



## PREFECTURE DE LA HAUTE-GARONNE

DIRECTION REGIONALE DE  
L'INDUSTRIE DE LA RECHERCHE  
ET DE L'ENVIRONNEMENT

DIRECTION DES ACTIONS  
INTERMINISTERIELLES

Bureau de l'Environnement  
C:\travail\ISOCHEM\AP ISOCHEM.doc

Arrêté modifiant l'arrêté du 22 mars 2004  
relatif à la société ISOCHEM  
Chemin de la Loge à TOULOUSE

No - 71

Le Préfet de la Région Midi-Pyrénées,  
Préfet de la Haute-Garonne  
Officier de la Légion d'Honneur

Vu la directive 96/82/CE du 9 décembre 1996 concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses, dite « SEVESO 2 » ;

Vu le code de l'environnement ;

Vu le code général des collectivités territoriales ;

Vu le code du travail ;

Vu le code de l'urbanisme ;

Vu la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau ;

Vu la loi n° 96-1236 du 30 décembre 1996 sur l'air et l'utilisation rationnelle de l'énergie ;

Vu le décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié contenant la nomenclature des installations classées ;

Vu le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

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

Vu l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 modifié réglementant les activités que la société ISOCHEM exploite chemin de la Loge à TOULOUSE ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier N2 du 21 mars 2003 relative à la synthèse du CPDCE ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier N1 du 1<sup>er</sup> février 2004 relative à la synthèse du THITHI ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier F1 du 1<sup>er</sup> mars 2004 relative à la distillation du chlorure d'oleyle sur l'évaporateur à film ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier N1 du 1<sup>er</sup> novembre 2004 relative à la purification de carbaethoxy-cyclohexanone ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier F1 du 10 novembre 2004 relative à la distillation sur évaporateur à film du 1-4 CHDCL ;

Vu l'étude complémentaire de l'étude de dangers de l'atelier Pharma du 06 décembre 2004 relative à la synthèse de l'oxalate de la carbaethoxy-cyclohexanone ;

Vu le dossier de déclaration d'implantation de deux chaudières électriques sur N1C3 daté du 15 juin 2004 ;

Vu la lettre d'ISOCHEM du 28 juillet 2005 relative à la demande de redémarrage de l'unité MMH ;

Vu l'étude foudre d'ISOCHEM du mois de septembre 2005 ;

Vu le dossier de déclaration d'une installation de combustion du 27 mars 2006 (déplacement dans le bâtiment 255) ;

Vu le rapport et l'avis de l'inspecteur des installations classées de la direction régionale de l'industrie de la recherche et de l'environnement du 27 février 2006 ;

Vu l'avis émis par le Conseil Départemental d'Hygiène dans sa séance du 30 mars 2006 ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients des installations pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du titre 1<sup>er</sup> du livre V du code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

Attendu que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance de la société ISOICHEM le 12 mai 2006 ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Haute-Garonne ;

## ARRETE

**ARTICLE 1** – Le tableau de l'article 1<sup>er</sup> de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 susvisé est abrogé et remplacé par le tableau suivant :

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
1110-1	Très toxiques (fabrication)	4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		13	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		2	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		26	t				AS	Q >= 20 t
1111-1-a	Très toxiques, solides (emploi ou stockage)	4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		4,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		4,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		4,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t (1)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
1111-2-a	Très toxiques, liquides (emploi ou stockage)	29,6	t				AS	Q >= 20 t
		4,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		4,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		4,9	t	402 et 411	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		9	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		4,9	t	414	Stockage MP N2	D20		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		4,9	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		4,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		4,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		4,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t(1)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		54,3	t				AS	Q >= 20t
1111-3-c	Très toxiques, gaz (emploi ou stockage)	50 Kg		328	Laboratoires	F16 /F15	D	10 Kg <= Q < 50 Kg
1130-2	Toxiques (fabrication)	35	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		50	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		18	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) Fabrication du LRD48	D23 -E23		
		3	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		156,9	t				A	Q < 200 t
1131-1-a	Toxiques, solides (emploi ou stockage)	10	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		15	t(2)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		234,6	t				AS	Q ≥ 200 t
1131-2-a	Toxiques, liquides (emploi ou stockage)	49,9	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m3	E 21		
		49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m4	D21- E21		
		49,9	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		49,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		49,9	t	407	Stockage de résidus 2 x30 m3	E21		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) Capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		49,9	t	414	Stockage MP de l'atelier N2	D20		
		10	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		10	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D 23		
		18	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		15	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac ) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		20	t	455	Atelier UDMH : Aire stockage conteneurs + Conteneurs résidus	E24		
		49,9	t	456	Atelier UDMH : Fosse de récupération Capacité : 60 m3	E23		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		49,9	t	457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m3	D24 -E24		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		20	t(2)	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		711,8	t				AS	Q ≥ 200 t
1131-3-b	Toxiques, gaz (emploi et stockage)	2	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) capacité maximale de 2 t/jour	E 21	A	2t ≤ Q < 200 t
1136-A-1-b	Ammoniac (stockage) en récipients de capacité unitaire > 50 kg	8	t	311	Stockage tampon conteneurs ammoniac de 400 kg - 8 t en période normale et 16 t en week-end prolongé	C21- D21	A	150kg ≤ Q < 200 T
1136-A-2-c	Ammoniac (stockage) en récipients de capacité unitaire ≤ 50 kg	0,5	t	430	Atelier Pharma en bouteilles de 30 kg	C19-C20	D	150 Kg ≤ Q < 5 T Récipient ≤ 50 Kg
1136-B-b	Ammoniac (emploi)	2	t	310	Dépotage et atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium (PCL) Capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		2	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		1	t	445	Dépotage et atelier MMH (monométhyl-hydrazine) Capacité maximale de 50 t/an	D23		
		0,068	t	310	Groupe de froid atelier Perchlo	D21		
		0,16	t	416	Groupe de froid atelier N2	E20		
		1,5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,16	t	431	Groupe de froid atelier Pharma	C20		
		6,888	t				A	1,5 T < Q < 200 T
1138-4-b	Chlore (emploi ou stockage) en récipients de capacité unitaire < 60 kg	0,11	t	405	Atelier F1 (Atelier de Chimie Fine) capacité maximale de 2t/jour	E21	D	100 ≤ Q ≤ 500kg récipients < 60kg
1141-2	Chlorure d'hydrogène anhydre liquéfié (emploi ou stockage) en récipients de capacité unitaire > 37 kg	1	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20	A	Q < 250 T Récipient > 37 Kg
1141-3-a	Chlorure d'hydrogène anhydre liquéfié (emploi ou stockage) en bouteilles de capacité unitaire ≤ 37 kg	2,5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,25	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		2,75	t				A	1 T < Q < 250 T
1150-1-a	Substances et préparations toxiques particulières (stockage, emploi, fabrication industrielle, formulation et conditionnement)	49,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine)	D20-E20		
		49,9	t	414	Stockage vrac matières premières de N2	D20		
		10	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		10	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement)	D23		
		15	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...)	D23-E23 D22-E22		
		15	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...)	D23-E23 D22-E22		
		15	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...)	D23-E23 D22-E22		
		20	t	452	Stockage eau de javel pour la fabrication de MMH	E23		
		20	t	455	Atelier UDMH : Aire stockage	E24		
		10	t	456	Atelier UDMH : Aire stockage	E23		
		214,8	t				AS	Q ≥ 2 t

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
1155-1	Agro-pharmaceutiques (dépôts)	400	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T de produits avec 400 t d'agro dont 150 de toxiques	D23- E23/ D22-E22		
		400	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		400	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		15	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		10	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		1245	t				AS	Q >= 500 T & Qtox >= 200 T
1171-1-b	Dangereux pour l'environnement, très toxiques (fabrication)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		5	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
1171-2-b	Dangereux pour l'environnement, toxiques (fabrication)	96	t				A	Q < 200 T
		50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		5	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
1172-1	Dangereux pour l'environnement, très toxiques (stockage ou emploi)	10	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		121	t				A	Q < 500 T
		100	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m5	D21- E21		
		40	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		25	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		80	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		199	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		199	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		199	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		10	t	450	Stockage eau de javel pour soit la fabrication de MMH (monométhyl- hydrazine) soit celle du LRD48 dans l' atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine )	D23 -E23		
		49,9	t	452	Stockage eau de javel pour la fabrication de MMH (monométhyl- hydrazine)	E23		
		<b>911,9</b>	<b>t</b>				<b>AS</b>	<b>Q &gt;=200 t</b>
1173-1	Dangereux pour l'environnement, toxiques (stockage ou emploi)	499	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		499	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		499	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		50	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m3	E 22		
		50	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis	D21- E21		
		10	t	400	Atelier N1 Chaîne3 capacité maximale de 10 t/jour (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		25	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		80	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		10	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		<b>1722</b>	<b>t</b>				<b>AS</b>	<b>Q ≥500 T</b>
1174	Organohalogénés, organophosphorés, ... (fabrication)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		25	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		30	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		<b>135</b>	<b>t</b>				<b>A</b>	<b>-</b>
1175-1	Organohalogénés (emploi de liquides)	40 000	l	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		100 000	l	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		30 000	l	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		30 000	l	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		50 000	l	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		400	l	328	Laboratoires	F16 /F15		
		<b>250400</b>	<b>l</b>				<b>A</b>	<b>Q &gt; 1500 L</b>
1180-1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényls	1900	l	255	Transformateur de sécurité poste Ct ( hors tension)	F19		
		<b>1900</b>	<b>l</b>				<b>D</b>	<b>Q &gt; 1000 L</b>
1185-2-b	Chlorofluorocarbures, halons...	172	kg	312	Atelier PCL Services Généraux	C21 -D21		
		183	kg	373	salle de contrôle et services généraux de l'ancien atelier phosgène	F 20		
		185	kg	451	Locaux généraux UDMH	D 23		
		500	kg	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		<b>1040</b>	<b>kg</b>				<b>D</b>	<b>Q &gt; 200 Kg</b>

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
1190-1	Emploi ou stockage de substances ou préparations très toxiques ou toxiques	10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		15	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		50	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		50	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		50	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		0,05	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		180,05	t				D	Q > 100 Kg
1200-1-b	Combustibles (substances et préparations) – fabrication	80	t(3)	311	Atelier de dissolution de PCL (90 tonnes en cours)	C21 -D21		
		100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		1	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		15	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		196	t				A	Q < 200 T
1200-2-a	Combustibles (emploi ou stockage)	80	t(3)	311	Atelier de dissolution de PCL (90 tonnes en cours)	C21 -D22		
		100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		49,9	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m4	D 20		
		5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		10	t	405	Atelier F1 ( Atelier de chimie fine ) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		15	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		419,5	t				AS	Q >= 200 t
1212-3-b	Péroxydes organiques (emploi et stockage)	450	kg	430	Atelier Pharma	C19-C20	D	30 Kg <= Q < 500kg
1416-3	Hydrogène (emploi ou stockage)	0,5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20	D	100 Kg <= Q < 1 T
1420-2	Amines inflammables liquéfiées (emploi ou stockage)	49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m6	D21- E21		
		50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		1	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		



N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régime	Seuil réglementaire
		2	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		2	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		0,2	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		1	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,2	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		106,3	t				A	200 Kg < Q < 200 T
1431	Liquides inflammables (fabrication)	60	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		100	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		6	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		9,9	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D23		
		195,9	t				A	
1432-2-a	Liquides inflammables (stockage en réservoirs)	129,9	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m4	E 21		
		329,9	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m3	E 22		
		309,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m7	D21- E21		
		139,9	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		109,9	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		249,9	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m5	D 20		
		109,9	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		109,9	t	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		309,9	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac ) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		119,9	t	455	Atelier UDMH : Aire stockage conteneurs + Conteneurs résidus	E23		
		109,9	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E2		
		119,9	t	457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m3	D24 -E24		
		310	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		310	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		310	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		320	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		30	t	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C17		
		69,9	t	407	Stockage de résidus 2 x30 m3	E21		
		29,9	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		3528,6	t				A	Q > 100 m3
1433-B-a	Liquides inflammables (installation de mélange ou emploi)	50	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		39,9	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		120	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		20	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		69,9	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		100	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		5	t	445	Atelier MMH (monométhyl-hydrazine) capacité maximale de 50 t/an	D 23		
		1	t	328	Laboratoires	F16 /F15		
		405,8	t				A	Q > 10 T
1434-1-a	Liquides inflammables (installation de remplissage ou distribution)	30	m3/h	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	m3/h	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		15	m3/h	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C17		
		18	m3/h	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m5	E 21		
		15	m3/h	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		15	m3/h	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		15	m3/h	446	Atelier MMH (Dépotage, empotage, conditionnement) MMA (40 %) : 2 x 2 200 kg, MMH (40 %) : 5 t + MMH anhydre : 5 t	D 23		
		18	m3/h	453	Atelier UDMH ( Station chargement – déchargement)	E 23		
		156	m3/h				A	D >=20 m3/h
1434-2	Liquides inflammables (installation de remplissage ou distribution)	1		396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m4	E 22		
		1		398	Poste de conditionnement	E 23		
		1		404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m5	E 21		
		1		452	Atelier UDMH (Stockage vrac ) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		1		457	Atelier UDMH (Stockage résidus et UDMH à retraiter) 2 x 20 m3 + 1 x 20 m5	D24 -E24		
		1		430	Atelier Pharma	C19-C20		
		6	nb dépôt				A	-
1450-1	Solides facilement inflammables (fabrication industrielle)	100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21	A	
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21	A	
		105	t				A	-
1450 -2-a	Solides facilement inflammables (emploi ou stockage)	100	t(4)	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D 21		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		20	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		20	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		20	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		0,5	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		170,5	t				A	Q >= 1 T
1610	Acides acétique , formique ... (fabrication)	5	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		2	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		1	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		8	t				A	-
1611-1	Acides acétiques , formique ... (emploi ou stockage)	400	t	393/ 394	Stockage HCl vrac 2 x 100 m3 +1 x 200 m3	E 22 /F22		
		50	t	308	Stockage de l'atelier de PCL 1 cuve de 50 m3 d'acide sulfurique	D 21		
		50	t	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		70	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m6	E 21		
		70	t	395	Stockage vrac : soude, potasse, acide chlorhydrique 2 x 25 m3 + 1 x 50 m3 d'HCl + 1 x 16 m3 d'HCl	E 21		
		5	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		60	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m7	D 20		
		30	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		99	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		849	t				A	Q >= 250 T
1612-2	Acide chlorosulfurique, oléums (emploi ou stockage)	49	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		5	t	417	Traitement des effluents aqueux Atelier N2 40 m3 eau oxygénée à 50 %	D 20		
		10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		68,9	t				A	50 t <= Q < 500 t
1630-1	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage)	10	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		160	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		100	t	395	Stockage vrac : soude, potasse, acide chlorhydrique 2 x 25 m3 + 1 x 50 m3 d'HCl + 1 x 16 m3 d'HCl	E 21		
		150	t	452	Atelier UDMH (Stockage vrac ) 2 x 60 m3 UDMH + 1 x 100 m3 soude	E 23		
		100	t	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		550	t				A	Q > 250 t
1720 -2- b	Utilisation de substances radioactives sous forme de sources scellées conformes aux normes NF M 61-002 et 61-003 contenant des radionucléides des groupes 2 et 3 :	10	GBq	375	Stockage de sources scellées radioactives en attente de renvoi vers fournisseur	E21		
		4,04	GBq	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		3,59	GBq	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		5,583	GBq	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		3,7	GBq	450	Atelier UDMH ( Diméthyl hydrazine ) fabrication du LRD48	D23 -E23		
		1,514	GBq	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		28,427	GBq				D	groupe 2 & 3 3700 MBq <= D < 3700 GBq
1810-1	Substances ou préparations réagissant violemment au contact de l'eau (emploi ou stockage)	80	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m7	E 21		
		50	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m5	E 22		
		99,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		50	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		80	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénéation)	E20 -E21		
		50	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21 -E22		
		80	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		99,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		99,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		99,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ...) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		4,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		824,5	t				AS	Q >= 500 t
1820-1	Substances ou préparations dégageant des gaz toxiques au contact de l'eau (emploi ou stockage)	40	t	378	Stockage vrac 5 cuves de 10 m3 + 1 cuve de 6,5 m3 + 2 cuves de 30 m8	E 21		
		40	t	396	Stockage vrac matières premières 2 x 100 m3 + 4 x 30 m3	E 22		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		49,9	t	399	Stockage vrac matières premières et produits finis 4 x 30 m3 + 2 x 40 m3 + 4 x 80 m3 + 2 x 73 m3 + 2 x 64 m3 + 2 x 75 m3 + 1 x 100 m3	D21- E21		
		40	t	404	Stockage de résidus 2 x 100 m3 + 1 x 40 m3	E 21		
		40	t	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		40	t	414	Stockage vrac matières premières de N2 6 x 40 m3	D 20		
		30	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E 21		
		40	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		49,9	t	300	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22-E22		
		49,9	t	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		49,9	t	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		9,9	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		479,5	t				AS	Q >= 200 t
2260-1	Broyage, concassage, criblage, ...	400	kW	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		150	kW	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		150	kW	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		700	kW				A	P > 500 Kw
2560-2	Métaux et alliages	450	kW	380	Atelier Chaudronnerie	D 17	D	50 Kw < P ≤ 500 Kw
2620	Sulfurés (fabrication de composées organiques)	20	t	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		5	t	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2 t/jour	E21		
		5	t	430	Atelier Pharma	C19-C20		
		30	t				A	
2910-A2	Combustion	18	MW	392	chaudière extérieure jusqu'en avril 2006	E19 /F19	D	2MW <P<20MW
		11.3	MW	255	Nouvelle chaudière à partir d'avril 2006	E19 /F19	D	2MW <P<20MW
2915-1-a	Chauffage (procédés de) utilisant des fluides caloporteurs	3000	l	405	Atelier F1 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 2t/j	E21	A	T*util>PE fluides Q>1000 L
2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant des fluides caloporteurs	17 000	l	400	Atelier N1 Chaîne3 (Sans phosgénation)	E20 -E21		
		8000	l	401	Atelier N1 Chaîne3 : deux chaudières électriques de 100 kW chacune	E20 -E21		
		2 000	l	402	Atelier N2 Chaînes 1 et 2 (Atelier de chimie fine) capacité maximale de 20 t/jour	D20 -E20		
		28 000	l				A	T*util<PE fluides Q > 250 L
2920-1-a	Réfrigération ou compression (installations de) comprimant des fluides toxiques	172	kW		Groupe de froid atelier Perchlo	D21		
		320	kW		Groupe de froid atelier N2	E20		
		442	kW		Groupe de froid atelier Pharma	C19-C20		
		834	kW				A	P > 300 Kw
2920-2-b	Réfrigération ou compression (installations de) ne comprimant pas des fluides toxiques	400	kW	310	Atelier de fabrication de perchlorate d'ammonium(PCL) capacité maximale de 20 t/jour	D21		
		140	kW	401	Installation de réfrigération Atelier N1	E20		
		200	kW	447	Atelier MMH Locaux techniques	D23		

N° Rubrique	Rubrique	capacité maximale autorisée	unité	Bât.	Désignation activité	Coord. plan	régi me	Seuil réglementaire
		200	kW	451	Locaux généraux UDMH	D 23		
		280	kW	301	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23/ D22 -E22		
		280	kW	302	Stockage produits conditionnés (fûts, big-bags, ..) Surface= 4200 m2 Capacité maxi = 1400 T	D23- E23 /D22 -E22		
		490	kW	370 est	Local de froid	E21- E22		
		<b>1990</b>	<b>kW</b>				<b>A</b>	<b>P &gt; 500 kW</b>
2921-1	Tours aéroréfrigérantes (circuit ouvert)	2000	kW	310	Tours aéroréfrigérantes Atelier Perchlorate	D21		
		8400	kW	402	Tours aéroréfrigérantes Atelier N2	D20		
		4800		430	Tours aéroréfrigérantes Atelier Pharma	C19/C20		
		330		445	Tours aéroréfrigérantes Atelier MMH	D23		
		<b>15530</b>	<b>kW</b>				<b>A</b>	<b>≥ 2000kW</b>
2921-2	Tours aéroréfrigérantes (circuit fermé)	928	kW	310	Tours aéroréfrigérantes Atelier Perchlorate	D21	<b>D</b>	
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d')	15	kW	276	Garage d'entretien et réparation de véhicules	B17 -C18		
		15	kW	349	Stockage emballages neufs et de résidus, Station lavage de fûts Stockage de 200 T maxi de résidus	C22. C23. D22 .D23		
		<b>30</b>	<b>kW</b>				<b>D</b>	<b>P &gt;10 Kw</b>

**L'établissement ISOICHEM est classé SEVESO II seuil haut**

**L'établissement ISOICHEM est visé par l'article 3 du Décret 99-1220 du 28 décembre 1999 (règle du cumul)**

- (1) et total rubriques 1111-1b et 1111-2b <5T à l'atelier pharma
- (2) et total rubriques 1131-1c et 1131-2b <20T à l'atelier pharma
- (3) = capacité maximum totale pour rubriques 1200-1b + 1200-2b sur l'atelier perchlo
- (4) capacité maximum totale pour rubriques 1200-1b + 1200-2b + 1450-1 + 1450-2a sur l'atelier perchlo

**A : autorisation**

**D : Déclaration**

**AS : autorisation avec servitudes**

#### **ARTICLE 2 – Conformité aux dossiers**

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

**ARTICLE 3 – L'article 6.2.7 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogé et remplacé par le paragraphe suivant :**

#### **« 6.2.7 - Protection contre la foudre :**

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peuvent être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement, à la sûreté des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, doivent être protégées contre la foudre.

L'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 relatif à la protection contre les effets de la foudre de certaines installations classées est applicable sur ces installations.

Les dispositifs de protection contre la foudre doivent être conformes à la norme française C 17-100 ou à toute norme en vigueur dans un Etat membre de la Communauté européenne et présentant des garanties de sécurité équivalentes.

L'état des dispositifs de protection contre la foudre des installations visées au premier alinéa ci dessus fait l'objet d'une vérification annuelle par un organisme compétent. Pour les nouvelles installations de protection contre la foudre la vérification doit être effectuée à la mise en service des installations puis annuellement. La mise en service des nouvelles installations doit être effectuée selon les dispositions du tableau suivant.

No bat	Bâtiment	Type d'installation	Niveau requis	Mise en service pour le
430	pharma	PDA	I	31/12/07
432	hangar	PTS	III	31/12/07
310	perchlorate	PDA	I	Déjà installé
		PDA	I	31/12/06
302	Magasin stockage	PDA	I	31/12/06 coté perchlorate
		PDA	I	31/12/07
300	Magasin stockage	PDA	I	Déjà installé
		PDA	I	31/12/07
265/266	château d'eau	PDA	I	Déjà installé
250	chaufferie	PDA	II	Déjà installé
252	cheminé	PTS	I	Déjà installé
402/403	N2	PDA	I	31/12/06
405	F1	PDA	II	31/12/06
445	MMH	PTS	I	Redémarrage de l'unité
452	stockage UDMH	PDA	II	Redémarrage de l'unité
370	Atelier labo	PDA	II	Déjà installé
315	CIBA spécialités	PDA	I	Déjà installé
		PDA	I	

PDA : Paratonnerre à Dispositif d' Amorçage

PTS : Paratonnerre à Tige Simple

Une vérification doit également être effectuée après l'exécution de travaux sur les bâtiments et structures protégés ou avoisinants susceptibles d'avoir porté atteinte au système de protection contre la foudre mis en place et après tout impact par la foudre constaté sur ces bâtiments ou structures.

Un dispositif de comptage approprié des coups de foudre doit être installé sur les installations. En cas d'impossibilité d'installer un tel comptage, celle-ci est démontrée.

Les pièces justificatives du respect des alinéas ci-dessus sont tenues à la disposition de l'inspection des installations classées. »

**ARTICLE 4** – L'article 6.7.3 des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est complété par l'alinéa suivant :

« Des détecteurs d'oxyde de carbone sont installés dans les ateliers fabriquant des produits susceptibles de dégager ce gaz, aux endroits les mieux appropriés, afin de détecter toute fuite en moins de 5s. Ces détecteurs sont asservis à une alarme reportée en salle de contrôle. Lors des fabrications à risque, définies par l'exploitant, les opérateurs sont munis de détecteurs de CO portables. »

**ARTICLE 5** – L'article 11.2.3. des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est complété par l'alinéa suivant :

« L'atelier dispose de 2 chaudières électriques de puissance unitaire 100 kW.  
Le fluide caloporteur utilisé est un mélange d'hydrocarbures synthétiques dont le point éclair est inférieur à 170°C.

Le volume du fluide présent dans l'installation est de 8000l. Le fluide circule dans l'installation en circuit fermé.

Le fluide doit toujours être utilisé à une température inférieure à son point éclair par tout moyen adapté. Lorsque la température du fluide est supérieure à celle de son point éclair, l'unité doit être arrêtée et refroidie.

Les corps de chauffe sont munis de sécurités capables de détecter des températures supérieures à celle du point éclair du fluide utilisé.

Tout stockage de produit combustible est interdit à l'intérieur du bâtiment.

Le bâtiment est ventilé afin d'éviter toute atmosphère explosive.

#### **Synthèse du THITHI :**

Les stockages contenant du CS2 sont sous rétention constamment remplis d'eau.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter une explosion de CS2 durant toutes les phases de cette fabrication notamment en éliminant les sources de chaleur, en s'assurant que tout contact entre l'air et le CS2 est impossible et en minimisant la possibilité de formation d'étincelle.

La génération de charges électrostatiques sur l'unité est réduite par la mise en place de dispositifs anti-statiques. Ces dispositifs spécifiques seront listés et gérés par une procédure spécifique.

Les températures maximales de toutes les opérations sont maintenues inférieures à la température d'autoinflammation du CS2, par des moyens adaptés.

Les accès à cet atelier seront limités par tout moyen adapté lors de toutes les phases de cette fabrication.

Au moins 9 détecteurs de CS2 sont placés aux endroits les plus appropriés de l'unité, ils déclenchent à 500 ppm de CS2 et alarment les opérateurs en salle de contrôle.

L'atelier et les stockages associés sont munis de détecteurs d'incendie et d'un système de noyage à l'eau actionnable depuis la salle de contrôle et asservi aux détecteurs afin d'éviter tout risque d'incendie. »

**ARTICLE 6** – L'article 11.3.4 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est complété par l'alinéa suivant :



### « Utilisation de brome :

Tous les équipements pouvant entrer en contact avec le brome sont spécifiques et identifiés. Une vérification du bon fonctionnement des équipements systématique est réalisée suivant une procédure définie avant toute utilisation de brome.

Le poste de dépotage brome est spécifique, il doit être confiné, sur rétention et muni d'un abattage des vapeurs à la soude. Ce poste de dépotage est conçu de telle manière à pouvoir accueillir un seul conteneur d'une capacité maximale de 3.5 t. Le poste de dépotage est muni d'une caméra reliée en permanence à la salle de contrôle. Le poste de dépotage est muni d'au moins deux détecteurs de brome permettant d'alarmer la salle de contrôle et de couper l'alimentation de l'unité en brome en cas de fuite.

Lors d'utilisation de brome, des fûts contenant une solution de carbonate de calcium sont constamment présents sur l'unité pour être épanchés sur une flaque de brome. Au moins un détecteur de brome est présent dans l'unité le plus judicieusement placé afin de détecter toute fuite de brome, permettant d'alarmer la salle de contrôle et de couper l'alimentation de l'unité en brome en cas de fuite. »

**ARTICLE 7** – L'article 11.4.4 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est complété par l'alinéa suivant :

**« Dans le cas de fabrication dégageant du monoxyde de carbone, les dispositions de sécurité suivantes sont mises en œuvre concernant la gaine d'assainissement allant vers la cheminée usine :**

Une alarme de dépression est présente sur la gaine CO. Elle est asservie à une alarme en salle de contrôle et à une sécurité permettant de renvoyer à l'évent le CO et de mettre le réacteur en refroidissement en cas de dépression dans la gaine.

**Concernant l'évaporateur à film, les dispositions de sécurité suivantes sont mises en œuvre :**

Tout risque d'incompatibilité de produits doit être évité par la décontamination de l'installation avant et après chaque campagne.

Les produits distillés sur cette installation doivent avoir un haut point d'ébullition ( $>170^{\circ}\text{C}$ ) et ne pas avoir de caractère inflammable ou explosif.

Les quantités de produit mises en jeu sont de l'ordre de 150 kg.

Au moins, une sécurité permettant de détecter un niveau très haut est présente sur l'installation. Elle est asservie en salle de contrôle et coupe automatiquement l'alimentation de l'installation.

L'installation fonctionne sous vide inférieur à 0.5 mm Hg. Des sécurités de pression haute sont asservies en salle de contrôle et la mettent automatiquement en position de repli.

Tout dysfonctionnement de l'installation déclenche une alarme en salle de contrôle et la mise en position de repli de l'installation.

Une solution neutralisant le produit est tenue à disposition des opérateurs à proximité de l'évaporateur à film afin de traiter tout épandage éventuel ou outil souillé.

Les effluents issus de la distillation sont soit condensés soit envoyés vers la cheminée usine. L'installation est constamment maintenue sous inertage permanent à l'azote. »

**ARTICLE 8** – A l'article 13.4 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004, l'alinéa commençant par les mots : « Des sécurités automatisées de débit bas... » et se terminant par les mots : « ... des pièces en rotation. » est abrogé et remplacé par l'alinéa suivant :

« Des sécurités automatisées équipent toutes les pompes véhiculant du perchlorate et arrêtent la pompe concernée afin d'éviter toute friction de perchlorate sec avec des pièces en rotation. »

**ARTICLE 9** – A l'article 13.4 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004, l'alinéa commençant par les mots « Le dispositif de détection incendie... » et se terminant par les mots : « ... de détecteurs infrarouges. » est abrogé et remplacé par l'alinéa suivant :

« Un dispositif de détection incendie est présent au-dessus des appareils du procédé depuis la vis de préséchage jusqu'à la sortie des fûts. »

**ARTICLE 10** – L'article 11.5 relatif aux prescriptions techniques de l'atelier pilote démantelé annexées à l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogé.

**ARTICLE 11** – L'annexe 2 de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 est abrogée et remplacée par l'annexe du présent arrêté.

#### **ARTICLE 12 – redémarrage de l'unité MMH**

L'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées au moins **un mois avant** le redémarrage de l'unité MMH :

- un récolement des articles 1 à 6 de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004 appliqués à l'atelier MMH et de l'article 12 de l'arrêté préfectoral du 22 mars 2004,
- un récolement de l'article 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 mai 2005,
- la preuve qu'il a bien surveillé et maintenu l'unité durant toute la phase d'arrêt de l'unité,
- une attestation de conformité des équipements de protection contre la foudre liés à cette fabrication .

**ARTICLE 13** – Un extrait du présent arrêté, énumérant les prescriptions susvisées auxquelles les installations sont soumises, sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de l'exploitant.

**ARTICLE 14** – Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de TOULOUSE (Direction de la Sécurité Civile et des Risques Majeurs) ainsi que dans les mairies de PECHBUSQUE, PORTET-SUR-GARONNE, RAMONVILLE-SAINT-AGNE et VIEILLE TOULOUSE pour y être consultée par tout intéressé.

**ARTICLE 15** - Conformément aux dispositions réglementaires en vigueur, un extrait du présent arrêté, énumérant notamment les motifs qui ont fondé la décision ainsi que les prescriptions auxquelles les installations sont soumises, sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois avec mention de la possibilité pour les tiers de le consulter sur place. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

Un avis sera inséré, par les soins du préfet, et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux, diffusés dans tout le département.

**ARTICLE 16** - Les droits des tiers sont expressément réservés.

**ARTICLE 17** - Lorsque l'exploitant met à l'arrêt définitif une installation classée, il doit se conformer aux dispositions des articles 34-1 et suivants du décret du 21 septembre 1977 susvisé.

**ARTICLE 18** - Délai et voie de recours.

L'exploitant dispose d'un délai de deux mois, à compter de la notification de la présente décision, pour la déférer, s'il le souhaite, au Tribunal administratif de TOULOUSE.

**ARTICLE 19** - Le Secrétaire Général de la Préfecture de la Haute-Garonne,  
Le Maire de TOULOUSE ,  
Le Directeur régional de l'industrie de la recherche et de l'environnement  
inspecteur des installations classées,  
Le Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation  
professionnelle,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'application du présent arrêté.

Toulouse, le - 9 JUIN 2006  
Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général de la  
Préfecture de la Haute-Garonne  
Hervé SADOUL

*La présente décision peut être déférée à la juridiction administrative par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressés ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L 511-1 du code de l'environnement, dans un délai de quatre ans à compter de sa publication ou de son affichage.*

**SOCIETE ISOCHEM à TOULOUSE**

---  
ANNEXE A L'ARRETE PREFECTORAL DU - 9 JUIN 2006 N° - 7 1

---  
« ANNEXE 2  
VALEURS LIMITES DE REJET DANS L'AIR



**1/ Cheminée générale usine : rejet gaz de procédés : débit > 30 000 m3/heure**

Chlorure d'hydrogène et autres composés du chlore (en HCL)	40	2	trimestrielle	Annuelle
Poussières totales	30	1,5		Annuelle
Monoxyde de carbone			bilan matière/jour	Annuelle
Composés organiques totaux (2)	110	5	Bilan annuel	Trimestrielle
Composés organiques spécifiques (3)	20	1,0	Bilan annuel	Annuelle
Composés organiques à phrases de risques R45, R46, R49, R60 ou R61(4)	2	0,1	Bilan annuel	Annuelle
Oxydes de soufre (en SO2)	25	3,3		Annuelle

**2/ Rejet chaudière : débit < 19600 m3/heure**

Oxydes d'azote (en NO2)	100 100 (5)	13,0 1,96		Au moins 1 fois tous les trois ans
Oxydes de soufre (en SO2)	15 35 (5)	2 0,69		Au moins 1 fois tous les trois ans

**3 / Atelier Perchlorate : débit < 4 000 m3/heure**

Poussières totales	10	0,05		Annuelle
--------------------	----	------	--	----------

**4 / Atelier UDMH : débit < 3000 m3/h et Atelier MMH : débit < 1000 m3/h**

UDMH	40	0,10	Continue + enregistrement	Annuelle
MMH	20	0,05		Annuelle
Monométhylamine	20	0,04		Annuelle

- (1) Les valeurs limites s'imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur une durée supérieure à une heure ou de trois prélèvements d'une demi-heure.  
Dans le cas de prélèvements instantanés, aucune valeur ne doit dépasser le double de la valeur limite.
- (2) Valeurs limites du rejet total de composés organiques exprimés en carbone total y compris ceux listées à l'annexe 3 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998
- (3) Valeurs limites de l'ensemble des substances listées à l'annexe 3 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.
- (4) Selon les fabrications connues à ce jour, a minima les substances visées ci-après sont à analyser si leur fabrication est en cours lors du contrôle: diméthylformamide, hydrate d'hydrazine, diméthylsulfate.
- (5) dès l'installation de la nouvelle chaudière en avril 2006. Le premier contrôle est à réaliser au plus tard 6 mois après démarrage de l'installation.

Conformément à l'article 28.1 de l'arrêté ministériel du 02/02/1998, l'établissement est soumis à l'élaboration d'un plan de gestion des solvants transmis annuellement au 31 janvier de l'année n+1 à l'inspection des installations classées, accompagné des actions visant à réduire leur consommation. »