits stockés en silos vrac.

#### **ARTICLE 3.1.3. LIMITATION DES EMISSIONS DE COV**

L'air de balayage des trémies d'attente de la ligne 41 sera envoyé vers les chaudières comme air de combustion.

### **CHAPITRE 3.2. CONDITIONS DE REJET**

#### **ARTICLE 3.2.1. DISPOSITIONS GENERALES**

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit. Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier, une étude technico-économique de mise en conformité des points de prélèvements avec les dispositions de la norme NF 44-052 (ou le cas échéant EN 13284-1) est transmise à l'inspection des installations classées avant le 30 juin 2011.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspecteur des installations classées.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

#### **ARTICLE 3.2.2. VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHERIQUES ET DES FLUX**

Les émissions de COV de l'atelier Polyéthylène sont soumises aux dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2009-DEDD/IC-237 du 14 décembre 2009 relatif à la mise en place du schéma de maîtrise des émissions de composés organiques volatils, et de ses éventuelles modifications ultérieures.

Les rejets issus deux chaudières doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> de 3% en volume.

	<b>Vitesse d'éjection minimale en marche continue maximale</b>	<b>Poussières</b>	<b>SO<sub>2</sub></b>	<b>NOx en équivalent NO<sub>2</sub></b>
Combustible liquide	5 m/s (1)	50 mg/Nm <sup>3</sup> (2)	170 mg/Nm <sup>3</sup>	200 mg/Nm <sup>3</sup> (3)

(1), (2), (3) : dans le cas de l'Huile Lourde de Naphta (HLN), les valeurs sont portées à :

- 9 m/s pour la vitesse minimale d'éjection,
- 100 mg/Nm<sup>3</sup> pour les poussières,
- 550 mg/Nm<sup>3</sup> pour les NOx.

L'exploitant transmettra à l'inspection des installations classées au plus tard sous un délai d'un an à compter de la notification du présent arrêté une étude sur la quantification des poussières émises par les silos (stockage et homogénéisation) et les installations de conditionnement. La méthodologie envisagée pour cette étude (prélèvement, analyse, échantillonnage des installations, conditions d'exploitation au moment des prélèvements,...) sera préalablement transmise.

#### **ARTICLE 3.2.3. CONTROLE DES REJETS ATMOSPHERIQUES**

##### **Article 3.2.3.1. Emissions de COV**

Le contrôle des émissions de COV de l'atelier Polyéthylène est soumis aux dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2009-DEDD/IC-237 du 14 décembre 2009 précité et de ses éventuelles modifications ultérieures.

Par ailleurs, le contrôle annuel des rejets canalisés des silos d'homogénéisation de la ligne 41 portera, en plus des COV totaux non méthaniques, sur l'acrylate de méthyle, l'anhydride maléique et les méthacrylates.

##### **Article 3.2.3.2. Emissions de poussières, dioxyde de soufre et oxydes d'azote des chaudières**

L'exploitant fait effectuer une fois par an, par un organisme agréé par le ministère en charge de l'environnement, une mesure du débit rejeté, de la vitesse d'éjection et des teneurs en oxygène, oxydes de soufre, poussières et oxydes d'azote dans les gaz rejetés à l'atmosphère. Le combustible employé au moment du contrôle sera précisé.

Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse sont conformes aux normes en vigueur et sont réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l'appareil et du polluant et d'au moins une demi-heure. La mesure est réalisée en marche continue et stable.

Les résultats comparés aux valeurs limites imposées à l'article 3.2.2. et commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral cadre n° 2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures sauf si la mesure fait apparaître une non-conformité avec les prescriptions du présent arrêté. Dans ce cas, les résultats sont communiqués à l'inspection des installations classées dans les plus brefs délais, accompagnés de commentaires sur les raisons du dépassement ainsi que les mesures prises ou envisagées pour y remédier.

Le premier contrôle est effectué sous un délai de 2 mois à compter de la notification du présent arrêté. Le rapport de ce premier contrôle est transmis 15 jours à compter de sa réception.

---

## **TITRE 4. PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES**

---

### **CHAPITRE 4.1. COLLECTE ET TRAITEMENT DES EFFLUENTS LIQUIDES**

#### **ARTICLE 4.1.1. DISPOSITIONS GENERALES**

Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet d'effluent liquide non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit.

A 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.

Un explosimètre est installé dans l'ovoïde sud, en sortie de l'atelier. Il est alarmé en salle de contrôle.

#### **ARTICLE 4.1.2. IDENTIFICATION DES EFFLUENTS INDUSTRIELS**

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents industriels suivants :

- les eaux non polluées, dites propres, constituées des purges du circuit d'eau de réfrigération et des eaux pluviales des voiries du sud de l'atelier et du pourtour de l'entrepôt de stockage ;
- les eaux polluées ou potentiellement polluées avec des co-monomères constituées d'eaux de dalle, d'égouttures et des eaux de la bêche d'eau de coupe ;
- les eaux polluées ou potentiellement polluées sans co-monomères constituées :
  - o des eaux de procédés de l'atelier,
  - o des eaux pluviales des dalles et cuvettes de l'atelier (y compris les stockages hors co-monomères) qui ont pu être en contact avec des produits chimiques.

#### **ARTICLE 4.1.3. COLLECTE DES EFFLUENTS INDUSTRIELS**

##### ***Article 4.1.3.1. Eaux non polluées***

Les eaux non polluées sont collectées pour être dirigées vers l'ovoïde sud afin d'être traitées par la Station de Traitement Final exploitée par ARKEMA, avant rejet au milieu naturel.

##### ***Article 4.1.3.2. Eaux polluées ou potentiellement polluées avec co-monomères***

Les eaux polluées ou potentiellement polluées avec co-monomères sont collectées pour être dirigées vers une fosse (fosse 7033) de 44 m<sup>3</sup>, équipée d'une alarme de niveau haut.

Les effluents collectés par cette fosse sont ensuite pompés pour être expédiés par camion à la station de traitement biologique exploitée par ARKEMA sur le site de Saint-Avoid ou dans un centre de traitement dûment autorisé à cet effet.

##### ***Article 4.1.3.3. Eaux polluées ou potentiellement polluées sans co-monomères***

Les eaux polluées ou potentiellement polluées sans co-monomères sont collectées pour être prétraitées dans plusieurs décanteurs répartis dans l'atelier en fonction des secteurs de collecte. L'ensemble de ces eaux rejoint un décanteur/déshuileur final. Le rejet de cet ouvrage est dirigé vers l'ovoïde sud afin d'être traitées par la Station de Traitement Final exploitée par ARKEMA, avant rejet au milieu naturel.



## ARTICLE 4.1.4. CARACTERISTIQUES DES REJETS

### Article 4.1.4.1. *Purges du circuit d'eau de réfrigération*

Les purges du circuit d'eau de réfrigération ne doivent pas excéder en moyenne quotidienne les valeurs limites suivantes, contrôlées, sauf stipulation contraire de la norme, sur effluent brut non décanté et non filtré, sans dilution préalable ou mélange avec d'autres effluents :

- pH compris en 5,5 et 9,5 ;
- température < 30°C ;
- MEST : 5 kg/j ;
- DCO : 30 kg/j ;
- DBO<sub>5</sub> : 15 kg/j ;
- les concentrations en chrome hexavalent (NF T90-112), en cyanures (ISO 6703/2) et tributylétain doivent être inférieures au seuil de détection de ces polluants ;
- la concentration en AOX (ISO 9562) doit être inférieure ou égale à 1 mg/l si le flux est supérieur à 30 g/j ;
- la concentration en métaux totaux (NF T90-112) doit être inférieure ou égale à 15 mg/l si le flux est supérieur à 100 g/j.

### Article 4.1.4.2. *Eaux polluées ou potentiellement polluées avec co-monomères*

Les eaux sont exemptes de substances incompatibles avec le traitement biologique effectué dans les ouvrages de la station exploitée par ARKEMA. Toute modification notable de la composition de l'effluent fait l'objet d'une information préalable de l'exploitant de la station de traitement.

### Article 4.1.4.3. *Eaux polluées ou potentiellement polluées sans co-monomères*

Les eaux en sortie de l'atelier Polyéthylène (décanteur/déshuileur final) doivent respecter les valeurs limites suivantes (sur effluent brut, non décanté, non filtré) :

Concentration journalière (mg/L)	maximale	DCO	MEST	Hydrocarbures totaux
Flux maximal mensuelle (kg/j)	en moyenne	125	65	10
		20	15	3

Le pH est compris entre 5,5 et 8,5.

## ARTICLE 4.1.5. AUTOSURVEILLANCE DES REJETS

### Article 4.1.5.1. *Purges du circuit d'eau de réfrigération*

Les purges du circuit d'eau de réfrigération issues de l'atelier font l'objet d'une autosurveillance avant envoi des effluents vers la station de traitement final :

- Débit, pH et température : mesure une fois par mois ;
- MEST : analyse une fois par mois ;
- DCOeb : analyse une fois par mois ;
- AOX : analyse une fois par mois.

Une mesure des concentrations des différents polluants visés à l'article 4.1.4.1. doit être effectuée au moins tous les 3 ans par un organisme agréé par le ministre de l'environnement. Ces mesures sont effectuées sur un échantillon représentatif du fonctionnement sur une journée de l'installation et constitué soit par un prélèvement continu d'une demi-heure, soit par au moins deux prélèvements instantanés espacés d'une demi-heure.

Les polluants visés à l'article 4.1.4.1. qui ne sont pas susceptibles d'être émis dans l'installation ne font pas l'objet des mesures périodiques prévues au présent point. Dans ce cas, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments techniques permettant d'attester l'absence d'émission de ces produits dans l'installation.

Les résultats commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures.

**Article 4.1.5.2. Eaux polluées ou potentiellement polluées avec co-monomères**

Chaque expédition de ces eaux vers la station biologique fait l'objet d'une mesure de la DCO. Le résultat est consigné dans un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

**Article 4.1.5.3. Eaux polluées ou potentiellement polluées sans co-monomères**

Les eaux résiduaires industrielles issues de l'atelier (sortie décanteur/déshuileur final) font l'objet d'une autosurveillance :

- débit : mesure en continu avec relevé journalier ;
- pH, DCO, MEST, hydrocarbures totaux : analyse une fois par semaine.

Ces analyses sont réalisées sur la base d'un prélèvement effectué sur une durée de 24 heures et représentatif du fonctionnement des installations.

Les résultats commentés sont transmis à l'inspection des installations classées suivant les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures.

---

## TITRE 5. DECHETS

---

Les dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures s'appliquent.

---

## TITRE 6. PREVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS

---

Les dispositions de l'arrêté préfectoral n°2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures s'appliquent.

---

## **TITRE 7. PREVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES**

---

### **CHAPITRE 7.1. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES GENERALES ET COMMUNES AUX INSTALLATIONS DE L'ATELIER POLYETHYLENE**

#### **ARTICLE 7.1.1. ETUDE TECHNICO-ECONOMIQUE DE REDUCTION DES RISQUES**

L'exploitant conduit une étude technico-économique en vue d'atteindre, dans des conditions économiquement acceptables, un niveau de risque aussi bas que possible, compte tenu de l'état des connaissances et des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement des installations. Cette étude concerne des mesures de maîtrise des risques permettant de réduire la probabilité ou la gravité des phénomènes associés aux événements redoutés listés ci-après, ces mesures étant complémentaires aux mesures existantes.

Les événements redoutés concernés, sur la base de la dernière version en date de l'étude de dangers sont :

- A : rupture 100% de la tuyauterie de dépotage GPL,
- B : rupture 100% sur la ligne de fond du stockage de propylène, de butane ou de butène,
- E : fuite suite à pression haute au refoulement de la pompe de dépotage de GPL,
- F : fuite sur l'arrivée d'éthylène par pipe ou fuite sur le pipe retour d'éthylène,
- I : rupture 100% de la plus grosse tuyauterie arrivant sur le séparateur de la ligne 43,
- J : rupture 100% de la plus grosse tuyauterie RMP de la ligne 41 ou 43,
- K : une fuite sur le joint du retour moyenne pression de la ligne 41 ou 43 après travaux,
- P : la rupture 100% de la plus grosse tuyauterie arrivant sur le réacteur ligne 41 ou 43.

A ce titre, l'exploitant analysera les mesures de maîtrise du risque envisageables dont le coût n'est pas disproportionné par rapport aux bénéfices attendus, soit en termes de sécurité globale de l'installation, soit en termes de sécurité pour les intérêts visés à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement.

Cette étude est transmise à l'Inspection des installations classées sous 1 mois à compter de la notification du présent arrêté.

#### **ARTICLE 7.1.2. SALLE DE CONTROLE – MISE EN REPLI DES INSTALLATIONS**

Dans un délai de deux mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant transmet à l'inspection des installations classées une étude justifiant que les installations se mettent automatiquement en position de sécurité en cas de manque de signal d'ordre de marche. Les éventuels travaux qui seraient nécessaires pour atteindre l'objectif précité de mise en sécurité des installations seront réalisés avant le 30 septembre 2011. Les justificatifs de réalisation effective des travaux sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

Dans un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant transmet à l'inspection des installations classées une étude déterminant les conséquences de la perte du contrôle du Système Numérique de Contrôle Commande (SNCC) et des Automates Programmables de Sécurité (APS) qui seraient liée à un accident affectant ces équipements. Elle est accompagnée, dans l'hypothèse où la défaillance du SNCC ou de l'APS générerait des effets supérieurs (directement ou par effet domino) à ceux de l'accident initial, d'un plan d'actions visant à protéger les équipements précités.

### **ARTICLE 7.1.3. PROTECTION IGNIFUGE**

Les poteaux des charpentes métalliques et les stockages de gaz inflammables liquéfiés sont équipés d'une protection ignifuge adaptée aux risques.

### **ARTICLE 7.1.4. BLOCKHAUS**

Les installations de polymérisation (réacteurs et séparateurs) sont implantées au sein de différents Blockhaus fermés sur 3 côtés et conçu pour réduire les effets d'une perte de confinement d'une capacité contenant des gaz inflammables. Un dispositif pare-éclat est implanté en face du côté ouvert de chaque Blockhaus.

### **ARTICLE 7.1.5. CAS DES ZONES SUSCEPTIBLES D'ETRE A L'ORIGINE D'UNE EXPLOSION**

Le plan des zones à risques d'explosion est effectué sous la responsabilité de l'exploitant et conformément à la réglementation en vigueur. Ce plan est tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées et porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques.

Les matériels, électriques ou non-électriques (mécanique, pneumatique, hydraulique ...) pour autant qu'ils aient une source propre d'inflammation, destinés à être utilisés en atmosphère explosible sont conformes aux dispositions de décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996.

### **ARTICLE 7.1.6. CONSIGNES D'EXPLOITATION DESTINEES A PREVENIR LES ACCIDENTS, CONSIGNES DE SECURITE**

Les opérations comportant des manipulations susceptibles de créer des risques, en raison de leur nature ou de leur proximité avec des installations dangereuses, et la conduite des installations, dont le dysfonctionnement aurait par leur développement des conséquences dommageables pour le voisinage et l'environnement (phases de démarrage et d'arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de procédures et instructions d'exploitation écrites et contrôlées.

Ces consignes doivent notamment indiquer :

- l'interdiction de fumer ;
- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ;
- l'interdiction d'apporter du feu ou une source d'ignition sous une forme quelconque dans les zones de dangers présentant des risques d'incendie ou d'explosion sauf pour les interventions ayant fait l'objet d'un permis d'intervention spécifique ;
- l'obligation du « permis d'intervention (ou de travail) » ou « permis de feu » ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, ventilation, climatisation, chauffage, fermeture des portes coupe-feu, obturation des écoulements d'égouts notamment) ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses et notamment les conditions d'évacuation des déchets et eaux souillées en cas d'épandage accidentel dans le respect du présent arrêté et de la réglementation en vigueur ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours.

Les consignes ou modes opératoires sont intégrés au système de gestion de la sécurité de l'établissement. Sont notamment définis : le détail et les modalités des vérifications à effectuer en marche normale, dans les périodes transitoires, lors d'opérations exceptionnelles, à la suite d'un arrêt, après des travaux de modifications ou d'entretien de façon à vérifier que l'installation reste conforme aux dispositions du présent arrêté et que le procédé est maintenu dans les limites de sûreté définies par l'exploitant ou dans les modes opératoires. En particulier, des procédures spécifiques précisant notamment :

- les opérations de décompression, vidange, lavage et dégazage en sécurité de l'équipement avant toute intervention nécessitant son ouverture à l'atmosphère ;
- la réalisation de tests d'étanchéité à l'azote après travaux ;

sont rédigées et mises en œuvre.

Par ailleurs, l'exploitant prend toutes les dispositions pour limiter le risque de recompression isentropique de l'éthylène au démarrage des installations après un arrêt. En particulier, les volumes morts sensibles à ce phénomène sont supprimés au 30 septembre 2011 par la mise en place de disques de rupture affleurant.

#### **ARTICLE 7.1.7. DOMAINE DE FONCTIONNEMENT SUR DES PROCÉDES**

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations.

Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans les plages de fonctionnement sûr. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement sûr. Le déclenchement de l'alarme entraîne des mesures automatiques ou manuelles appropriées à la correction des dérives. Les alarmes citées aux articles suivants sont reportées en salle de contrôle.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive.

Les asservissements de sécurité sont traités par des automates programmables de sécurité indépendants du système de conduite des installations ou par tout autre dispositif présentant un niveau de fiabilité au moins équivalent. Ces automates sont à sécurité positive : en cas de dysfonctionnement de ces automates, les installations sont automatiquement mises en position de sécurité.

Des arrêts d'urgence actionnables depuis la salle de contrôle permettent l'arrêt en sécurité de tout ou partie d'atelier. Cela concerne en particulier :

- les compresseurs primaires ;
- les compresseurs secondaires ;
- les réacteurs ;
- le circuit de fluide thermique ;
- le dépotage et le transfert de gaz inflammables liquéfiés ;
- les lignes 41 et 43 ;
- l'ensemble de l'unité (arrêt des lignes 41 et 43, ainsi que du surpresseur résiduaire).

Les arrêts d'urgences relatifs à ces 3 derniers alinéas sont disposés de manière suffisamment redondante en salle de commande et dans les ateliers pour être déclenchés dans les meilleurs délais et en toute sécurité.

Les dispositifs de protection contre les risques de surpression interne (soupapes, disques de rupture, ... etc.) sont dimensionnés conformément aux règles et normes en vigueur. Les justificatifs sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Les échappements à l'atmosphère sont collectés de manière à limiter de risque de formation d'une atmosphère explosible.

#### **ARTICLE 7.1.8. MOYENS DE DETECTION**

Toutes dispositions sont prises pour qu'un début d'incendie ou de fuite de produit inflammable soit détecté rapidement. A cet effet, l'exploitant met en place des détecteurs en nombre suffisant et judicieusement placés au sein de l'atelier, avec report des alarmes en salle de contrôle::

- un réseau de détecteurs gaz dont les pré-alarmes et alarmes sont fixées respectivement à 20% et 50% de la Limite Inférieure d'Explosivité ;
- d'un réseau de détecteurs feu ;
- d'une réseau de surveillance à distance par caméras réparties sur les lignes de production, la salle de préparation des catalyseurs et le dépotage GPL.

La liste et un plan de localisation des détecteurs gaz et incendie et des caméras de surveillance sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Leur implantation fait l'objet d'une étude également tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

En cas de détection, l'exploitant engage les actions visant à maîtriser la fuite ou l'incendie et ses conséquences.

L'exploitant fixe les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels. Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

#### **ARTICLE 7.1.9. MOYENS D'ALERTE**

Les mesures, alarmes et sécurités des paramètres exigés dans les articles suivants sont reportées en salle de commande.

Afin de détecter précocement tout départ d'incendie, chaque opérateur extérieur est équipé pour lui permettre d'être en liaison radio permanente avec la salle de contrôle.

Le système d'alerte interne est décrit dans le Plan d'Opération Interne de l'établissement. En particulier, un ou plusieurs moyens de communication interne (lignes téléphoniques, réseaux, ...) sont réservés exclusivement à la gestion de l'alerte.

#### **ARTICLE 7.1.10. MOYENS D'INTERVENTION ET DE LUTTE INCENDIE**

Les moyens (appareils autonomes, détecteurs de gaz, ...) permettant au personnel d'intervenir rapidement en cas d'incident pour en prévenir ou limiter les conséquences sont mis en place localement et dans la salle de contrôle.

L'atelier est doté de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment :

- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, judicieusement répartis dans l'atelier ;
- des Robinets d'Incendie Armés (RIA) a minima au niveau de l'ensachage, du bâtiment de stockage des produits finis et du stockage des initiateurs ;
- d'une lance monitor et deux unités mobiles à mousse alimentées par le réseau incendie ;
- des poteaux incendie normalisés haute pression ; leur nombre et leur emplacement sont tels que l'on puisse accéder à tout endroit où peut survenir un sinistre.

En cas d'incendie, deux groupes motopompes diesel d'environ 250 m<sup>3</sup>/h élèveront la pression du réseau. Le démarrage du premier groupe est automatique, le démarrage du 2<sup>nd</sup> groupe est manuel et fonction des besoins.

Les ballons d'éthylène (ballons 12 bars, 150 g et ballon résiduaire), les réservoirs de fluide thermique (R7200A et B), d'HLN (R7204), d'huiles usées (R7205 et R7812), de co-monomères (R7001 et R7002) et de GPL (R102A, R102B et R105) sont munis d'une couronne d'arrosage. Le débit d'arrosage sur toute la surface du réservoir est au minimum de :

- 5 L/min.m<sup>2</sup> pour les ballons d'éthylène, le GPL et pour les liquides inflammables de catégorie B, C1 et D1 dont le point éclair est inférieur à 21°C ;
- 3 L/min.m<sup>2</sup> pour les liquides inflammables de catégorie B, C1 et D1 dont le point éclair est supérieur à 21°C ;
- 2 L/min.m<sup>2</sup> pour les liquides inflammables de catégorie C2 et D2.

Ces débits ne doivent pas être inférieurs à 15 L/min.m de circonférence.

Les couronnes sont sectionnables bac par bac depuis l'extérieur des cuvettes. Les couronnes d'arrosage fixes des bacs inaccessibles (plusieurs rangées, murets de rétention trop élevés) devront permettre tant l'arrosage à l'eau que le déversement de la solution moussante.

Le taux d'application de mousse est déterminé selon les règles en vigueur et notamment la circulaire du 6 mai 1999 relative à l'extinction des feux de liquides inflammables.

Des rideaux d'eau sont placés :

- au bâtiment de préparation des initiateurs (système déluge) ;
- au bâtiment de stockage des peroxydes (système déluge) ;
- à l'ouest de la chaufferie ;
- entre le rack de tuyauterie et le stockage de co-monomères en containers ;
- au poste de déchargement wagon et camion de GPL ;

La cuvette de rétention des GPL est équipée de déversoirs de mousse.

Ces dispositifs sont commandables à distance depuis la salle de contrôle et peuvent être mis en œuvre localement depuis le poste incendie de l'atelier Polyéthylène.

De manière générale, les moyens d'extinction maintenus sur le site, notamment en ce qui concerne la réserve d'émulseur et sa mise en œuvre doivent permettre :

- l'extinction en 20 minutes et le refroidissement du réservoir ainsi que la protection des réservoirs voisins menacés ;
- l'attaque à la mousse du feu de la cuvette de rétention avec un taux d'application réduit pour contenir le feu et simultanément, protéger les installations menacées par le feu. Ces moyens devront être opérationnels jusqu'à l'arrivée d'aide extérieure et au minimum pendant une heure.

Les ressources en eau et en mousse sont dimensionnées conformément aux règles en vigueur et précisées dans le Plan d'Opération Interne. En particulier, pour les liquides inflammables, les dispositions relatives à la lutte incendie de l'instruction ministérielle du 9 novembre 1989 complétée par la circulaire du 6 mai 1999 s'appliquent.

Ces équipements sont maintenus en bon état, repérés et facilement accessibles.

L'exploitant doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels. Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

## **CHAPITRE 7.2. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES SPECIFIQUES A CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ATELIER POLYETHYLENE**

### **ARTICLE 7.2.1. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DEPOTAGE ET AU STOCKAGE DE GAZ INFLAMMABLES LIQUEFIES**

#### **Article 7.2.1.1. Déchargement de gaz inflammables liquéfiés**

##### **a) Conception et exploitation du poste**

Le déchargement de gaz inflammables liquéfiés (GIL) se fait au moyen de deux postes de dépotage : l'un pour les wagons, l'autre pour les camions. Ces opérations se font sous la surveillance permanente d'au moins un opérateur formé aux risques générés par les installations.

Les opérations de déchargement s'effectuent sur une dalle étanche formant rétention et reliée à une cuvette déportée d'une capacité de 120 m<sup>3</sup>, située à plus de 25 mètres des réservoirs fixes et des citernes mobiles. L'aire de déchargement et les caniveaux de transfert vers la cuvette déportée présentent une pente suffisante pour permettre un drainage efficace de la superficie concernée et empêchant l'accumulation de GIL sous la citerne en cas d'épandage accidentel.

Chaque poste de déchargement est équipé d'un bras articulé pour la phase liquide. Ce bras est équipé d'un point faible destiné à se rompre préférentiellement en cas d'arrachement accidentel. Des dispositifs placés de part et d'autre de ce point faible doivent interrompre automatiquement tout débit liquide ou gazeux en cas de rupture (double clapet de rupture).

Le déchargement simultané de plusieurs citernes (camions et/ou wagons) est interdit. Le stationnement et la circulation de tout véhicule (camion, citerne routière ou ferroviaire, chariot de manutention, ... etc.) est interdit dans un rayon d'au moins 50 mètres autour de la citerne en cours de déchargement. En particulier, une barrière physique bloquera le passage au nord-ouest et au sud du poste.

L'approvisionnement en propylène sera exclusivement réalisé par wagon-citerne. La durée de présence de citernes mobiles pleines est limitée au minimum nécessaire afin d'éviter l'accumulation de matières dangereuses dans le secteur de l'atelier Polyéthylène. Le nombre de citernes mobiles pleines présentes de manière quasi-permanente au sens de la circulaire BRTICP/2008-351/CBO du 17/07/08 est limité à une citerne. Elle stationnera sur une aire prévue à cet effet et couverte par les moyens de détection de gaz et de lutte contre l'incendie dont dispose l'atelier.

Des modes opératoires sont écrits et mis en oeuvre pour permettre les opérations de déchargement en toute sécurité. Ces modes opératoires prévoient notamment :

- un contrôle de l'état des wagons avant déchargement,
- un contrôle des camions,
- une vérification préalable de l'adéquation entre le poste et le produit à décharger,
- les mesures de sécurité à prendre en cas de fuite ou d'incendie.

Ces modes opératoires définissent clairement les rôles et responsabilités de chacun entre l'exploitant et le chauffeur/transporteur.

Les bras de déchargement font l'objet d'un programme de suivi et de contrôle. Ce programme est tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

Une vanne de sectionnement positionnée sur la conduite de transfert en aval du poste de déchargement et asservie à la détection gaz est installée sur chacune des lignes de transfert de GIL.

Les postes de déchargement sont surveillés par caméra. Des arrêts d'urgence sont installés localement et en salle de contrôle afin d'interrompre le déchargement et déclencher la mise en sécurité des opérations. En cas de fuite de gaz, les opérateurs doivent disposer de dispositifs de type « coup de poing » permettant de couper rapidement l'alimentation électrique des ateliers proches et en premier lieu de l'ensachage.



### ***b) Dispositifs de sécurité***

Les pompes de déchargement sont munies de dispositifs anti-cavitation ainsi que de moyens de détection et de prévention d'éventuels échauffements. Elles sont conçues pour que la pression maximale au refoulement soit strictement inférieure à la pression de rupture des réservoirs de GIL.

Le clapet de fond des wagons est maintenu ouvert pour le déchargement, par accrochage du ridoir au rail, système pneumatique de sécurité qui assure la fermeture de ce clapet de fond en cas de déplacement inopiné du wagon ou en cas de déclenchement d'un arrêt d'urgence.

La séquence d'arrêt du déchargement consiste en l'arrêt de la pompe de transfert et la fermeture des vannes de sécurité (notamment vanne au refoulement des pompes de déchargement).

L'une au moins des sécurités suivantes arrête automatiquement l'opération de déchargement en cours :

- défaut de mise à la terre,
- défaut d'immobilisation du wagon (pour le déchargement de wagons uniquement),
- défaut de positionnement de l'aiguillage qui doit interdire l'accès aux voies en cours d'opération (pour le déchargement de wagons uniquement),
- déclenchement de la détection gaz ou de la détection feu,
- détection de cavitation de la pompe de déchargement ,
- niveau haut au stockage,
- pression haute au stockage,
- arrêt de la pompe de déchargement,
- fermeture de la vanne au refoulement de la pompe de déchargement,
- déclenchement d'un arrêt d'urgence.

L'opération de déchargement est automatiquement interdite dès lors que l'une au moins des conditions suivantes est remplie :

- défaut de mise à la terre,
- défaut d'immobilisation du wagon (pour le déchargement de wagons uniquement),
- défaut de positionnement de l'aiguillage qui doit interdire l'accès aux voies en cours d'opération (pour le déchargement de wagons uniquement),
- déclenchement de la détection gaz ou de la détection feu,
- niveau bas à l'aspiration de la pompe de déchargement,
- niveau haut au stockage,
- pression haute au stockage,
- fermeture de la vanne au refoulement de la pompe de déchargement,
- déclenchement d'un arrêt d'urgence.

Le refoulement des pompes de déchargement et les lignes de transfert vers les stockages sont protégés par des soupapes. Le conduit d'évacuation de ces soupapes est équipé d'une détection alarmée de liquide ; les éventuels rejets liquides de ce conduit sont collectés et drainés vers la rétention déportée mentionnée au 7.2.11.1.

### ***c) Moyens de détection et de lutte incendie***

Les postes de déchargement de GPL sont dotés de moyens de détection et de lutte contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment :

- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, judicieusement répartis,

- des rideaux d'eau capables d'un débit de 25 litres par minute et par mètre linéaire de rideaux. Ces rideaux sont manoeuvrables à distance par bouton poussoir en local (poste incendie) et en salle de contrôle. Ils sont complétés par des queues de paon destinées à limiter la dérive d'un nuage accidentel de gaz,
- des dispositifs fixes de génération de mousse (sur l'aire de déchargement et sur les caniveaux de collecte vers la rétention déportée),
- un réseau de détecteurs de gaz judicieusement placés. En cas de détection gaz à une concentration supérieure à 20% de la limite inférieure d'explosivité, une alarme est retransmise en salle de contrôle. En cas de détection d'une concentration supérieure à 50% de la limite inférieure d'explosivité sur au moins deux détecteurs, la séquence d'arrêt du déchargement en cours est automatiquement déclenchée,
- un réseau de détecteurs de flamme. En cas de déclenchement d'un détecteur, une mise en sécurité des installations est effectuée par action manuelle de l'opérateur.

La fosse de rétention est équipée de déversoirs de mousse actionnables en local depuis le poste incendie accessible en toute circonstance.

#### **Article 7.2.1.2. Stockage de gaz inflammables liquéfiés**

Le stockage de gaz inflammables liquéfiés se fait dans 3 réservoirs de capacité unitaire 60 m<sup>3</sup>.

Ces réservoirs sont placés sur une dalle étanche formant rétention et reliée à la cuvette déportée citée à l'article 7.2.1.1.

Chacun des réservoirs de 60 m<sup>3</sup> est équipé :

- d'une soupape doublée ayant une pression de levée au plus égale à la pression maximale en service. Chacune de ces soupapes peut évacuer le gaz de telle sorte que la pression à l'intérieur du réservoir n'excède jamais plus de 10% de la pression maximale en service. Le conduit d'évacuation de ces soupapes est muni d'un dispositif destiné à inerte le gaz rejeté tout en assurant le bon fonctionnement des soupapes. les éventuels rejets liquides de ce conduit sont collectés et drainés vers la rétention déportée mentionnée au 7.2.11.1 ;
- d'une vanne automatique à sécurité feu, située au plus près de la paroi du réservoir ;
- d'une mesure de pression alarmée haute ;
- d'une sécurité de pression haute qui provoque l'arrêt de l'alimentation du réservoir concerné ;
- d'une mesure de niveau alarmée haute ;
- d'une sécurité de niveau haut qui provoque l'arrêt de l'alimentation du réservoir concerné ;
- d'une mesure de température ;
- d'une protection thermique des parois conçu pour assurer une protection pendant une durée minimum de 4 heures correspondant à une exposition à une feu de nappe et suivant les critères GASAFE. Le revêtement ignifuge est conçu pour résister au choc thermique ;
- d'un système d'application d'eau de refroidissement assurant un débit minimal uniforme de ruissellement d'eau de 5 litres par mètre carré d'enveloppe et par minute, sur leur paroi ;

La dalle de stockage et les caniveaux de collecte vers la rétention déportée sont équipés de dispositifs fixes de génération de mousse.

L'aire de stockage est équipée d'un réseau de détecteurs de gaz et d'un réseau de détecteurs de flammes judicieusement placés. Les seuils d'alarme et actions déclenchées sont identiques à ceux définis à l'article 7.2.1.1-c).

Le refoulement des pompes d'envoi et les lignes de transfert vers l'atelier sont protégés par des soupapes. Des vannes de sectionnement à sécurité feu permettent de limiter les quantités de gaz liquéfiés en cas de fuite.

## **ARTICLE 7.2.2. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU STOCKAGE ET A L'EMPLOI DES PEROXYDES ORGANIQUES DANS L'ATELIER DE PREPARATION DES INITIATEURS**

Le stockage et l'emploi de peroxydes organiques sont une installation existante au sens de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 relatif à la prévention des risques présentés par les dépôts et ateliers utilisant des peroxydes organiques. Les dispositions de l'arrêté qui s'appliquent à ces installations sont reprises voire précisées ci-après.

Le stockage et l'emploi de peroxydes du groupe de risque Gr1 est interdit. Ne sont autorisés que les peroxydes conditionnés en bidons de 25 kg maximum ; les emballages sont conformes à la réglementation sur le transport de matières dangereuses en vigueur. En particulier, ces emballages doivent garantir la non propagation d'une éventuelle explosion pour les peroxydes purs ou très concentrés.

Le stockage des peroxydes est effectué dans un dépôt constitué de trois cellules au sens de l'article 1<sup>er</sup> de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 précité.

### ***Article 7.2.2.1. Exploitation des installations***

L'exploitation des installations (dépôt et atelier) est placée sous la responsabilité d'une personne nommément désignée par l'exploitant, dûment habilitée et spécialement formée aux dangers que présentent les peroxydes organiques et aux questions de sécurité.

L'installation est maintenue en état constant de propreté, tout produit répandu accidentellement est enlevé et détruit ou neutralisé suivant une consigne rédigée d'avance pour chaque qualité de peroxyde et tenant compte des risques spécifiques liés aux produits.

Les intervenants reçoivent une formation et un entraînement spécifiques aux risques particuliers liés à l'activité de l'établissement. Ils sont également formés à l'utilisation des matériels de lutte contre l'incendie et à l'application des consignes de sécurité et des procédures d'exploitation définies à l'article 7.2.2.2. Cette formation est mise à jour et renouvelée régulièrement.

Sans préjudice de réglementations spécifiques, des dispositions sont prises afin que seules les personnes autorisées puissent avoir accès aux installations (dépôt, aire de stockage ou atelier). En particulier :

- l'atelier Polyéthylène est clôturé sur toute sa périphérie ;
- une procédure d'accès usine est écrite et mise en œuvre ;
- le dépôt de peroxydes est cadenassé pour en restreindre l'accès aux seules personnes autorisées.

### ***Article 7.2.2.2. Consignes et procédures – Zones à risques***

Les consignes et les procédures sont écrites, tenues à jour, mises à disposition et, pour certaines, affichées dans les lieux fréquentés par le personnel. Ces consignes rappellent notamment de manière concise, mais explicite, la nature des produits concernés et les risques spécifiques associés (incendie, toxicité, pollution des eaux, la nature du matériel et des substances qui ne doivent pas entrer en contact avec les peroxydes, etc.). Elles comportent impérativement des instructions relatives à l'entretien et au nettoyage des installations, au contrôle de température, à la réception des peroxydes organiques.

Les procédures d'exploitation sont tenues à jour et à disposition de l'inspection des installations classées.

Des procédures particulières définissent une gestion précise des stocks. L'état des stocks (quantité, emplacement, qualité) est tenu à jour et disponible à l'extérieur des installations (dépôt, aire de stockage ou atelier) à tout instant, y compris en situation dégradée.

L'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'émanations toxiques ou d'explosion de par la présence de substances ou préparations dangereuses stockées ou utilisées ou d'atmosphères nocives ou explosibles pouvant survenir soit de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal des installations, soit de manière épisodique avec une faible fréquence et de courte durée. Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour. La nature exacte du risque (atmosphère potentiellement explosible, etc.) et les 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 sont incluses dans les plans de secours s'ils existent. Le plan des zones à risques d'explosion est porté à la connaissance de l'organisme chargé de la vérification des installations électriques. 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.

Dans les zones où il existe un risque d'incendie ou d'explosion :

- il est interdit de faire du feu, de pénétrer avec une flamme ou une source d'ignition, de fumer ou d'utiliser des outils provoquant des étincelles. Cette interdiction est affichée de manière très apparente à l'entrée de ces zones.
- la réalisation de travaux susceptibles de créer des points chauds 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 exécutant les travaux. Le permis de feu détaille les conditions dans lesquelles les travaux avec points chauds sont préparés, effectués et contrôlés.

#### **Article 7.2.2.3. Moyens de lutte contre un sinistre**

L'établissement est pourvu en moyens de secours et de lutte contre l'incendie adaptés aux risques encourus, en nombre suffisant et correctement répartis sur la superficie à protéger.

L'exploitant justifie que le site dispose d'un débit d'eau suffisant, régulier et disponible à tout moment afin de combattre efficacement un sinistre. Les installations de protection contre l'incendie sont correctement entretenues et maintenues en bon état de marche. Elles font l'objet de vérifications périodiques dont le suivi est consigné dans un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'établissement est équipé de systèmes appropriés de récupération des eaux d'extinction, en cas d'accident, visant à prévenir les risques de pollution pour les milieux environnants. Les eaux d'extinction ne peuvent être rejetées qu'après vérification de leur compatibilité avec l'environnement. Dans le cas contraire, elles font l'objet de traitements appropriés.

Les installations électriques sont conçues, réalisées et entretenues conformément aux normes applicables. Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionne très explicitement les défauts relevés dans son rapport. L'exploitant conserve une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

La configuration des installations (dépôt, atelier) permet une intervention rapide des services d'incendie et de secours. Les voies d'accès aux installations sont maintenues dégagées.

#### **Article 7.2.2.4. Implantation et aménagement général**

L'installation (dépôt, atelier) est conçue, implantée et protégée vis-à-vis des risques naturels (foudre, inondation, etc.) et des risques d'agressions qu'ils soient d'origine interne ou externe à l'établissement (incendie, explosion, chocs mécaniques, éclats, etc.).

L'installation respecte les distances d'éloignement définies ci-après :

- D2 : distance minimale séparant l'installation contenant des peroxydes et la limite de l'établissement,

- D1 : distance minimale séparant l'installation contenant des peroxydes organiques des autres installations susceptibles de porter atteinte, par effet domino, aux intérêts visés au L. 511-1 du code de l'environnement.

Les distances D1 et D2 sont calculées respectivement sur la base des seuils des effets létaux significatifs et des effets irréversibles (thermiques et de surpression), définis par l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation.

Pour l'atelier de préparation des peroxydes, ces distances sont les suivantes :

- D1 > 16 mètres,
- D2 > 68 mètres.

Pour le dépôt de peroxydes, la distance D1 est supérieure à 42,7 mètres. Conformément à l'article 33-II de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007, l'exploitant est autorisé à poursuivre l'exploitation du dépôt de peroxydes organiques dans des conditions différentes de celles prévues aux articles 7 à 9 de l'arrêté précité pour ce qui concerne la distance D2.

Cette distance D2 pour le dépôt de peroxydes sera toutefois au moins égale à 37 mètres. Une procédure définissant les modalités d'interruption du trafic des trains de marchandises sur les voies ferrées qui longent l'atelier Polyéthylène est mise en œuvre en cas de sinistre. En particulier, des feux rouges positionnés à une distance suffisante de la zone impactée en cas de sinistre sur le dépôt de peroxydes sont actionnables depuis la salle de contrôle de l'atelier Polyéthylène où du personnel est présent en permanence.

#### **Article 7.2.2.5. Prévention des risques et mesure de protection du stockage de peroxydes**

##### **a) Présence d'autres produits**

Le dépôt est affecté uniquement au stockage des peroxydes organiques et des préparations en contenant. Il est interdit d'y placer d'autres produits.

##### **b) Rétention**

Le dépôt est en rétention. Cette rétention empêche tout ruissellement de liquides venant de l'extérieur dans le dépôt. La rétention est conçue pour minimiser la surface de liquide susceptible de s'enflammer et pour empêcher une stagnation de produit répandu sous les peroxydes organiques stockés. L'installation est conçue de manière à empêcher la propagation d'un déversement des produits stockés ou des eaux d'extinction d'une cellule à l'autre.

##### **c) Bassin de récupération des eaux d'extinction**

Un bassin d'urgence de récupération des eaux est mis en place. Son volume, de 75 m<sup>3</sup> minimum, est calculé pour contenir les eaux d'extinction de l'ensemble du dépôt pour une durée a minima d'une heure.

##### **d) Toiture**

Des dispositions constructives en toiture sont prises afin de s'affranchir des éventuels effets dominos provenant d'un incendie proche.

##### **e) Regroupement des peroxydes**

Si les emballages de peroxydes organiques sont regroupés (palette, îlot, etc.), la masse de ces regroupements ne dépasse pas 1200 kg. Les regroupements de masse supérieure ne sont tolérés que lors du déchargement d'un véhicule de transport de capacité supérieure. Dans ce cas, au plus une demi-journée après l'arrivée du véhicule de transport, le reconditionnement en regroupements de 1200 kg est effectif.

Pour éviter une décomposition auto-accélérée, un espace est maintenu autour des regroupements ainsi formés de manière à assurer une circulation d'air suffisante aux échanges thermiques entre les peroxydes organiques et leur environnement.

### **f) Température**

La température des peroxydes organiques est suivie de manière directe, ou à défaut de manière indirecte par une mesure de la température ambiante, afin de détecter le dépassement des seuils suivants :

- T<sub>1</sub>, la température de première alerte ;
- T<sub>2</sub>, la température d'urgence.

Les températures T<sub>1</sub> et T<sub>2</sub> sont déterminées à partir de la température de décomposition auto-accélérée (TDAA) des peroxydes organiques et définies ci-après :

TDAA	T <sub>1</sub>	T <sub>2</sub>
≤ 20°C	TDAA – 20°C	TDAA – 10°C
20°C < TDAA ≤ 35°C	TDAA – 15°C	TDAA – 10°C
≥ 35°C*	TDAA – 10°C	TDAA – 5°C
*Pour les produits de TDAA supérieure ou égale à 50°C et ne nécessitant pas de régulation de température pour le transport, les températures T <sub>1</sub> et T <sub>2</sub> sont respectivement 35 et 40°C. L'utilisation de températures-seuils plus élevées est justifiée dans l'étude de dangers.		

La température de décomposition auto-accélérée des peroxydes stockés est déterminée selon une méthode tenant compte de la possibilité d'un stockage prolongé.

L'exploitant justifie les dispositifs qu'il convient de mettre en œuvre pour ne pas dépasser les températures T<sub>1</sub> et T<sub>2</sub>. Il définit au travers de procédures des actions appropriées à mettre en œuvre en cas de dépassement des seuils ci-dessus. Il prévoit notamment une alarme visuelle et sonore qui est déclenchée automatiquement lorsque la température dépasse chacun des deux seuils T<sub>1</sub> et T<sub>2</sub>.

Les cellules de stockage sont réfrigérées et équipées d'un système d'arrosage à l'eau (système de déluge d'un débit supérieur de 20 à 30% du minimum réglementaire, soit 12 à 13 L/min/m<sup>2</sup>.pour une pression d'eau de 10 bars) Le système de réfrigération est secouru. Le système d'arrosage est déclenchable :

- par action opérateur à distance,
- ou automatiquement en cas d'atteinte d'un seuil haut de température du stockage fixé sous la responsabilité de l'exploitant et tenant compte des TDAA précitées, et associé à une détection de fumée.

### **g) Introduction de peroxydes dans le dépôt**

L'introduction dans un lieu de stockage de peroxydes organiques s'effectue de façon à éviter une décomposition auto-accélérée par effet thermique. Des dispositions sont mises en œuvre afin d'éviter tout risque d'introduction dans un dépôt ou dans l'aire de stockage d'un produit dont la température est supérieure à T<sub>2</sub>. Le cas échéant, le produit peut être stabilisé par tout moyen approprié.

### **h) Emploi de peroxydes dans le dépôt**

L'emploi des peroxydes organiques est interdit à l'intérieur d'une cellule de stockage.

### **i) Engins de manutention**

Les appareils mécaniques utilisés à l'intérieur du dépôt, pour la manutention, ne présentent aucune zone chaude non protégée. Ils sont rangés après chaque séance de travail à l'extérieur du dépôt.

#### ***j) Reconditionnement des peroxydes***

Les peroxydes sont conservés jusqu'à leur utilisation dans leur emballage réglementaire de transport.

#### ***k) Conception du dépôt***

Le dépôt comporte un dispositif permettant d'évacuer une éventuelle surpression résultant d'une décomposition ou du souffle de l'explosion d'une atmosphère explosive suite à la décomposition. Si une paroi soufflable est mise en place, elle est orientée du côté le moins fréquenté. Dans la zone susceptible d'être atteinte par des projections de la paroi soufflable, s'il se trouve notamment une voie publique ou un local occupé par un tiers, un merlon ou un autre dispositif formant un écran est interposé.

Les éléments de la structure du dépôt ainsi équipé résistent au souffle de l'explosion d'une atmosphère devenue explosive suite à une décomposition.

Les portes des cellules ne s'ouvrent pas vers l'intérieur et sont E60.

Lorsque le dépôt comporte une ou plusieurs cellules, la cellule est fermée et trois côtés minima sont constitués de parois construites en matériaux de classe A1 (incombustibles). Les parois du dépôt sont en béton REI 120.

Les éléments de construction du dépôt sont de classe A1 (incombustibles) et compatibles avec les peroxydes organiques stockés. Le sol du dépôt est imperméable et de classe A1 (incombustible).

#### ***l) Générateurs de chaleur ou de froid***

Si le maintien du dépôt à une température minimale est nécessaire, le chauffage du dépôt s'effectue par fluide chauffant (air, eau, vapeur d'eau basse pression) ou par tout autre procédé présentant des garanties de sécurité comparables pour empêcher l'apparition de sources d'ignition.

Si l'installation de parois chauffantes est indispensable, le stockage des produits est aménagé de façon qu'aucune réaction dangereuse ne puisse être provoquée par la température. Un déflecteur empêche le jet d'air pulsé d'aller directement sur les colis. Des treillis métalliques ou dispositifs équivalents évitent de placer les colis au-dessus d'une bouche d'air ou d'un radiateur ou à moins de 25 centimètres de ceux-ci. Un détecteur judicieusement placé et indépendant du système de régulation du chauffage coupe le chauffage dès que la température atteint un seuil fixé en fonction de la nature des peroxydes organiques stockés.

Les générateurs de chaleur ou de froid (chaufferie, groupe froid) sont installés à l'extérieur du dépôt et séparés par un mur de classe REI 120 (coupe-feu de degré 2 heures). Une commande d'arrêt est située à l'extérieur du dépôt.

Des mesures sont prévues pour pallier une défaillance du système de réfrigération. En particulier, chaque groupe frigorifique est, pour chaque cellule, doublée par un groupe de secours.

Si un peroxyde organique est susceptible de se solidifier, même partiellement, ou de présenter une ségrégation de phase sous l'effet d'une baisse de température, la cellule ou le dépôt est maintenu(e) à une température minimale permettant d'éviter ces phénomènes.

#### ***m) Détection et lutte incendie***

I - Le système de lutte incendie mis en œuvre est capable de fonctionner efficacement quelle que soit la température du dépôt et notamment en période de gel.

II - Le dépôt contenant des peroxydes de groupes de risque Gr2 est équipé d'un système de lutte contre l'incendie, actionné automatiquement par un détecteur incendie ou de tout autre dispositif dont l'efficacité comparable a été démontrée. Le système de lutte contre l'incendie peut également être actionné manuellement. Le débit des appareils d'incendie, lorsqu'ils fonctionnent à l'eau, est au minimum de 10 L/min.m<sup>2</sup> de surface au sol pour une durée minimale d'une heure (12 à 13 L/min/m<sup>2</sup> pour une pression d'eau de 10 bars).

III - Le dépôt contenant des peroxydes organiques susceptibles de créer des fumées et des gaz contenant des produits de décomposition toxiques (peroxydes organiques possédant notamment l'élément chlore ou la fonction acétique, etc.) lors d'un incendie est équipé d'un système de lutte contre l'incendie, actionné automatiquement par un détecteur incendie ou de tout autre dispositif dont l'efficacité comparable a été démontrée. Le système de lutte contre l'incendie peut également être actionné manuellement. Le débit des appareils d'incendie, lorsqu'ils fonctionnent à l'eau, est au minimum de 10 L/min.m<sup>2</sup> de surface au sol pour une durée minimale d'une heure (12 à 13 L/min/m<sup>2</sup>.pour une pression d'eau de 10 bars).

**Article 7.2.2.6. Prévention des risques et mesure de protection de l'atelier de préparation des peroxydes (initiateurs)**

**a) Dispositions générales**

L'emploi des peroxydes (atelier de préparation) se fait dans un bâtiment réservé à cette activité, dénommé atelier de préparation des initiateurs. Aucune autre activité n'est autorisée dans ce bâtiment.

Le sol de l'atelier où sont installés les équipements contenant des peroxydes organiques est de classe A1 (incombustible). Le sol de l'atelier est disposé de façon à constituer une rétention des égouttures, des écoulements accidentels, de sorte que les produits contenus dans les récipients ou les appareils ne puissent s'écouler au dehors.

L'atelier est climatisé par air ventilé.

Le transvasement et la manipulation des produits s'effectuent dans une zone prévue et aménagée à cet effet.

Le ou les modes opératoires pour la manipulation des peroxydes organiques sont définis et tenus à jour par l'exploitant. Ils stipulent en particulier que l'introduction du solvant dans les cuves de préparation se fait avant l'introduction des peroxydes et en quantité suffisante pour interdire la détonation ou la déflagration du peroxyde ainsi dilué dans la cuve. Dans l'atelier, la masse stockée ne dépasse la quantité nécessaire à une demi-journée de travail ou à une opération de fabrication et elle est maintenue dans un stockage temporaire. En tout état de cause, la quantité totale de peroxydes présente dans l'atelier n'excède pas 1 tonne.

Les résidus (peroxydes organiques employés au sens de la définition de l'article 1 de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007) ne sont, en aucun cas, remis dans les récipients d'origine. Tout récipient ou emballage ayant déjà servi au stockage d'un peroxyde ne peut, en aucun cas, être réutilisé tel quel sur le site ou entreposé dans le dépôt.

**b) Dispositions particulières**

Une surveillance par caméras permet une visualisation de l'atelier depuis la salle de contrôle de l'atelier Polyéthylène.

La température de l'atelier est mesurée et alarmée haute. Un réseau de détection incendie est implanté à l'intérieur de l'atelier.

Une cuve de secours contient en permanence une quantité suffisante de solvant permettant de diluer les peroxydes en cas d'anomalie détectée lors d'une opération de préparation (montée en température par exemple).

Les cuves de préparation sont chacune équipées :

- d'un automatisme qui provoque l'arrêt de l'agitateur au bout de deux heures de fonctionnement ;
- d'une mesure de niveau avec alarme de niveau haut ;
- d'une détection de niveau très haut qui doit conduire l'opérateur à fermer l'alimentation en solvant ;
- d'une alarme de température haute qui conduit l'opérateur à mettre en œuvre une fiche réflexe stipulant notamment de diluer avec du solvant frais ;



- d'une soupape sur la boucle de recirculation ;
- d'une couronne d'arrosage pouvant être alimentée à l'eau et à la mousse.

Les pompes associées à chacune des cuves sont équipées :

- d'une sécurité de température haute qui provoque l'arrêt de la pompe concernée ;
- d'une sécurité de débit bas qui provoque l'arrêt de la pompe concernée.

### **ARTICLE 7.2.3. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DEPOTAGE ET AU STOCKAGE DE COMONOMERES**

#### **Article 7.2.3.1. Anhydride maléique**

Le déchargement d'anhydride maléique se fait après mise à la terre de la citerne, sur une aire étanche et reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement.

Un bouton d'arrêt d'urgence permet l'arrêt en sécurité du déchargement en cours.

L'anhydride maléique est stocké dans un réservoir de 60 m<sup>3</sup> équipé :

- d'un système de réchauffage tel qu'il ne soit pas possible d'atteindre une température susceptible d'initier une décomposition ;
- d'un dispositif d'inertage ;
- d'une alarme de température haute et basse ;
- d'une sécurité de niveau haut qui provoque l'arrêt de la pompe de déchargement ;
- d'une couronne d'arrosage capable de délivrer 2 L/min.m<sup>2</sup> sur toute la surface ;
- d'un clapet feu et d'une soupape de dépression.

Toutes les dispositions sont prises pour que l'anhydride maléique et le MAGLY ne puissent entrer en contact.

#### **Article 7.2.3.2. Carbonate de propylène**

Le déchargement de carbonate de propylène se fait après mise à la terre de la citerne, sur une aire étanche et reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement.

Un bouton d'arrêt d'urgence permet l'arrêt en sécurité du déchargement en cours.

Le carbonate de propylène est stocké dans un réservoir de 50 m<sup>3</sup> équipé :

- d'un dispositif d'inertage ;
- d'une sécurité de niveau haut qui provoque l'arrêt de la pompe de déchargement ;
- d'une couronne d'arrosage capable de délivrer 2 L/min.m<sup>2</sup> sur toute la surface ;
- de deux soupapes : l'une de dépression, l'autre de surpression.

#### **Article 7.2.3.3. MAGLY**

Le MAGLY est livré en containers de 15 m<sup>3</sup>. Il est stocké sur une aire étanche reliée à une rétention de capacité égale à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100% de la capacité du plus gros container,
- 50% de la capacité totale des containers associés.

Cette capacité de rétention est distincte de l'anhydride maléique.

Le container en utilisation est inerté à l'azote et équipé d'une soupape pression/dépression.

#### **ARTICLE 7.2.4. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA PREPARATION DES COMONOMERES**

La préparation des comonomères se fait sur une aire étanche reliée à une rétention de capacité égale à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100% du volume de la plus grosse capacité,
- 50% du volume total des capacités présentes.

Les bacs de préparation sont équipés :

- d'une alarme de pression haute et basse ;
- d'une sécurité de niveau haut qui arrête l'arrivée des produits ;
- d'une soupape.

#### **ARTICLE 7.2.5. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AUX INSTALLATIONS DES LIGNES REACTIONNELLES 41 ET 43**

##### ***Article 7.2.5.1. Circuit d'arrivée d'éthylène et ballons 12 bar***

Le circuit d'arrivée d'éthylène est équipé :

- d'un asservissement qui coupe l'arrivée d'éthylène en cas de pression basse sur la ligne d'arrivée ;
- de deux soupapes doublées.

Le ballon 12 bars de la ligne 41 est équipé :

- d'une sécurité de pression haute qui déclenche l'ouverture d'une vanne de décharge vers la torche confinée ;
- d'une sécurité de pression très haute qui déclenche l'ouverture d'une vanne de décharge vers le vapocraqueur ;
- d'une sécurité ultime de pression très haute (dont le seuil est supérieur à celui de la sécurité de l'alinéa précédent) qui conduit à l'ouverture automatique d'une vanne de décharge vers une cheminée équipée d'un dispositif d'inertage ;
- d'une sécurité de température basse qui arrête le compresseur primaire ;
- d'une soupape précédée d'un disque de rupture (cet ensemble étant doublé), collectée vers une cheminée équipée d'un dispositif d'inertage ;
- d'une couronne de refroidissement de débit minimal 5 L/min/m<sup>2</sup> actionnable localement et depuis la salle de contrôle.

Le ballon 12 bars de la ligne 43 est équipé :

- d'une sécurité de pression haute qui déclenche l'ouverture d'une vanne de décharge vers le vapocraqueur ;
- d'une sécurité de pression très haute qui déclenche l'ouverture d'une vanne de décharge vers une cheminée d'envoi à l'atmosphère équipée d'un dispositif d'inertage ;
- d'une sécurité de température basse qui arrête le compresseur primaire ;
- d'une soupape doublée, collectée vers une cheminée équipée d'un dispositif d'inertage ;
- d'une couronne de refroidissement de débit minimal 5 L/min/m<sup>2</sup> actionnable localement et depuis la salle de contrôle.

Chacun de ces deux ballons peut être isolé à distance par :

- la fermeture de la vanne d'admission d'éthylène ;
- la fermeture de la vanne de liaison du ballon au compresseur primaire.

#### **Article 7.2.5.2. Compresseurs primaires**

Les compresseurs primaires sont chacun équipés :

- d'une mesure de la température des différents étages des compresseurs ;
- d'une mesure de la pression d'aspiration et de refoulement ;
- d'une sécurité de pression basse à l'aspiration qui déclenche l'arrêt du compresseur ;
- d'une sécurité de pression haute au refoulement qui provoque l'ouverture d'une vanne de retour vers le ballon 12 bars ;
- d'une sécurité de vibration haute qui déclenche l'arrêt du compresseur ;
- d'une sécurité de perte de pressurisation moteur qui déclenche l'arrêt du compresseur ;
- d'une sécurité qui, en cas de vanne de refoulement non ouverte à 100%, déclenche l'arrêt du compresseur ;
- de soupapes placées à l'aspiration et au refoulement de chaque étage des compresseurs.

Les compresseurs sont mis à l'arrêt en cas de déclenchement des arrêts d'urgence Unité, Ligne et Compresseur.

Chacun des compresseurs primaires peut être isolé à distance par fermeture des vannes amont et aval du compresseur concerné.

Le démarrage des compresseurs ne peut se faire que lorsque les conditions minimales de sécurité définies dans les procédures d'exploitation sont réunies. Cela concerne a minima l'absence de déclenchement des sécurités citées précédemment.

#### **Article 7.2.5.3. Compresseurs secondaires**

Les filtres à l'aspiration des compresseurs secondaires sont chacun équipés d'un disque de rupture.

Les compresseurs secondaires sont chacun équipés :

- d'une mesure de pression et de température en différents points critiques des compresseurs et a minima à l'aspiration et au refoulement ;
- d'une alarme de niveau bas sur le ballon tampon d'huile haute pression ;
- d'un arrêt d'urgence permettant l'arrêt du compresseur concerné en toute sécurité ; cet arrêt est actionnable localement et depuis la salle de contrôle ;
- des sécurités suivantes qui déclenchent l'arrêt du compresseur concerné :
  - o température haute en fond de réacteur,
  - o température basse en fond de réacteur,
  - o pression basse de l'huile d'embellage,
  - o pression basse à l'aspiration,
  - o température haute au refoulement du 1<sup>er</sup> étage,
  - o température haute au refoulement du 2<sup>ème</sup> étage,
  - o vibrations importantes,
  - o déplacement du plongeur du 2<sup>ème</sup> étage.

Pour la ligne 41, les sécurités complémentaires suivantes liées au circuit de graissage des compresseurs provoquent l'arrêt du compresseur concerné :

- arrêt de la pompe de graissage des garnitures,
- arrêt de la pompe de graissage des cylindres ;
- de disques de rupture destinés à protéger le refoulement des 1<sup>er</sup> et 2<sup>eme</sup> étages.

Ces asservissements de sécurité sont complétés par divers asservissements de conduite permettant de contribuer à la maîtrise des risques majeurs liés à ces compresseurs. Cela concerne plus particulièrement les paramètres d'exploitation suivants :

- pression,
- température,
- position de certaines vannes critiques.

Le démarrage des compresseurs ne peut se faire que lorsque les conditions minimales de sécurité définies dans les procédures d'exploitation sont réunies. Cela concerne a minima l'absence de déclenchement des sécurités citées précédemment.

#### **Article 7.2.5.4. Réacteurs**

##### **a) Réacteurs**

Les réacteurs sont chacun équipés (la ligne 41 est équipée de 2 réacteurs en série et la ligne 43, d'un réacteur) :

- d'une mesure continue de la pression, de la température, du débit d'alimentation en catalyseur et de l'ouverture des vannes gaz en entrée du réacteur ;
- d'une mesure de la position de la vanne d'extrusion avec alarme d'écart entre la valeur de commande et la position réelle de la vanne ;
- d'une alarme de pression basse de l'huile du groupe hydraulique qui commande la fermeture des vannes gaz en entrée du réacteur ;
- d'une alarme signalant l'arrêt du groupe hydraulique précité ;
- d'une alarme de discordance sur les vannes gaz en entrée du réacteur ;
- d'alarmes de défauts au niveau des agitateurs (défaut masse, manque de tension, surintensité du moteur de l'agitateur) ;
- de deux disques de rupture ;
- d'une séquence d'arrêt rapide de la réaction qui provoque notamment la fermeture de toutes les entrées vers le réacteur, l'ouverture de la vanne de sortie vers le séparateur ou l'ouverture des vannes de by-pass réacteur ; cette séquence est automatique déclenchée par les sécurités suivantes pour la ligne 41 :
  - température haute en fond de réacteur,
  - arrêt agitateur et pression haute dans le réacteur concerné,
  - défaut d'étanchéité de la cheminée d'évacuation d'une surpression éventuelle,
  - arrêt d'urgence L41,
  - arrêt d'urgence unité,
  - ouverture d'un disque de rupture du réacteur, du séparateur ou d'une bouteille à graisse.

Pour la ligne 43, la séquence d'arrêt rapide est automatiquement déclenchée par les sécurités suivantes :

- température haute en fond de réacteur,
- pression haute dans le réacteur et vanne d'isolement réacteur/séparateur non ouverte,
- arrêt agitateur si le réacteur est en production,
- arrêt d'urgence L43,
- arrêt d'urgence unité,
- ouverture d'un disque de rupture du réacteur, du séparateur ou d'une bouteille à graisse.

Ces asservissements de sécurité sont complétés par divers asservissements de conduite permettant de contribuer à la maîtrise des risques majeurs liés aux réacteurs. Cela concerne plus particulièrement les paramètres d'exploitation suivants :

- pression,
- température,
- position de certaines vannes critiques.

Les pompes d'injection de comonomères, de termonomères (uniquement pour la L41) et d'initiateurs (L41 et L43) sont chacune protégées par un disque de rupture.

#### ***b) Cheminée d'évacuation des gaz de réacteurs et disques de rupture***

Afin de réduire les risques survenant en cas de décomposition sur l'une des lignes, les différentes parties de l'installation susceptibles d'être affectées par ce phénomène (réacteurs, séparateurs) sont protégées par des disques de rupture.

En cas de rupture de l'un de ces organes de protection, une mise en sécurité est automatiquement opérée et les rejets gazeux issus de la décomposition sont canalisés et dispersés par l'intermédiaire d'une cheminée (une cheminée par appareil) correctement dimensionnée. Chaque cheminée est obturée par une membrane la maintenant sous atmosphère inerte par injection permanente d'un débit d'azote.

Un ballon d'eau maintenu sous pression d'azote (35 bar) est relié à chaque cheminée pour refroidir les gaz issus d'une décomposition afin d'éviter une déflagration atmosphérique. Une vanne pyrotechnique sert d'obturateur à la canalisation de liaison du ballon d'eau vers la cheminée. Le fonctionnement de la vanne pyrotechnique est asservi à un dispositif de détection de la rupture de disque (temps de réponse quasi instantané). En cas d'ouverture de la vanne, l'eau est injectée dans la cheminée par un disperseur de telle sorte à former un brouillard.

Ce circuit de neutralisation des rejets issus d'une décomposition est équipé des alarmes suivantes :

- ballon d'eau :
  - niveau bas,
  - température basse,
  - pression basse ;
- défaut électrique (permettant de détecter ainsi une défaillance du circuit de détection d'une rupture de disque) ;
- pression basse d'inertage des cheminées.

Afin de lutter contre le risque d'accumulation d'eau dans la cheminée, la détection d'un défaut d'étanchéité au niveau de la vanne pyrotechnique provoque automatiquement l'ouverture de la vanne de mise à l'air. La cheminée de la ligne 43 est par ailleurs équipée d'une garde hydraulique tracée électriquement.

#### **Article 7.2.5.5. Séparateurs et circuits retour moyenne pression**

Les séparateurs sont chacun équipés :

- d'une mesure continue de la pression et de la température ;
- d'une alarme de niveau haut et une alarme de niveau bas ;
- d'une alarme de température haute ;
- d'une alarme de pression haute ;
- des sécurités suivantes qui provoquent l'arrêt de la réaction (dont l'arrêt du compresseur secondaire) :
  - o vanne d'isolement réacteur/séparateur non ouverte et pression supérieure à 350 bars,
  - o pression haute,
  - o température haute,
  - o ouverture d'un disque de rupture ;
- d'une sécurité interdisant l'ouverture de la vanne séparateur-trémie si la vanne aval est fermée ;
- de deux disques de rupture dont l'échappement est relié à une cheminée conforme aux dispositions de l'article 7.2.5.4.b.

Les bouteilles à graisse et les trémies de récupération des graisses sont chacune équipées d'un disque de rupture.

La ligne 41 est équipée de capteurs de pression situés derrière les disques de rupture des bouteilles à graisse provoquant automatiquement, en cas de détection de rupture de disque, la fermeture de la vanne de sectionnement entre réacteur et séparateur.

La pression et la température des gaz circulant dans les lignes de retour moyenne pression sont mesurées. Chaque ligne est protégée par un disque de rupture. Les vannes d'isolement sur les lignes de retour moyenne pression sont manoeuvrable depuis la salle de commande. Toutes les dispositions sont prises pour interdire la fermeture des vannes d'isolement du retour moyenne pression si le compresseur secondaire est en marche.

Des consignes sont rédigées et mises en œuvre pour :

- rincer la ligne de retour moyenne pression avant d'atteindre la température d'auto-inflammation de l'éthylène ;
- arrêter les installations après 48 heures sans purges des bouteilles à graisse ou si la perte de charge sur la ligne RMP atteint 110 bars.

#### **Article 7.2.5.6. Circuits basse pression (+ trémie HP pour la ligne 43)**

Les trémies basse pression sont chacune équipées :

- d'une alarme de niveau bas et de niveau haut ;
- d'une sécurité de pression haute qui :
  - o pour la ligne 41, provoque la fermeture de la vanne en sortie du séparateur,
  - o pour la ligne 43, provoque la fermeture de la vanne entre les trémies BP et HP
- d'une sécurité de pression très haute qui provoque l'ouverture de la vanne de décharge vers une cheminée de mise à l'atmosphère ;
- d'une sécurité de niveau bas qui provoque l'arrêt de l'extrudeuse (uniquement sur les trémies R1002 et R3001) ;
- d'un disque de rupture et d'une vanne de décharge.

La trémie haute pression de la ligne 43 (R3101) est équipée :

- d'une alarme de niveau bas et de niveau haut ;
- d'une sécurité de pression haute qui provoque la fermeture de la vanne d'entrée de la trémie,
- d'une sécurité de pression très haute qui provoque l'ouverture de la vanne de décharge vers une cheminée de mise à l'atmosphère ;
- d'un disque de rupture et d'une vanne de décharge.

#### **Article 7.2.5.7. Extrusion**

Les extrudeuses sont chacune équipées :

- d'une alarme de pression haute en sortie de l'extrudeuse ;
- d'une sécurité de niveau bas dans la trémie d'alimentation qui provoque l'arrêt de l'extrusion.

#### **Article 7.2.5.8. Circuit gaz résiduaire basse pression**

La ligne 41 est équipée d'un ballon de 80 m<sup>3</sup> de récupération de l'éthylène basse pression (trémies BP) et des fuites des compresseurs primaires et du compresseur secondaire. Ce ballon est équipé :

- d'une alarme de pression haute ;
- d'une alarme de température basse ;
- d'une sécurité de pression très haute qui ouvre la vanne de décharge vers une cheminée de mise à l'atmosphère ;
- d'une soupape précédée d'un disque de rupture (cet ensemble étant doublé) ;
- d'une vanne de décharge.

Le surpresseur d'éthylène C1000 de la ligne 41 est équipé :

- des sécurités suivantes qui provoquent l'arrêt du surpresseur :
  - o pression très basse à l'aspiration,
  - o pression très basse de l'huile de mouvement,
  - o vibrations très hautes,
  - o défaut du moteur ;
- d'une soupape au refoulement des 1<sup>er</sup> et 2<sup>ème</sup> étages.

#### **Article 7.2.5.9. Circuit gaz résiduaire basse pression commun aux lignes 41 et 43**

Le ballon résiduaire et le surpresseur résiduaire sont équipés des mêmes dispositifs de sécurité cités à l'article précédent aux exceptions suivantes :

- le ballon est protégé par une soupape doublée,
- l'aspiration du surpresseur est protégée par une soupape (en plus des soupapes au refoulement),
- la ligne de retour éthylène est équipée d'un capteur de basse pression et de vannes d'isolement actionnables à distance sur action opérateur.

#### **ARTICLE 7.2.6. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A LA TORCHE CONFINEE**

La torche confinée et ses équipements sont implantés à une distance supérieure à 60 mètres des limites de propriété et des unités contenant de l'éthylène. Elle est équipée de quatre brûleurs au sol placés dans une cheminée de 24 m de hauteur et 5,4 m de diamètre ; elle est conçue pour traiter les purges de la ligne 41 de l'atelier Polyéthylène tant en phase normale d'exploitation qu'en phase de mise en sécurité et d'arrêt des installations.

La tuyauterie de liaison entre le ballon d'alimentation en éthylène R1100 et la torche est équipée :

- d'un dévésiculeur équipé d'une soupape précédée d'un disque de rupture ;
- d'un « catch pot » (et de son ballon de vidange) destiné à piéger les éventuels entraînements de liquide et protégé par une soupape.

La torche confinée est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- l'alimentation gaz des pilotes des brûleurs est secourue afin de permettre la continuité de l'alimentation des pilotes en cas de perte d'alimentation gaz ;
- chaque pilote est équipé d'un thermocouple pour détecter une chute de température associée à un manque de flamme et générant la mise en service du système d'ignition électronique. Une alarme est renvoyée en salle de contrôle si la flamme du pilote n'est pas rétablie dans un délai donné. Cette alarme conduit à la mise en sécurité de la section concernée par un opérateur ;
- un Fire-Eye (infrarouge) est présent pour surveiller le brûleur principal et son pilote.

En cas de détection de l'extinction du brûleur et du pilote, une alarme est déclenchée en salle de contrôle et une mise en sécurité de la section concernée est réalisée par un opérateur.

#### **ARTICLE 7.2.7. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AUX TREMIES D'ATTENTE ET AUX SILOS D'HOMOGENEISATION**

##### **Article 7.2.7.1. Dispositions communes**

Les vitesses de transport pneumatique des produits sont telles qu'elles ne sont pas sources d'auto-échauffements ou de risques d'incendie. La taille des conduits est calculée de manière à s'assurer une vitesse suffisante pour éviter les dépôts et bourrages.

Les tuyauteries de transport et les trémies et silos de stockage de polyéthylène sont conçus pour éviter la formation et l'accumulation d'électricité statique.

Afin de limiter les risques liés aux poussières de polyéthylène, les dispositions suivantes sont mises en œuvre :

- les organes mécaniques mobiles sont protégés contre la pénétration des poussières. Ils sont convenablement lubrifiés et vérifiés. Ces opérations d'entretien et de vérification sont définies dans un carnet d'entretien qui en spécifie la nature, la fréquence et la localisation ;
- les moteurs exposés aux poussières sont équipés de dispositifs permettant la détection immédiate d'un échauffement anormal ;
- tous les locaux, ainsi que les aires de stockage extérieures et les abords des unités sont débarrassés régulièrement des poussières recouvrant le sol, les parois et les machines. La fréquence des nettoyages est fixée sous la responsabilité de l'exploitant.

##### **Article 7.2.7.2. Trémies d'attente**

Les 6 trémies d'attente sont balayées en permanence par un flux d'air afin d'éviter l'accumulation d'éthylène. Elles sont chacune équipées :

- d'une alarme de débit bas d'air de dégazage ;
- d'un détecteur d'hydrocarbures en haut de la trémie qui en cas de seuil haut, conduit à l'injection d'azote afin de supprimer tout risque d'atmosphère explosive ;



- d'une sécurité de débit bas de l'air de dégazage qui conduit à l'injection d'azote afin de supprimer tout risque d'atmosphère explosive.

#### **Article 7.2.7.3. Silos d'homogénéisation**

Les silos d'homogénéisation sont au nombre de 27 ( $27 \times 250 \text{ m}^3$ ) auxquels s'ajoutent 6 silos pour les produits déclassés ( $2 \times 50 \text{ m}^3 + 4 \times 125 \text{ m}^3$ ).

Les silos sont balayés en permanence par un flux d'air afin d'éviter l'accumulation d'éthylène. Ils sont chacun équipés :

- d'une alarme de débit bas d'air de dégazage ;
- d'un détecteur d'hydrocarbures en haut du silo qui, en cas de seuil haut, conduit à l'arrêt des mouvements de produit, à l'arrêt des ventilateurs et à l'injection d'azote afin de supprimer tout risque d'atmosphère explosive ;
- d'un dispositif d'injection d'eau en quantité suffisante pour stopper un éventuel sinistre. Une consigne précisera les conditions d'utilisation de ces dispositifs.

#### **ARTICLE 7.2.8. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES A L'ENSACHAGE ET AU STOCKAGE DE PRODUIT FINI**

Le conditionnement (ensachage) et le stockage des produits finis s'effectuent dans un bâtiment fermé. La surface totale de stockage (allées incluses) n'excède pas  $7400 \text{ m}^2$ , sur une hauteur maximale de 6,6 mètres (hauteur utile sous ferme).

Cette capacité de stockage est complétée par 7 silos de stockage vrac de  $500 \text{ m}^3$  chacun et par un stockage extérieur de big-bags/sacs de polyéthylène sur palette dans l'attente de leur enlèvement. Ce stockage extérieur est organisé de manière à pouvoir garantir l'intervention des pompiers en cas de sinistre. En particulier :

- la hauteur de stockage est limitée à 4 mètres ;
- les zones de stockages sont clairement délimitées au sol. La surface d'une zone ne pourra être supérieure à  $1000 \text{ m}^2$  ;
- chaque zone de stockage de est entourée d'un passage libre de 2 mètres de largeur au moins.

Un engin de balayage permettra la récupération des granulés de polyéthylène accidentellement répandus.

Le bâtiment de stockage cité au 1<sup>er</sup> alinéa du présent article, et désigné par la suite par le terme « entrepôt », est une installation existante au sens de l'arrêté ministériel du 23 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. Les dispositions qui s'appliquent à ce bâtiment sont précisées à l'annexe II de l'arrêté ministériel précité et sont reprises et précisées ci-après lorsqu'elles ne sont pas déjà prescrites par d'autres arrêtés préfectoraux régissant les activités de TOTAL PETROCHEMICALS FRANCE (et notamment l'arrêté n°2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006).

#### **Article 7.2.8.1. Etat des stocks**

L'exploitant tient à jour un état des quantités stockées. Cet état indique la nature et la localisation des produits stockés. L'exploitant dispose, sur le site et avant réception des matières, des fiches de données de sécurité pour les matières dangereuses, prévues dans le code du travail. Ces documents sont tenus en permanence, de manière facilement accessible, à la disposition des services d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

Le stockage de liquides inflammables est interdit dans l'entrepôt.

#### **Article 7.2.8.2. Implantation, accessibilité**

##### **a) Implantation**

L'entrepôt ne comporte qu'un seul niveau de stockage. Il est implanté à une distance d'au moins trois fois sa hauteur (hauteur utile sous ferme) avec un minimum de 30 mètres des limites de propriété de l'établissement.

##### **b) Accessibilité**

L'entrepôt dispose en permanence d'un accès au moins pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours.

On entend par « accès à l'entrepôt » une ouverture reliant la voie de desserte ou publique et l'intérieur du site suffisamment dimensionnée pour permettre l'entrée des engins de secours et leur mise en œuvre.

Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation de l'établissement stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services de secours depuis les voies de circulation externes à l'entrepôt, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture du stockage.

Afin de permettre, en cas de sinistre, l'intervention des secours, une ou des voies-engins d'au moins 4 mètres de largeur et de 3 mètres 50 de hauteur sont maintenues libres à la circulation sur le demi-périmètre au moins de l'entrepôt. Ces voies doivent permettre l'accès des engins-pompes des sapeurs-pompiers, et, en outre, si elles sont en cul-de-sac, les demi-tours et croisements de ces engins. A partir de ces voies, les sapeurs-pompiers doivent pouvoir accéder à toutes les issues de l'entrepôt par un chemin stabilisé de 1,40 m de large.

#### **Article 7.2.8.3. Dispositions relatives au comportement au feu du bâtiment**

##### **a) Structure du bâtiment**

La toiture est réalisée au minimum avec des matériaux A2 s1 d0. Le sol est incombustible.

L'aire d'ensachage du produit fini est soit suffisamment éloignée des zones d'entreposage pour éviter la propagation d'un incendie, soit équipée de moyens de prévention ou d'intervention particuliers (détection incendie, RIA, extincteurs, ...).

##### **b) Détection automatique**

La détection automatique d'incendie avec transmission, en tout temps, de l'alarme à l'exploitant est obligatoire pour les cellules et locaux techniques (y compris l'aire d'ensachage) et pour les bureaux à proximité des stockages. Cette détection peut être assurée par le système d'extinction automatique dans le cas où la circulation de l'eau dans les tuyauteries actionne une alarme transmise à un poste de surveillance de l'exploitant. L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour ces dispositifs de détection. Il établit des consignes de maintenance et organise, à fréquence semestrielle au minimum, des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes rendus sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées. Le point le plus haut des stockages se situe à une distance compatible avec les exigences du fonctionnement des dispositifs de détection. Cette distance ne peut en tout état de cause être inférieure à 1 mètre.

##### **c) Installations électriques et éclairage**

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux normes en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées.

Dans le cas d'un éclairage artificiel, seul l'éclairage électrique est autorisé.

Si l'éclairage met en œuvre des lampes à vapeur de sodium ou de mercure, l'exploitant prend toute disposition pour qu'en cas d'éclatement de l'ampoule tous les éléments soient confinés dans l'appareil.

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.

Les transformateurs de courant électrique, lorsqu'ils sont accolés ou à l'intérieur de l'entrepôt, sont situés dans des locaux spéciaux isolés de l'entrepôt par un mur REI 60 et largement ventilés vers l'extérieur de l'entrepôt.

#### ***d) Chauffage***

Le chauffage de l'entrepôt et de ses annexes ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou tout autre système présentant un degré de sécurité équivalent. Dans le cas d'un chauffage par air chaud pulsé produit par un générateur thermique, toutes les gaines d'air chaud sont entièrement en matériaux incombustibles. En particulier, les canalisations métalliques, lorsqu'elles sont calorifugées, ne sont garnies que de calorifuges incombustibles. Le chauffage électrique par résistance non protégée est autorisé dans les locaux administratifs ou sociaux séparés des zones de stockage.

Aucune chaufferie n'est présente dans l'entrepôt.

#### ***e) Désenfumage***

La partie de l'entrepôt supérieure à la hauteur utile sous ferme comporte, à concurrence au moins de 2 % de la surface de l'entrepôt, des éléments judicieusement répartis permettant, en cas d'incendie, l'évacuation des fumées (par exemple, matériaux légers fusibles sous l'effet de la chaleur ou mise à l'air libre directe). Sont obligatoirement intégrés dans ces éléments des exutoires de fumée et de chaleur à commande automatique et manuelle dont la surface est calculée en fonction d'une part, de la nature des produits, matières ou substances entreposés, d'autre part, des dimensions de l'entrepôt ; elle n'est jamais inférieure à 0,5 % de la surface totale de la toiture. Cette disposition n'est pas obligatoire dans le cas de bâtiments ou de parties de bâtiment continuellement ouverts (bâtiment ou partie de bâtiment couvert sans mur ou paroi verticale quelconque, ni porte) sur la hauteur utile sous ferme et sur au moins leur demi-périmètre.

Les exutoires de fumées et de chaleur sont pourvus de deux commandes indépendantes. L'une de ces commandes est facilement accessible depuis les issues du bâtiment. Des amenées d'air neuf d'une surface équivalente à celle des exutoires définis ci-dessus doivent être assurées sur l'ensemble du volume du stockage. Elles peuvent être constituées soit par des ouvrants en façade, soit par les portes des locaux à ventiler donnant sur l'extérieur. Les matériaux susceptibles de concentrer la chaleur par effet optique sont interdits (effet lentille).

### ***Article 7.2.8.4. Dispositions d'exploitation***

#### ***a) Cellules***

L'entrepôt est divisé en cellules de stockage de 4 000 m<sup>2</sup> au plus, isolées par des parois REI 60. La distance en vue directe entre deux cellules de stockage est en outre supérieure ou égale à 4 mètres. Pour l'application de cette prescription, seules les parois coupe-feu de degré deux heures sont considérées comme faisant obstacle à la vue directe.

L'entrepôt ne comporte qu'un seul niveau.

Toutefois, la surface de chaque cellule peut être augmentée si les conditions suivantes sont simultanément respectées :

- des moyens de lutte contre l'incendie particuliers tenant compte de la dimension de chaque cellule sont installés : extinction automatique appropriée ou des RIA de diamètre 40 mm situés sur des faces accessibles opposées répondant aux dispositions de l'article 7.2.8.5 ;
- la diffusion latérale des gaz chauds est rendue impossible, par exemple, par la mise en place, en partie haute, de retombées formant écrans de cantonnement aménagées pour permettre un désenfumage. Dans le cas particulier où la cellule n'est pas directement surmontée par la toiture (plancher haut), l'évacuation des fumées et gaz chauds est assurée par des aménagements spéciaux, dont l'efficacité doit être justifiée.

La couverture ne comporte pas d'exutoires, d'ouvertures ou d'éléments légers sur une largeur de 4 mètres de part et d'autre à l'aplomb de la paroi coupe-feu séparant deux cellules. Les portes séparant les cellules sont REI 60 et sont munies de dispositifs de fermeture asservie à une détection automatique d'incendie ; elles peuvent être ouvertes manuellement de l'intérieur de chaque cellule. Tout autre moyen d'isolement est admis s'il donne des garanties de sécurité au moins équivalentes.

La hauteur de stockage en paletier est limitée à 10 mètres.

Les matières conditionnées en masse (sac, palette, etc.) forment des îlots limités de la façon suivante :

- 1° Surface maximale des îlots au sol : 600 m<sup>2</sup> ;
- 2° Hauteur maximale de stockage : 8 mètres maximum ;
- 3° Distance entre deux îlots : 2 mètres minimum ;
- 4° Une distance minimale de 1 mètre est maintenue entre le sommet des îlots et la base de la toiture ou le plafond ou de tout système de chauffage.

La hauteur de stockage des matières dangereuses liquides est limitée à 5 mètres par rapport au sol intérieur, quel que soit le mode de stockage.

Les matières stockées en vrac sont séparées des autres matières par un espace minimum de 3 mètres sur le ou les côtés ouverts. Une distance minimale de 1 mètre est respectée par rapport aux parois, aux éléments de structure et à la base de la toiture ou du plafond ou de tout système de chauffage.

#### ***b) Matières dangereuses***

Les matières chimiquement incompatibles ou qui peuvent entrer en réaction entre elles de façon dangereuse, ou qui sont de nature à aggraver un incendie, ne doivent pas être stockées dans la même cellule.

En outre, les matières dangereuses doivent être stockées dans des cellules particulières. Ces cellules particulières sont situées en rez-de-chaussée, sans être surmontées d'étages ou de niveaux.

#### ***c) Vérification périodique et maintenance des équipements***

L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place ainsi que des installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur. Les vérifications périodiques de ces matériels sont inscrites sur un registre.

#### **Article 7.2.8.5. Moyens de lutte contre l'incendie**

L'entrepôt dispose :

- d'extincteurs répartis à l'intérieur de l'entrepôt, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées,
- de robinets d'incendie armés répartis en nombre suffisant dans l'entrepôt. Ils sont situés à proximité des issues et disposés de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par deux lances en directions opposées. Ils sont protégés du gel.

#### **Article 7.2.8.6. Surveillance du stockage**

En dehors des heures d'exploitation du stockage, une surveillance du stockage, par gardiennage ou télésurveillance, est mise en place en permanence, notamment afin de transmettre l'alerte aux services d'incendie et de secours et de leur permettre l'accès.

### **ARTICLE 7.2.9. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU CIRCUIT DE FLUIDE THERMIQUE (INCLUANT LES CHAUDIERES ET LES COMBUSTIBLES)**

#### **Article 7.2.9.1. Déchargement et stockage du fluide thermique et des combustibles chaudières**

Le fluide thermique est stocké à une température inférieure à son point éclair dans deux réservoirs aériens de capacité unitaire 60 m<sup>3</sup>, équipés d'une couronne d'arrosage et d'un clapet feu.

Les combustibles des deux chaudières sont stockés dans deux réservoirs aériens de capacité unitaire 120 m<sup>3</sup>, équipés d'une couronne d'arrosage et d'un clapet feu.

Ces 4 réservoirs sont placés dans une rétention de capacité égale à la plus grande des deux valeurs :

- 100% de la capacité du plus grand réservoir,
- 50% de la capacité totale des réservoirs associés.

Le déchargement de ces produits (fluide thermique et combustibles) se fait après mise à la terre de la citerne, sur une aire étanche reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement.

#### **Article 7.2.9.2. Chaudières**

Chaque chaudière est équipée des sécurités suivantes qui déclenchent automatiquement la mise en sécurité de la chaudière concernée (cette mise en sécurité comporte a minima la coupure de l'arrivée du combustible et le déclenchement d'une alarme en salle de contrôle) :

- pression basse du combustible ;
- absence de flamme au brûleur ;
- température haute du fluide thermique en sortie chaudière ;
- débit bas du fluide thermique en sortie chaudière ;
- arrêt des pompes de circulation primaire.

Une alarme est retransmise en salle de contrôle en cas d'arrêt d'une chaudière.

La chaufferie est dans une rétention d'une capacité au moins égale au volume des équipements associés (chaudières, vase d'expansion, pompes et tuyauteries).

#### **Article 7.2.9.3. Circuit du fluide thermique**

Les matériaux sont choisis pour résister à l'action chimique du fluide thermique et aux températures susceptibles d'être atteintes en service.

Le circuit est équipé d'un dispositif approprié permettant à tout moment de s'assurer que la quantité de fluide thermique contenu est convenable.

Le circuit est équipé d'un vase d'expansion permettant d'absorber la dilatation du fluide thermique lors de la chauffe.

Le vase d'expansion est maintenu sous atmosphère d'azote ; ce maintien est contrôlé au moyen d'un dispositif approprié. Il est protégé par une soupape. La canalisation de trop plein du vase d'expansion est reliée aux deux bacs de stockage de 60 m<sup>3</sup>.

Deux bacs (15 et 50 m<sup>3</sup>) pour la vidange des circuits de fluide thermique sont aménagés en point bas du circuit. Des vannes automatiques de sectionnement réparties sur l'ensemble du circuit de fluide thermique et actionnables depuis la salle de contrôle permettent d'isoler les circuits en cas de fuite détectée ou constatée en n'importe quel point du circuit. Le volume de fluide thermique entre deux vannes est au maximum de 4 m<sup>3</sup>. Ces portions de circuit doivent pouvoir être vidangées en cas de besoin vers les bacs prévus et dimensionnées à cet effet.

Une canalisation métallique, fixée à demeure sur la vanne de vidange, conduit par gravité le fluide évacué jusqu'à l'un de ces deux bacs.

Ces bacs de vidange sont maintenus sous atmosphère d'azote ; ce maintien est contrôlé au moyen d'un dispositif approprié. Ils sont équipés d'évents permettant l'évacuation facile de l'air et des vapeurs du fluide thermique. Un contrôle périodique de l'absence d'eau dans le bac est effectué. L'extrémité des événements est convenablement protégée contre la pluie et disposée à une hauteur suffisante pour que les gaz qui s'en dégagent puissent s'évacuer à l'air libre sans créer de gêne.

Ces bacs sont placés dans une cuvette de rétention d'une capacité permettant de contenir toute fuite du réservoir.

#### **Article 7.2.9.4. Contrôle du fluide thermique**

Le fluide thermique est maintenu à une température inférieure à la température maximale préconisée par le fournisseur.

L'exploitant procède aussi souvent que nécessaire, et au moins une fois par an, à une analyse du fluide pour s'assurer du maintien de ses caractéristiques.

### **ARTICLE 7.2.10. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AUX RESEAUX ET UTILITES**

#### **Article 7.2.10.1. Electricité, air instrument et air appauvri**

Les installations de l'atelier sont automatiquement mises en sécurité en cas de coupure ou de défaillance de :

- l'alimentation électrique ;
- l'alimentation en air ou fluide instrument.

Le réseau électrique est maillé et secouru. En cas de défaillance du réseau, les dispositifs importants pour la sécurité sont alimentés par un réseau de secours ayant une autonomie supérieure à 1 heure.

L'exploitant dispose d'une réserve d'air instrument suffisante pour la mise en sécurité de l'atelier en cas d'indisponibilité du réseau d'air instrument.

Le réseau d'air instrument est équipé d'une alarme de pression basse.

Le réseau d'air appauvri est équipé d'une alarme de pression basse et d'un analyseur de la teneur en oxygène.

**Article 7.2.10.2. Circuits d'eaux (eau de réfrigération, eau déminéralisée, eau glacée, eau chaude)**

Les équipements pour lesquels le manque d'eau constitue un risque majeur de montée en température sont équipés de dispositifs de surveillance de la température et de mise en sécurité en cas d'atteinte d'un niveau haut de température dont le seuil est fixé sous la responsabilité de l'exploitant.

Le circuit d'eau déminéralisée est équipé :

- de deux pompes (l'une en fonctionnement, l'autre en secours) ;
- d'un réservoir tampon équipé d'une alarme de niveau bas.

Le circuit d'eau glacée est équipé :

- de pompes doublées ;
- d'une alarme de température haute ;
- d'une alarme de niveau bas sur le vase d'expansion.

Des détecteurs de gaz avec alarmes reportées en salle de contrôle sont répartis dans les ballons d'expansion des circuits d'eau susceptibles de subir une fuite et au niveau des tours aéroréfrigérantes.

**ARTICLE 7.2.11. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU DECHARGEMENT ET AU STOCKAGE DES HUILES DE GRAISSAGE**

Les huiles sont stockées dans deux cuves enterrées : l'une de 100 m<sup>3</sup> (3 compartiments) et l'autre de 40 m<sup>3</sup>. Elles sont placées dans une fosse maçonnée étanche.

Le niveau de ces cuves est mesuré en continu.

Le déchargement gravitaire sur une aire étanche reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement. Le poste de déchargement est équipé de rideaux d'eau.

Un bouton d'arrêt d'urgence permet l'arrêt en sécurité du déchargement en cours.

**ARTICLE 7.2.12. MESURES DE MAITRISE DES RISQUES RELATIVES AU CHARGEMENT/DECHARGEMENT ET AU STOCKAGE DE LIQUIDES INFLAMMABLES**

**Article 7.2.12.1. Déchargement et stockage du solvant utilisé pour la préparation des initiateurs (isodécane)**

Le stockage de solvant se fait dans deux cuves enterrées d'une capacité unitaire de 60 m<sup>3</sup>. Ces stockages et leurs équipements annexes sont des installations existantes au sens de l'arrêté ministériel du 18 avril 2008 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables et à leurs équipements annexes soumis à autorisation ou à déclaration au titre de la rubrique 1432 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. Toutes les dispositions de l'arrêté ministériel du 18 avril 2008 précité s'appliquent donc à l'exception du titre C.

Chacune des deux cuves est équipée d'une sécurité de niveau haut qui provoque l'arrêt du déchargement.

Le déchargement de solvant se fait après mise à la terre de la citerne, sur une aire étanche reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement. Le poste de déchargement est équipé de rideaux d'eau.

Un bouton d'arrêt d'urgence permet l'arrêt en sécurité du déchargement en cours.

Le déchargement est interdit si l'une des conditions suivantes est remplie :

- niveau haut sur le réservoir de stockage ;
- arrêt d'urgence enclenché ;
- défaut de mise à la terre.

#### **Article 7.2.12.2. Déchargement, stockage et emploi d'éthylbenzène**

Le déchargement d'éthylbenzène se fait après mise à la terre de la citerne, sur une aire étanche et reliée à une capacité de rétention dimensionnée pour contenir au moins la totalité du volume de la citerne en déchargement.

Le déchargement ou l'accès des camions de livraison d'éthylbenzène est interdit en période de fonctionnement de la ligne 41. Cet accès à l'atelier fait l'objet d'une procédure spécifique.

L'éthylbenzène est stocké dans un réservoir de 3 m<sup>3</sup> (volume utile) équipé :

- d'un dispositif d'inertage ;
- d'une sécurité de niveau haut qui provoque l'arrêt de la pompe de déchargement ;
- d'une rétention de 3 m<sup>3</sup> ;
- d'une soupape.

#### **Article 7.2.12.3. Stockage et chargement des huiles usées**

Le stockage des huiles usées pouvant contenir de l'acrylate ou des huiles machines se fait, après passage dans une capacité de collecte R7810, dans le réservoir R7812 de 60 m<sup>3</sup>.

Le stockage des huiles usées ne contenant pas d'acrylate ni d'huiles machines se fait, après passage dans une capacité de collecte R7811, dans le réservoir R7205 de 120 m<sup>3</sup>.

##### **a) Cuve enterrée R7810**

La cuve est installée dans une fosse maçonnée équipée d'un détecteur de niveau haut alarmé en salle de contrôle en cas de détection de liquide au fond de la fosse.

Afin d'empêcher un bouchage des tuyauteries de transfert lié à la présence éventuelle d'agglomérats polymérisés, une station d'injection d'inhibiteur sera mise en place.

Le bac est équipé d'une mesure de niveau continue reportée en salle de contrôle. Un asservissement de niveau haut entraîne le transfert de produit vers le bac R7812. Un asservissement de niveau bas arrête la pompe de transfert des huiles vers le bac R7812.

Une mesure de température reportée en salle de contrôle permet de surveiller la température des huiles à l'intérieur de la cuve R7810.

La tuyauterie au refoulement de la pompe d'envoi vers le bac R7812 est équipée d'une soupape de sécurité dont l'échappement retourne dans la cuve R7810.

##### **b) Réservoir de stockage R7812**

Le bac de stockage R7812 est installé sur cuvette de rétention connectée à la fosse déportée de la station de dépotage GIL dimensionnée pour contenir une capacité de 120 m<sup>3</sup>.

Pour suivre son niveau de remplissage, le bac R7812 dispose d'une mesure de niveau radar continue retransmise en salle de contrôle, avec un seuil d'alarme haut et bas. Une sécurité de niveau très haut arrête la pompe et le transfert des huiles de la cuve R7810 vers le bac R7812.

Une mesure de température, avec un seuil d'alarme haut, est reportée en salle de contrôle.

Le bac R7812 est équipé d'un pressostat, une sécurité de pression basse actionne la fermeture de la vanne de dépotage.

Le bac R7812 est équipé d'une couronne d'arrosage à l'eau incendie assurant un débit de 5 l/min.m<sup>2</sup> de surface et déclenchable à distance.



Le bac R7812 est équipé d'un clapet feu.

**c) Poste de déchargement du réservoir R7812**

La vidange du bac R7812 est effectuée par camion de pompage dont le débit est bridé par mise en place d'une restriction passive de débit sur la canalisation de soutirage.

L'évent de refoulement du camion est connecté à la cheminée qui recueille l'évent du bac R7812.

Une vanne de chargement est placée sur la ligne d'aspiration du camion. Elle est équipée des automatismes suivants :

- Fermeture de la vanne dès que l'une des 4 conditions suivantes est atteinte :
  - o pression basse dans le stockage,
  - o absence de terre sur le camion ou sa déconnexion de la liaison,
  - o arrêt d'urgence appuyé,
  - o déclenchement du permissif (dispositif d'autorisation).
- Ouverture de la vanne si les 4 conditions suivantes sont simultanément remplies :
  - o pression normale dans le stockage,
  - o la terre est bien connectée au camion,
  - o bouton arrêt d'urgence non appuyé,
  - o permissif d'ouverture enclenchée.

Le poste de chargement dispose d'un bouton poussoir d'arrêt d'urgence local et d'un système de mise à la terre du camion.

La zone de rétention est connectée à la fosse déportée de la station de dépotage GIL.

**d) Réservoir de stockage R7205**

Ce réservoir est placé sur rétention dimensionnée pour contenir l'intégralité du volume de stockage. Il est équipé d'une mesure de niveau, d'un clapet feu et d'une couronne d'arrosage.

**ARTICLE 7.2.13. PREVENTION DE LA LEGIONNELLE (TOUT AEROREFRIGERANTE)**

Les installations de refroidissement par Tour Aéro-Réfrigérantes (TAR) sont aménagées et exploitées suivant les dispositions de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique n° 2921.

En particulier, l'exploitant définit et met en œuvre un plan d'entretien préventif, de nettoyage et désinfection de l'installation, visant à maintenir en permanence la concentration en *Legionella* specie dans l'eau du circuit à un niveau inférieure à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau (UFC/L) selon la norme en vigueur.

En complément aux prescriptions ministérielles précitées, l'exploitant se conforme aux dispositions de l'arrêté préfectoral n° 2009-DEDD/IC-118 du 28 mai 2009 relatif à l'exploitation des installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, et de ses modifications ultérieures.

**ARTICLE 7.2.14. SOURCES RADIOACTIVES**

Les sources radioactives de l'atelier sont soumises aux dispositions de l'arrêté préfectoral cadre n° 2006-DEDD/1-307 du 22 août 2006 et de ses modifications ultérieures, et notamment son article 37.

#### **ARTICLE 7.2.15 : INFRACTIONS AUX DISPOSITIONS DE L'ARRETE**

En cas de non-respect du présent arrêté, indépendamment des poursuites pénales qui pourront être exercées, des mesures et sanctions administratives pourront être prises conformément aux dispositions du code de l'environnement.

#### **ARTICLE 7.2.16 : DELAIS ET VOIES DE RECOURS**

En vertu de l'article L514-6 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction.

Elle peut être déférée au tribunal administratif de Strasbourg :

- 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 aux articles L 211-1 et L 511-1 du code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de cette décision. Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service ;
- par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée.

#### **ARTICLE 7.2.17 : INFORMATION DES TIERS**

En vue de l'information des tiers :

- 1) Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de SAINT-AVOLD et pourra y être consultée par toute personne intéressée.
- 2) Un extrait de cet arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'installation est soumise, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois.

Procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par le maire.

Le même extrait sera affiché en permanence, de façon visible, dans l'installation par l'exploitant.

Le même extrait sera publié sur le site internet de la préfecture de la Moselle.

- 3) Un avis sera inséré par le préfet et aux frais de l'exploitant dans deux journaux diffusés dans le département.

#### ARTICLE 7.2.17 : EXECUTION

Le Secrétaire Général de la préfecture de la Moselle,  
La Sous-préfète de FORBACH,  
Le Maire de SAINT-AVOLD,  
Les inspecteurs des installations classées,  
sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Metz, le - 4 AVR. 2011

Le Préfet,  
Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général

Jean-Francis TREFFEL



