

---

# PREFECTURE DU HAUT-RHIN

DIRECTION DES AFFAIRES DECENTRALISEES  
BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES  
AR/AB

## A R R E T E

N° 930492 du - 2 AVR. 1993 portant  
autorisation d'exploiter au titre des installations classées  
un atelier "multi produits" pour la synthèse de substances pharmaceutiques,  
ainsi qu'un centre européen de stockage et de distribution des produits  
fabriqués par la Société CHIMIQUE ROCHE SA à VILLAGE-NEUF

LE PREFET DU HAUT-RHIN  
Chevalier de la Légion d'Honneur  
Officier de l'Ordre National du Mérite

- VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 modifiée relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement ;
- VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi susvisée et du titre 1er de la loi n° 64-1245 du 16 décembre 1964 modifiée relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution ;
- VU les arrêtés préfectoraux n° 80404 du 1er octobre 1985 et n° 92944 du 27 février 1990 régissant les activités de la Société CHIMIQUE ROCHE au titre de la loi des Installations Classées ;
- VU les demandes présentées les 30 octobre 1991 et 16 mars 1992 par la Société CHIMIQUE ROCHE SA dont le siège social est 52 boulevard du Parc à 92521 NEUILLY-SUR-SEINE, en vue d'obtenir respectivement l'autorisation d'exploiter un atelier de fabrications multi produits (atelier FMP) pour la synthèse de substances pharmaceutiques et un atelier "CEFETAMET", ainsi qu'un centre de stockage et de distribution des produits fabriqués par le groupe et destinés à l'Europe du Sud, sur le territoire de la commune de VILLAGE-NEUF ;
- VU la lettre de la Société CHIMIQUE ROCHE du 21 juillet 1992 informant le Préfet de son renoncement à l'implantation de l'atelier "CEFETAMET" ;
- VU le dossier annexé à chacune des demandes et notamment les plans des projets ;

.../...

REPUBLIQUE FRANÇAISE  
*Liberté Égalité Fraternité*

### ATELIER DE FABRICATION MULTI-PRODUITS

- CONSIDERANT** que les installations de l'atelier FMP constituent un établissement classé soumis à autorisation visé aux n°s 37, 120-1, 167, 167 a), 253, 253 B et C, 261 C, 361, 1131-2b et 3b, 1136-3, 1450-2b, 1620-2, 1611, 1630 de la nomenclature des Installations Classées ;
- VU** le procès-verbal de l'enquête publique à laquelle la demande susvisée a été soumise pendant un mois du 10 février 1992 au 13 mars 1992 ;
- VU** les arrêtés préfectoraux n° 98543 du 26 juin 1992 et n° 99648 du 24 décembre 1992 prorogeant le délai d'instruction de la demande ;
- VU** les avis du commissaire enquêteur, du Conseil Municipal de VILLAGE-NEUF, de BARTENHEIM, de ROSENAU, de HESINGUE, de SAINT-LOUIS et des Services Techniques ;

### CENTRE DE STOCKAGE ET DE DISTRIBUTION EUROPEEN

- CONSIDERANT** que les installations de ce centre de stockage et de distribution constituent un établissement classé soumis à autorisation visé au n° 1510 de la nomenclature des Installations Classées ;
- VU** le procès-verbal de l'enquête publique à laquelle la demande susvisée a été soumise pendant un mois du 13 juin 1992 au 13 juillet 1992 ;
- VU** l'arrêté préfectoral n° 99469 du 30 octobre 1992 prorogeant le délai d'instruction de la demande ;
- VU** les avis du commissaire enquêteur, du conseil municipal de VILLAGE-NEUF, de SAINT-LOUIS et des Services Techniques ;
- VU** le rapport du 29 décembre 1992 de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement chargée de l'inspection des Installations Classées présentant les projets d'exploitation d'un atelier de fabrication multi-produits et d'un centre de stockage et de distribution ;
- VU** les avis du 25 février 1993 émis sur ces deux projets par le Conseil Départemental d'Hygiène ;
- SUR** proposition du Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement ;

.../...

Ces installations relèvent de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement pour les rubriques suivantes :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
37	Atelier de rectification d'alcools méthyliques, éthyliques, propyliques comprenant 2 colonnes de rectification de solvants d'une capacité unitaire de 6,3 m <sup>3</sup> .	A
120-1	Procédé de chauffage employant comme transmetteur de chaleur des fluides organiques combustibles utilisés en circuit fermé, la température d'utilisation étant supérieure au point d'éclair des fluides. La quantité de fluide présent dans l'installation est de l'ordre de 10 m <sup>3</sup> .	A
167	Stockage de solvants résiduaire inflammables ou halogénés en instance d'élimination dans une installation autorisée : 48 m <sup>3</sup> dans 3 réservoirs à l'intérieur du dépôt n° 39.	A
251	Atelier où l'on emploie des liquides halogénés (chlorure de méthylène), la quantité de solvant utilisée ou traitée simultanément dans l'atelier étant de 120 m <sup>3</sup> .	A
253 B+C	Dépôt de liquides inflammables (repère 39) de 1ère ou 2ème catégorie d'une capacité de 650 m <sup>3</sup> en réservoirs à axe vertical et d'une capacité unitaire de 16 ou 25 m <sup>3</sup> dans 2 cuvettes de rétention.	A
261 C	Installations de mélange, de traitement ou d'emploi de liquides inflammables avec réchauffage du milieu réactionnel, le volume des milieux réactionnels pouvant atteindre 300 m <sup>3</sup> .	A

361	Installation de réfrigération ou de compression fonctionnant à une pression de 15 bars utilisant le fréon R22, dont la puissance totale est de 1500 kW (4 groupes de 375 kW).	A
1130	Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques telles que définies à la rubrique n° 1000, la quantité totale pouvant être présente dans l'atelier étant au maximum de 10 tonnes.	D
1131-2b et 3b	Emploi et stockage de substances et préparations toxiques : - liquides : 100 tonnes. - sous forme de gaz ou de gaz liquéfié : maximum de 60 tonnes. dont 30 réservoirs de dioxyde de soufre d'une capacité de 980 kg.	A
1136-3	Emploi ou stockage d'ammoniac en 12 récipients de 500 kg.	A
1416	Stockage et emploi d'hydrogène, la quantité totale susceptible d'être présente sur le site étant de 200 kg.	D
1450-2b	Emploi ou stockage de solide facilement inflammable : charbon actif en quantité inférieure à 5 tonnes.	A
1620-2	Emploi et stockage de chlorure d'hydrogène anhydre liquéfié en 13 sphères de 1200 kg.	A

**Article 1.1.2 : Parcs de stockage en réservoirs de liquides inflammables, toxiques ou corrosifs :**

1. La société chimique **ROCHE** est autorisée à étendre et à porter la capacité du parc de stockage repère 11 à 800 m<sup>3</sup> de liquides corrosifs, de chlorure de méthylène, et de résidus de fabrication non inflammables dans des réservoirs de 40, 50, 80 m<sup>3</sup>.

.../...

Ce dépôt comprenant 2 cuvettes de rétention sera associé à 2 zones de dépotage de citernes routières. Ce dépôt relève de la nomenclature pour les rubriques suivantes :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
1611	Stockage d'acide sulfurique titrant plus de 25 %, d'acide chlorhydrique titrant plus de 20 % d'une capacité de 530 tonnes dans 8 réservoirs de 40 ou 50 m <sup>3</sup> .	A
1630	Stockage de soude titrant plus de 20 % d'une capacité de 360 tonnes dans 3 réservoirs de 80 m <sup>3</sup> .	A

2. La société chimique ROCHE est autorisée à étendre et à porter la capacité du parc de stockage repère 12 à 600 m<sup>3</sup> de liquides inflammables de 1ère catégorie.  
Ce dépôt comprendra deux cuvettes de rétention séparées par une allée de 5 mètres. A chacune de ces cuvettes sera associée une zone de dépotage de citernes routières. Ce dépôt relève de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement pour la rubrique suivante :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
253	Dépôts de 600 m <sup>3</sup> de liquides inflammables de 1ère catégorie en 16 réservoirs de 40, 25 ou 16 m <sup>3</sup> ainsi que 1 réservoir de 1 m <sup>3</sup> de solution dénaturante.	A

3. La société chimique **ROCHE** est autorisée à étendre le stockage (repère 16) annexe à la chaufferie par l'installation de 6 réservoirs de 40 m<sup>3</sup> destinés à contenir des solvants ou liquides résiduels en instance de destruction. Le stockage relève de la nomenclature des installations classées pour les rubriques :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
167 a)	Station de transit de liquides résiduels en instance d'élimination en 6 réservoirs de 40 m <sup>3</sup> chacun.	A
253 B	Stockage de liquides inflammables en 6 citernes de 40 m <sup>3</sup> chacune.	A

4. Il est demandé à la société chimique **ROCHE** de modifier la configuration des dépôts repères 36 et 38 afin de les mettre en conformité avec les prescriptions du chapitre 1 du titre III du présent arrêté. Le dépôt repère 36 sera destiné aux solvants non inflammables (chlorure de méthylène) ou à des matières corrosives utilisées dans les ateliers de l'usine. Ce dépôt aura une capacité de 700 m<sup>3</sup> en réservoirs de 40, 25 et 16 m<sup>3</sup>.

Le dépôt repère 38 sera destiné au stockage de solvants inflammables et aura une capacité limitée à 480 m<sup>3</sup> de liquides inflammables de 1ère catégorie dans 19 réservoirs de 40, 25 et 16 m<sup>3</sup>. Ce dépôt relève de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement pour les rubriques suivantes :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
253 B	Stockage de liquides inflammables d'une capacité de 480 m <sup>3</sup> .	A

**Article 1.1.3. : Atelier "CEFETAMET" :**

Il est donné acte à la société chimique **ROCHE** de son courrier du 21 juillet 1992 par lequel elle informe le préfet de son renoncement à l'implantation de l'atelier "CEFETAMET" ayant fait l'objet de la demande d'autorisation d'exploiter en date d'octobre 1991.

.../...

**Article 1.1.4. : Centre de distribution :**

1. La société chimique ROCHE est autorisée à exploiter à VILLAGE-NEUF un centre de distribution comprenant un entrepôt couvert d'une capacité de 95000 m<sup>3</sup> de produits destinés à l'alimentation de l'homme ou de l'animal, attenante à une zone de manutention de préparation des lots sur deux niveaux de 2700 et 2500 m<sup>2</sup>.
2. Le centre de distribution relève de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement pour les rubriques suivantes :

N° DE RUBRIQUE	LIBELLES	A ou D
361	Installation de réfrigération mettant en oeuvre le fluide frigorigène R22 (fréon) dont la puissance électrique absorbée est de 130 kW.	D
1510	Stockage de matières produites ou substances combustibles dans un entrepôt couvert d'un volume de 76000 m <sup>3</sup> .	A

**Article 1.1.5. : Modification de l'installation "SPRAY DRY" :**

1. La société chimique ROCHE est autorisée à modifier la ligne de production de poudres de la famille des "ROVIMIX" dans le bâtiment repère 15 conformément au dossier en date du 1er juillet 1992. La capacité totale des installations restera cependant comprise dans les limites prévues à l'article 1.1.1. de l'arrêté préfectoral n° 92 944 du 27 février 1990.
2. Les installations modifiées seront conformes aux dispositions du présent arrêté.

**Article 1.1.6. : Déclarations :**

1. Tout projet d'augmentation significatif de capacité ou de modification notable des installations par rapport aux plans et dossiers remis au préfet, à l'exception des modifications nécessaires pour l'application du présent arrêté, devra faire l'objet d'une déclaration ou d'une demande d'autorisation selon le cas.

2. L'exploitant est tenu de déclarer dans les meilleurs délais au préfet les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement des installations et qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article 1er de la loi du 19 juillet 1976.

Devront être déclarés en particulier :

- tout déversement accidentel de liquides polluants,
- tout incendie ou explosion,
- toute émission anormale de fumée, de gaz irritants, toxiques ou odorants,
- tout résultat d'une analyse ou d'un contrôle de la qualité des eaux rejetées, de la teneur en polluants des fumées mettant en évidence un mauvais fonctionnement des dispositifs d'épuration ou l'existence d'un danger.

## CHAPITRE 2 : LIMITATION DE L'IMPACT DE L'USINE SUR L'ENVIRONNEMENT. CONDITIONS ET NORMES DE REJET DES EAUX VERS LE RHIN.

Le présent chapitre énonce les conditions et les normes de rejet vers le Rhin des eaux utilisées par l'exploitant.

Les dispositions du présent chapitre remplacent et annulent les dispositions antérieures et notamment :

- les titres II et III de l'arrêté préfectoral n° 80404 du 1er octobre 1985
- le titre VI de l'arrêté préfectoral n° 92944 du 27 février 1990.

On distinguera les eaux usées chimiques (EUC), les eaux pluviales, les eaux de refroidissement et les eaux sanitaires.

### Article 1.2.1. : Eaux Usées Chimiques (EUC) - définitions - normes :

1. Les EUC sont les eaux qui ont été utilisées dans des procédés de fabrication, les eaux de lavage des installations industrielles, qui ont été mises en contact avec des produits et substances organiques. Les eaux rejetées par les laboratoires sont également considérées comme EUC.



2. Ces eaux devront être traitées avant rejet dans le milieu naturel par une installation assurant au moins les rendements épuratoires suivants :

Sur toute période de 7 jours consécutifs	
Demande chimique en oxygène DCO.	80
Demande biologique en oxygène sur 5 jours DBO <sub>5</sub> .	95
Carbone organique total COT.	80

Le rendement, donné en pour-cent dans le tableau, est le rapport du flux de pollution retenu par l'installation de traitement au flux de pollution entrant dans cette installation.

La DCO et la DBO<sub>5</sub> sont mesurées sur un échantillon après décantation de deux heures.

3. Les flux de pollution et débits rejetés au Rhin en sortie de l'installation de traitement respecteront les normes énoncées ci-après :

Paramètre	Rejet maxi mesuré sur un échantillon journalier.		Rejet maxi sur une moyenne de 7 jours.	
	mg/l	en kg/j ou m <sup>3</sup> /j	mg/l	kg/j
DBO <sub>5</sub>	150	250		150
DCO	1000	2000		1500
MES	50	100		75
SELS		25000		17000
DEBIT		2500		1800
CHLORURE DE METHYLENE	1		0,3	

En outre, la température des rejets devra être inférieure à 30° C à tout moment.

Le pH devra être compris en permanence entre 5,5 et 9,5. Les effluents ne devront pas provoquer une coloration visible du milieu récepteur. Ils ne devront pas dégager d'odeurs

.../...

Le rejet s'effectuera dans le Rhin. Rive gauche au point kilométrique (172, 757). Il appartient à l'exploitant d'obtenir auprès du service de la navigation, l'autorisation d'occupation du domaine public fluvial.

4. Dans l'alinéa précédent, le rejet journalier en éléments polluants est obtenu en faisant le produit de la concentration de cet élément sur l'échantillon prélevé conformément aux dispositions de l'article 1.2.2. par le volume d'eaux résiduaire rejetées au Rhin.

Le rejet sur une moyenne de 7 jours est obtenu en divisant par 7 la somme sur une semaine des rejets journaliers déterminés ci-dessus.

#### Article 1.2.2. : Eaux industrielles - contrôles :

1. Deux postes de contrôle seront installés, l'un en amont de la station, l'autre en aval. Ils comprendront l'instrumentation pour :

##### en amont :

- la mesure du débit,
- la prise d'échantillonnage reliée à un échantillonneur automatique.

##### en aval :

- la mesure du débit,
- la mesure de pH,
- la prise de température avec alarme,
- la mesure de la conductivité (compensation de température),
- la prise d'échantillonnage reliée à un échantillonneur automatique.

2. Les paramètres du débit de la température, du pH seront mesurés en continu en aval de la station et enregistrés. Les enregistrements seront tenus à la disposition de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement pendant 1 an.
3. Un échantillon prélevé de manière automatique par un dispositif permettant de constituer un échantillon représentatif de l'effluent rejeté dans le Rhin sera constitué tous les jours. La quantité prélevée sera proportionnelle au débit rejeté.
4. En amont et en aval de l'unité de traitement, il sera effectuée une détermination quotidienne des paramètres suivants : DCO, COT, pH, sur l'échantillon journalier, de même qu'une mesure de MES uniquement en aval. Tous les mois et pendant une semaine déterminée à l'avance, une mesure quotidienne du chlorure de méthylène et des sels sera effectuée à l'aval de l'unité de traitement. Les sels sont les résidus obtenus par évaporation et incinération à 600° C de l'eau résiduaire. Il sera effectué sur la même semaine pendant 3 jours une détermination des paramètres suivants : diméthyl-aniline, toluène, xylène et ce dans la mesure où les produits concernés ont été utilisés dans la période en question.  
La DBO<sub>5</sub> sera mesurée au moins 3 fois par semaine en amont et en aval.

.../...

5. Il sera effectué 3 fois l'an un contrôle par un laboratoire extérieur à l'entreprise, agréé par le ministère de l'environnement. L'un de ces contrôles sera effectué de manière inopinée. Ce contrôle comprendra un prélèvement sur un jour et les analyses des substances et éléments énumérés à l'alinéa précédent. A cette fin, l'exploitant communiquera à la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement le nom du laboratoire choisi. La Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement déterminera en liaison avec le laboratoire le jour du prélèvement.
6. Les résultats des contrôles prescrits au présent article seront adressés mensuellement à la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement - 1 rue d'Alsace - 68200 MULHOUSE. Les résultats synthétiques permettant de vérifier les normes de rendement (sur 7 jours sur un mois) seront adressés trimestriellement à la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement.
7. L'ensemble de ces contrôles et analyses seront à la charge de l'exploitant.

**Article 1.2.3. : Eaux de refroidissement :**

1. Les eaux de refroidissement sont les eaux utilisées au refroidissement des appareils ou de volumes réactionnels. Ces eaux sont recyclées totalement et les purges de circuits sont envoyées aux eaux usées chimiques. Un débit inférieur à 1 000 m<sup>3</sup>/jour d'eau de refroidissement pourra faire l'objet, après un séjour dans un bassin de rétention et un contrôle de sa non pollution, d'un rejet dans le milieu naturel. (Ces eaux sont l'excédent des eaux de forage servant au refroidissement en série des compresseurs d'air et d'ammoniac et réutilisées en chaufferie pour produire de la vapeur).

**Article 1.2.4. : Eaux sanitaires :**

1. Les eaux sanitaires sont les eaux issues de l'utilisation particulière du personnel de l'usine (douches, WC, lavabos, ...) ainsi que les eaux du service de restauration.
2. Les eaux devront être traitées avant rejet dans le milieu naturel dans une installation d'épuration assurant au moins un rendement de 75 % sur les matières organiques. Le traitement de ces eaux pourra être assuré par la station d'épuration du district des 3 frontières.

.../...

**Article 1.2.5. : Prélèvements d'eau :**

1. L'eau utilisée sur le site de l'usine proviendra soit du réseau public, soit par prélèvement dans la nappe, soit par pompage dans le Rhin. Tout prélèvement fera l'objet d'un comptage du volume prélevé. Les volumes prélevés seront tenus à la disposition de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement.
2. En cas d'alimentation des installations industrielles par le réseau public, il sera installé un dispositif de disconnection interdisant tout retour d'eau industrielle vers le réseau public (disconnecteur à zone de pression réduite contrôlable ou séparation par surverse).

**Article 1.2.6. : Eaux pluviales :**

1. Les eaux pluviales seront recueillies par le dispositif général de rétention du site décrit à l'article 124 de l'arrêté du 27 février 1990.
2. En situation normale, ces eaux seront rejetées vers le Rhin, après contrôle visuel. Ces eaux ne seront pas envoyées vers la station d'épuration.
3. En situation accidentelle, ces eaux, susceptibles d'être polluées, feront l'objet d'analyses. Leur traitement sera décidé en accord avec la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement au vu des résultats de ces analyses.

**CHAPITRE 3 : AUTRES MESURES DE LIMITATION DE L'IMPACT DE L'USINE SUR LE MILIEU NATUREL :**

**Article 1.3.1. : Bruit :**

1. Les installations devront être construites, équipées et exploitées de façon que leur fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits ou de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou constituer une gêne pour sa tranquillité.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 20/08/1985 relatif aux bruits aériens émis par les installations relevant de la loi sur les installations classées pour la protection de l'environnement leurs sont applicables.

.../...

2. Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier, utilisés à l'intérieur de l'établissement, devront être conformes à la réglementation en vigueur (les engins de chantier au décret du 18 avril 1969).
3. L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, hauts-parleurs, etc...) gênants pour le voisinage sera interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.
4. Les niveaux limites prescrits à l'article 1.2. de l'arrêté préfectoral n° 80404 du 1er octobre 1985 et à l'article 1.2.1. de l'arrêté n° 92944 du 27 février 1990 sont remplacés par les valeurs énoncées au tableau de l'alinéa suivant.
5. Le contrôle des niveaux acoustiques dans l'environnement se fera en se référant au tableau ci-joint qui fixe les valeurs correspondant aux niveaux limites :

ZONE	TYPE DE ZONE	Niveau limite de bruit en dB(A)		
		Jour	P. I.*	Nuit
Limite des parcelles 100a et 100b section 8 du plan cadastral en date du 10 décembre 1991 (à proximité du bâtiment 60).	Parcelle avec maison d'habitation.	60	55	50
Tous autres points de la limite de propriété.	Zone à prédominance d'activités industrielles (limite sud de l'usine) ou voie de transport fluvial (le Rhin) ou secteur inhabité (étang du Quackery).	65	60	55

\* P.I. (Période Intermédiaire) : 6 à 7 heures et 20 à 22 heures ainsi que dimanche et jours fériés.

.../...

6. La Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement chargée de l'inspection des installations classées pourra demander que des contrôles de la situation acoustique ou vibratoire soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera soumis à son approbation. Les frais seront supportés par l'exploitant.

**Article 1.3.2. : Rejets dans l'atmosphère :**

1. L'exploitant fournira dans un délai de 24 mois une étude d'impact portant sur les rejets atmosphériques de chlorure de méthylène pour l'ensemble de l'usine à l'exception de l'atelier multiproduits. Cette étude comprendra les parties suivantes :
  - description de la situation existante (points de rejets, volume concentration rejetée).
  - impact de ces rejets dans l'environnement (concentrations pouvant être mesurées au droit des habitations les plus proches, effets possibles ...).
  - étude technique et économique des possibilités de limitation de ces rejets par la récupération ou le recyclage en fabrication ou la mise en oeuvre de dispositifs de piégeage du solvant.
2. Un arrêté complémentaire fixera, à partir des résultats de cette étude, l'objectif et l'échéancier d'un programme de réduction des rejets.
3. L'exploitation de la station d'épuration des eaux usées assurera l'absence d'impact olfactif en limite de propriété en situation normale de fonctionnement. Dans la négative l'exploitant devra mettre en oeuvre une technique assurant le captage et le traitement de désodorisation des effluents.

**Article 1.3.3. : Gestion des déchets :**

1. Les déchets produits par les installations de l'usine seront réutilisés ou recyclés en fabrication au maximum et autant que le permettent les spécifications de qualité des produits finis.
2. Les déchets produits par l'usine seront collectés de manière séparative afin d'en permettre un recyclage optimal. On séparera les déchets en fonction de leur mode d'élimination.
3. Les piles électriques ne seront pas mélangées avec d'autres déchets.

4. Les déchets provenant des installations industrielles des installations de traitement de l'air et de l'eau, ou les emballages de matières premières feront l'objet, pour chaque lot, de l'établissement d'un bordereau de suivi, en application de l'arrêté ministériel du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances, qui comprend les renseignements suivants :
  - présentation du producteur
  - nature du déchet, code nomenclature, quantité, conditionnement
  - mode de transport, entreprise
  - mode d'élimination, entreprise d'élimination.
5. Chaque trimestre l'exploitant établira, pour les déchets relevant de l'alinéa précédent, une déclaration de production de déchets récapitulant l'ensemble des lots de déchets éliminés et précisant, pour chaque lot, sa nature, sa quantité, son origine, le transporteur et l'éliminateur. Cette déclaration est adressée à la DRIRE à Mulhouse.

#### CHAPITRE 4 : MESURES DE PREVENTION DES RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

##### Article 1.4.1 : Installations électriques

1. L'exploitant définira les zones dans lesquelles pourront apparaître des atmosphères explosives :
  - soit de façon permanente ou semi-permanente dans le cadre du fonctionnement normal de l'établissement ;
  - soit de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée.

Dans les zones ainsi définies, les installations électriques devront être réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation, tout autre appareil, machine ou matériel étant placé en dehors d'elles.

2. Les canalisations électriques situées dans ces zones ne devront pas être une cause possible d'inflammation des atmosphères explosives éventuelles ; elles seront convenablement protégées contre les chocs, contre la propagation des flammes et contre l'action des produits qui sont utilisés ou fabriqués dans les zones en cause.

En outre, les canalisations dont la détérioration peut avoir des conséquences sur la sécurité générale de l'établissement feront l'objet d'une protection particulière, définie par l'exploitant, contre les risques provenant de ces zones.

3. Dans les zones où les atmosphères explosives peuvent apparaître de façon permanente ou semi-permanente :

les installations électriques devront être entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives et répondre aux dispositions du décret n° 78-779 du 17 juillet 1978 et de ses textes d'application.

4. Dans les zones où les atmosphères explosives pourront apparaître de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée :

les installations électriques devront soit répondre aux prescriptions de l'alinéa 3, soit être constituées de matériels de bonne qualité industrielle qui, en service normal, n'engendrent ni arc ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.

5. Dans les emplacements spéciaux définis par l'exploitant où le risque d'explosion sera prévenu par des mesures particulières telles la surpression interne, la dilution continue ou l'aspiration à la source, il est admis que le matériel soit de type normal.

Dans ce cas, la réalisation et l'exploitation de ces emplacements seront conçues suivant les règles de l'art et de telle manière que toute défaillance des mesures particulières les protégeant implique la mise en oeuvre de mesures compensatrices permettant d'éviter les risques d'explosion.

6. Dans tous les cas, les matériels et les canalisations électriques devront être maintenus en bon état.

7. Les installations électriques satisferont au décret n° 88-1096 du 14 novembre 1988 et aux arrêtés et circulaires d'application concernant la protection des travailleurs dans les établissements mettant en oeuvre des courants électriques.

Les installations électriques basse tension seront conformes à la norme C15-100.

8. Tous les appareils comportant des masses métalliques seront mis à la terre et reliés entre eux par des liaisons équipotentielles.



**Article 1.4.2. : Protection contre la foudre :**

L'ensemble des installations seront équipées de dispositifs de protection contre la foudre conformes aux dispositions de la norme française C17-100. En particulier, la résistance de chacune des mises à la terre devra être inférieure à 10 ohms.

**Article 1.4.3. : Interdiction de fumer :**

Il sera interdit de fumer en dehors des zones où cette possibilité est spécifiée. L'interdiction sera fréquemment matérialisée. L'interdiction de fumer concernera au moins les ateliers de production, les zones de stockage.

**Article 1.4.4. : Travaux :**

Les interventions sur les installations des ateliers ou des zones de stockage pour une réparation, le remplacement d'un élément ou leur entretien seront soumises par l'exploitant à des procédures particulières (bon de travail par exemple) qui imposent, selon leur nature, un ou plusieurs des contrôles suivants :

- une autorisation de travail,
- des bons de feux,
- le contrôle de l'atmosphère,
- la surveillance des travaux,
- la réception des installations
- les épreuves avant redémarrage.

**CHAPITRE 5 : MESURES GENERALES DE LIMITATION DU RISQUE DE PERTE DE CONFINEMENT DES FLUIDES DANGEREUX :**

**Article 1.5.1. : Réservoirs :**

1. La nature des matériaux constituant les réservoirs présentera des garanties suffisantes vis à vis du risque de corrosion et des effets mécaniques que présente le produit stocké.

2. Un contrôle visuel de la paroi externe des réservoirs ou du bon état de leur calorifuge sera assuré au moins une fois l'an par un agent qualifié.

Un contrôle visuel interne de ces réservoirs de volume supérieur à 2 m<sup>3</sup> devra être effectué au moins tous les 10 ans.

Ces contrôles seront complétés, en cas de suspicion de corrosion, par des mesures d'épaisseur aux ultra sons. Ces contrôles feront l'objet de compte rendu que la DRIRE pourra consulter.

#### Article 1.5.2 : Cuvettes de rétention :

1. Les réservoirs de stockage de liquides inflammables, corrosifs, toxiques ou de nature, en cas de fuite, de porter atteinte à la qualité des eaux souterraines seront placés à l'intérieur de cuvettes de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des valeurs suivantes :

- contenance du plus gros réservoir,
- moitié de la contenance de l'ensemble des réservoirs.

Les cuvettes de rétention seront conçues de telle manière qu'elles résistent à la corrosion et aux effets mécaniques des produits à retenir.

2. La conception des ateliers de fabrication sera telle, qu'en cas de fuite sur un réservoir, une capacité ou une conduite contenant un liquide visé à l'alinéa 1 ci-dessus, le liquide qui s'en échappe soit recueilli à l'intérieur du bâtiment.

#### Article 1.5.3. : Capacités soumises à la pression :

1. Le choix des matériaux constituant les appareils à pression se fera en fonction des conditions opératoires et de la nature du milieu réactionnel, afin qu'ils présentent des garanties suffisantes vis à vis de la corrosion et des contraintes mécaniques auxquelles ils sont soumis.
2. Une attention particulière sera portée sur les risques d'apparition de phénomènes d'érosion (débouchés de tuyauteries, mouvements préférentiels dus à l'agitation).
3. La construction et les contrôles des appareils soumis à la pression ainsi que leurs dispositifs de sécurité seront conformes, selon le cas, aux dispositions du décret du 18 janvier 1943 portant réglementation sur les appareils à pression de gaz ou à celles du décret du 2 avril 1926 relatif aux appareils à pression de vapeur.

.../...

4. Les appareils soumis à la pression seront équipés de dispositifs de sécurité (disques de rupture, soupapes) dont les caractéristiques permettent d'éviter de dépasser de plus de 10 % la pression de calcul dans les hypothèses de montée en pression accidentelle à l'intérieur de ces appareils, étudiées dans l'étude des dangers.

**Article 1.5.4 : Spécifications suivi qualité :**

Le choix des matériaux, le mode de montage et les contrôles des tuyauteries et des capacités véhiculant ou contenant des fluides agressifs, toxiques, corrosifs ou sous pression seront conformes à des spécifications qu'établira l'exploitant à cet effet.

**Article 1.5.5. : Programme d'entretien préventif**

L'exploitant définira un programme d'entretien et de contrôle préventif pour :

- le contrôle des matériaux et des matériels,
- l'entretien des équipements en fonction de leur taux de fonctionnement,
- l'entretien et le contrôle de l'instrumentation. La fréquence de ces contrôles sera fonction de l'importance de l'organe dans la chaîne de sûreté des installations.

***TITRE II : DISPOSITIONS CONCERNANT L'ATELIER MULTIPRODUITS  
(ATELIER FMP : REPERE 33)***

**CHAPITRE 1 : CONCEPTION GENERALE :**

**Article 2.1.1. : Conception du bâtiment :**

Le bâtiment se composera de deux parties :

- le noyau central en béton armé qui permettra la circulation et l'accès au divers niveaux de fabrication et qui comporte 10 niveaux. Le noyau central comprend les sanitaires, les bureaux, les laboratoires, les salles de contrôles, les locaux de transvasement, les installations de fourniture de l'électricité et les stockages journaliers de matières premières et de produits finis.

.../...

- l'atelier de fabrication en structure métallique supportant l'équipement de production et qui comporte 5 niveaux.

La communication entre le noyau central et l'atelier de fabrication se fera par un sas pourvu de part et d'autre de portes coupe-feu 2 heures. La structure du noyau central sera stable au feu 2 heures.

Le bâtiment présente une surface de plancher totale de 8 300 m<sup>2</sup>. Le bâtiment sera conçu pour résister à un séisme d'intensité 8 sur l'échelle MSK.

#### **Article 2.1.2. : Fabrications - équipements :**

1. L'atelier FMP permettra la réalisation d'une ou plusieurs étapes de synthèse de substances à usage pharmaceutiques. Le nombre de synthèses connues que l'exploitant prévoit de réaliser dans l'atelier FMP est de 20. Celles-ci sont exposées dans le dossier de demande d'autorisation d'octobre 1991.
2. Tout projet d'engagement d'une nouvelle synthèse fera l'objet d'un dossier dont l'objectif sera de définir l'impact et les risques de la production envisagée. Ce dossier comprendra au moins les éléments suivants :
  - descriptif du procédé chimique
  - nature et risque des substances mises en jeu
  - estimation de l'impact de la production (rejets dans l'eau, dans l'air, production de déchets ----> voir articles 2.2.3 et 2.3.1).
  - estimation des risques.

Ce dossier sera tenu à la disposition d'un inspecteur de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement. Celui-ci informera l'exploitant de la procédure à suivre :

- si la nouvelle production n'augmente pas les risques et l'impact sur l'environnement, celle-ci pourra être engagée sans autre procédure.
- si la nouvelle production nécessite la prise de mesures supplémentaires par rapport aux règles du présent arrêté, mais que l'impact et les risques ne sont pas augmentés, cette production pourra être engagée après prise d'un arrêté complémentaire en application de l'article 18 du décret du 21 septembre 1977.
- si la nouvelle production génère une augmentation notable des risques ou de l'impact des installations par rapport aux normes du présent arrêté préfectoral, une nouvelle demande d'autorisation devra être déposée conformément aux articles 2 et 3 du décret susvisé.

3. L'atelier FMP sera équipé de 6 chaînes de production identiques comprenant chacune 2 réacteurs de 6300 l et une centrifugeuse ainsi qu'une chaîne de 2 réacteurs de 6300 l pour la mise en oeuvre de gaz, et de toutes les installations de desserte et de traitement du milieu (conditionnement, rectification, distillation, filtrage, séchage, stockage intermédiaire, ...).

Cinq installations de distillation comprenant chacune un réacteur de 6300 l, une colonne et les organes de réchauffage de refroidissement et de circulation associés permettront de régénérer les solvants utilisés.

**Article 2.1.3. : Approvisionnement des appareils - station de connexion :**

1. L'atelier FMP pourra être alimenté en solvants, en eau, en acides ou bases en gaz, et en matières premières ou produits intermédiaires.
2. L'alimentation des appareils en solvant sera assurée depuis la zone de stockage (repère 39) située à l'extérieur de l'atelier FMP par des lignes fixes. Afin d'assurer la polyvalence des équipements, la connexion entre les lignes fixes provenant de la zone de stockage et les lignes fixes d'alimentation des appareils pourra être effectuée à l'aide de manchons flexibles mis en place exclusivement à l'intérieur d'un local de connexion. Ce local de connexion est séparé de l'atelier FMP par une paroi en béton stable au feu de degré 2 heures. L'accès à ce local n'est possible que depuis l'extérieur.
3. L'alimentation en eau d'un réacteur se fera depuis le réseau par l'intermédiaire d'un piquage équipé d'une manchette amovible. Cette manchette sera retirée si l'utilisation d'eau n'est pas prévue dans le procédé.
4. Les appareils pourront être alimentés en matières premières liquides ou solides préalablement conditionnés dans des récipients mobiles. Le transvasement de ces substances depuis leur emballage d'origine dans les récipients mobiles susvisés se fera exclusivement dans des locaux affectés à cet usage, et séparés de la zone de production.

La présence des matières premières ou produits et substances intermédiaires dans la zone de production de l'atelier FMP n'est admise qu'à l'intérieur des conteneurs prévus à cet effet.

## CHAPITRE 2 : LIMITATION DE L'IMPACT :

### Article 2.2.1. : Rejets atmosphériques :

1. Les émissions gazeuses liées à l'exploitation de l'atelier FMP seront réduites autant que le permettent les meilleures technologies disponibles.

Les dispositifs de traitement seront installés conformément au dossier de demande d'autorisation. Ils assureront la conformité des rejets aux normes du présent article.

2. Les gaz provenant des tuyauteries d'évent des réacteurs et des colonnes de distillation feront l'objet d'un traitement par condensation à une température inférieure à  $-20^{\circ}\text{C}$  pour les solvants anhydre et  $+5^{\circ}\text{C}$  pour les solvants pouvant contenir de l'eau.
3. Les effluents susceptibles de contenir des gaz non organiques tels que ammoniac, chlorure d'hydrogène, dioxyde de soufre transiteront sur des colonnes de lavage. En particulier, les gaz provenant des événements des réacteurs feront l'objet de ce traitement.
4. La totalité des émissions des événements (réacteurs, colonne de distillation, pompe à vide, sécheur, centrifugeuses) seront captées et traitées par un dispositif de type absorption - désorption, à l'exception des émissions d'hydrogène.
5. Les émissions visées à l'alinéa précédent seront conformes, en aval de l'installation aux normes suivantes :

- HCl :  $\leq 500\text{ g/h}$
- $\text{NH}_3$  :  $\leq 500\text{ g/h}$ .
- rejet total en composés organiques :  $\leq 2\text{ kg/h}$ .
- chlorure de méthylène :  $\leq 2\text{ kg/h}$ .
- tétrahydrofurane :  $\leq 2\text{ kg/h}$ .
- acétate d'éthyle :  $\leq 2\text{ kg/h}$ .
- éthylformiate :  $\leq 2\text{ kg/h}$ .
- diméthyl-aniline :  $\leq 100\text{ g/h}$ .

Le débit sera de l'ordre de  $1\,000\text{ m}^3/\text{h}$ .

Ces normes s'appliquent sur des valeurs moyennes journalières et pour une température comprise entre  $20$  et  $30^{\circ}\text{C}$ . Le rejet total en composés organiques est exprimé en équivalent propane (mesure par ionisation de flamme).

.../...

6. L'exploitant mettra en oeuvre les moyens permettant de contrôler en permanence le bon fonctionnement de l'installation de traitement visée à l'alinéa 4. Les installations de production de l'atelier FMP ne seront mise en route qu'après que l'exploitant se soit assuré du bon fonctionnement de l'installation de traitement. L'installation de traitement devra être conçue, exploitée et entretenue de manière à réduire au minimum les durées d'indisponibilité.
7. En aval de l'installation, un dispositif de contrôle permettra de vérifier le respect des normes définies à l'alinéa 5. Le débit, le volume et la concentration totale en composés organiques exprimée en équivalent propane, seront mesurés en continu. L'industriel proposera dans un délai de 2 mois ce dispositif de contrôle à la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement. Une fois par mois une détermination de la concentration des solvants visés à l'alinéa 5 ainsi que de l'ammoniac et d'acide chlorhydrique sera faite sur un échantillon ponctuel prélevé à l'aval de l'installation et ce dans la mesure où les produits concernés ont été utilisés dans la période en question.
8. Les coûts des prélèvements et analyses prescrits au présent article sont à la charge de l'exploitant.

**Article 2.2.2. : Rejets d'eaux usées chimiques (EUC) :**

1. L'exploitant prendra les mesures pour réduire autant que possible les volumes d'eau utilisés dans les installations.

Les EUC seront traitées dans l'installation d'épuration visées à l'article 1.2.1. du présent arrêté. Ne seront envoyés vers cette unité que les eaux dont l'exploitant a vérifié l'absence de risque significatif d'inhibition ou de destruction de la faune bactérienne. Cette vérification devra être faite avant la réalisation d'une nouvelle synthèse.

2. Avant rejet vers l'unité de traitement, l'effluent sera débarrassé autant que possible des solvants qu'il contient.
3. Les effluents susceptibles d'être recueillis et dont la concentration en matières organiques, avant tout mélange avec un autre effluent, est susceptible de dépasser 15 % en poids, fera l'objet d'un dossier dans lequel l'exploitant mentionnera les diverses alternatives possibles à un traitement en station d'épuration biologique (incinération, traitement physico-chimique préalable). L'exploitant y mentionnera également les raisons du choix du traitement vers lequel il a opté.

Ces dossiers seront tenus à la disposition de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement.

Pour les synthèses nouvelles et n'ayant pas fait l'objet d'une description dans le dossier de demande d'autorisation d'octobre 1991, les renseignements demandés au présent alinéa feront partie du dossier prévu à l'article 2.1.2 alinéa 2.

**Article 2.2.3. : Déchets :**

1. L'exploitant prendra toute mesure pour :
  - a) réduire, lors de la conception d'un procédé de synthèse, par le choix de la meilleure technologie, la quantité et la toxicité des déchets produits.
  - b) recycler ou revaloriser au maximum les sous-produits de fabrication, autant que le permettent les spécifications de qualité du produit fini.
  - c) prévoir un traitement ou un prétraitement des déchets tels que traitement physico-chimique, détoxification, évapo-incinération ou incinération.
  - d) ne mettre en décharge que des déchets ayant fait l'objet d'un prétraitement prévu au c) ou ne pouvant pas faire l'objet d'un autre mode d'élimination.
2. Pour les synthèses nouvelles n'ayant pas fait l'objet d'une description dans le dossier de demande d'autorisation, la réflexion de l'exploitant par rapport aux notions de l'alinéa 1 ci-dessus fera partie du dossier prévu à l'article 2.1.2. alinéa 2.
3. Les solvants engagés seront recyclés au maximum, d'une part en cours de campagne, d'autre part en fin de campagne. A cette fin, l'atelier sera équipé de 3 unités de distillation (une unité pour 2 chaînes de production) pour régénérer les solvants en cours de fabrication et de 2 unités de rectification pour la réutilisation de solvants régénérés à la place des solvants neufs.

Les résidus de distillation des solvants et les solvants usés seront détruits par incinération dans une installation autorisée.
4. Les déchets tels que produits de filtration usagés (charbon actif, terres filtrantes, catalyseur), les résidus de fabrication, les emballages (cartons, palettes) seront revalorisés ou incinérés dans une installation autorisée.



**CHAPITRE 3 : EXPLOITATION DE L'ATELIER FMP - MESURES DE PREVENTION DES RISQUES :**

**Article 2.3.1. : Sûreté des fabrications :**

1. Toute fabrication, toute synthèse fera l'objet préalablement à sa mise en oeuvre dans l'atelier FMP, d'un dossier mentionnant les principales caractéristiques des substances utilisées et produites, du matériel utilisé et de la réaction. Ce dossier comprendra par ailleurs une analyse des risques comportant :
  - les risques des substances mises en oeuvre.
  - leur compatibilité.
  - les caractéristiques de la réaction sur le plan thermodynamique et de la cinétique.
  - les réactions secondaires connues conduisant à la formation de composés instables.
  - une justification des niveaux limites adoptés pour les paramètres conditionnant la sécurité de la réaction.
2. Pour la constitution du dossier susvisé et avant le lancement d'une nouvelle fabrication, l'exploitant suivra une procédure dont les étapes sont les suivantes :
  - reproduction à une échelle réduite de l'étape de fabrication.
  - reconnaissance des caractéristiques de la réaction et des éventuels problèmes rencontrés (dégagement gazeux, accumulation de réactif, exothermie, ...).
  - en fonction de résultats susvisés, simulations de déviations de la réaction par rapport au mode opératoire proposé.
  - fixation et justification des seuils de sécurité compte tenu des résultats précédents et des caractéristiques de résistance du matériel de l'atelier FMP.
  - mise au point définitif de la configuration du système de conduite et de sécurité de la réaction.
3. Le dossier visé à l'alinéa 1 du présent article sera tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées. Pour les synthèses nouvelles n'ayant pas fait l'objet d'une description dans le dossier de demande d'autorisation, les principaux résultats des travaux visés aux alinéas 1 et 2 ci-dessus seront inclus au dossier prévu à l'article 2.1.2. alinéa 2 du présent arrêté.

.../...

**Article 2.3.2. : Conduite et contrôle de la fabrication :**

1. Les installations de l'atelier FMP seront équipées des instruments de mesure des paramètres caractérisant chaque production. Les indications de ces instruments de mesure nécessaires pour la conduite et la régulation et la sûreté des procédés seront reportées en salle de contrôle. Les circuits concernant les utilités (azote, air, électricité, eau de refroidissement) seront instrumentés.
2. Le maintien à l'intérieur des tolérances de fabrication des paramètres susvisés est assuré, pour l'ensemble des installations de l'atelier FMP, par un dispositif automatique qui assure la gestion et l'enregistrement des données transmises par l'instrumentation et la commande des actions de régulation du procédé.
3. Un second niveau de sécurité sera assuré par la mise en oeuvre automatique d'actions de sécurité si les seuils de sécurité, fixés par l'exploitant, étaient atteints. Ce dispositif est indépendant du système de conduite évoqué à l'alinéa 2 et sans mode commun de défaillance. Les instruments de mesure pourront cependant être les mêmes. L'exécution des ordres donnés par ce système est prioritaire par rapport aux ordres donnés par le système de conduite.
4. Toute défaillance des utilités entraînera la mise en oeuvre des actions de sécurité adéquates. En cas de défaut d'alimentation électrique, l'atelier sera secouru par un groupe électrogène d'une puissance suffisante pour le maintien des organes essentiels à la sécurité définis pour chaque synthèse (poursuite de l'agitation, du refroidissement ...). Le fonctionnement de la pompe alimentant le dispositif d'extinction automatique d'incendie sera assuré par un groupe thermique.

Un onduleur assurera la poursuite de l'alimentation du système de conduite de la réaction visé à l'alinéa 2 en cas de panne électrique.

**Article 2.3.3. : Intercampagnes :**

1. L'exploitant établira une procédure pour la mise en place de la configuration de la partie des installations concernées par une nouvelle production. Cette procédure prévoira au moins :
  - le contrôle par un agent qualifié (agent de maîtrise ou ingénieur) de la conformité des connexions réalisées par le personnel chargé de l'opération.
  - la réalisation d'un cycle de production en présence uniquement du solvant de la réaction et sans mettre en oeuvre les réactifs. Cet essai permettra de vérifier la conformité et l'étanchéité des connexions et branchements.

.../...

**Article 2.3.4. : Prévention du risque d'explosion :**

1. La totalité du matériel électrique de l'atelier FMP sera de sécurité vis à vis des atmosphères explosibles. Ce matériel sera conforme à l'alinéa 3 de l'article 1.4.1. du présent arrêté.
2. Les capacités mettant en oeuvre ou contenant des liquides inflammables ou dont le ciel gazeux peut contenir des vapeurs inflammables, seront inertées à l'azote.

**CHAPITRE 4 : MESURES DE PROTECTION :**

**Article 2.4.1. : Moyens de détection :**

1. L'atelier FMP sera équipé d'un dispositif automatique de détection d'incendie relié à la centrale d'alarme de l'usine ou un agent est présent à tout moment.
2. L'atelier FMP sera équipé d'un dispositif automatique de détection d'atmosphères explosibles.

**Article 2.4.2. : Moyens d'intervention :**

L'atelier FMP sera équipé d'un dispositif d'extinction automatique à la mousse bas foisonnement (eau à 5 % d'émulseur avec un taux d'application de 7,5 l/mn/m<sup>2</sup>). Chaque étage a une surface de 660 m<sup>2</sup> et est divisé en 4 zones, équipées chacune d'un poste déluge. Le réseau d'extinction est alimenté par 2 pompes à moteur diesel pouvant fournir un débit total de 500 m<sup>3</sup>/h. La réserve d'émulseur est de 10 000 l.

**CHAPITRE 5 : MESURES APPLICABLES LORS DES OPERATIONS DE TRANSVASEMENT ET DE CONDITIONNEMENT :**

**Article 2.5.1 : Mesures prises pour le transvasement des produits intermédiaires ou produits finis :**

1. Le transvasement des matières premières ou des produits et substances intermédiaires solides depuis leur emballage d'origine vers les conteneurs mobiles sera effectué exclusivement dans un des quatre locaux prévus à cet effet.

.../...

Le transvasement de réactifs liquides et la préparation de solutions s'effectueront dans un local situé dans le noyau central.

2. Une ventilation est assurée dans ces locaux lors des opérations de transvasement. Pour trois des locaux de transvasement l'air aspiré sera traité par une unité de filtration assurant un rejet en poussières à l'atmosphère inférieur à 10 mg/m<sup>3</sup>. Les volumes rejetés sont limités à 600 m<sup>3</sup>/heure par cabine.
3. Le quatrième local de transvasement sera affecté à la manipulation de substances particulières dont le rejet à l'atmosphère doit être limité au maximum, pour les substances à risques cancérogènes, mutagène ou tératogène. La filtration sera du type "absolu" constituée de 2 étapes de filtration dont les rendements seront respectivement de 95 % et 99,95 %.

**Article 2.5.2. : Mesures prises pour le conditionnement des produits finis :**

1. Le conditionnement des produits finis sera effectué dans des locaux fermés dans lesquels une ventilation sera assurée.
2. Avant rejet dans l'atmosphère, l'air sera traité par un dispositif de filtration absolu conforme aux dispositions de l'article 2.5.1. alinéa 3.

**Article 2.5.3. : Mesures pour éviter la mise en contact de produits incompatibles :**

1. Le refroidissement et le réchauffage des réacteurs seront assurés par l'eau glycolée. Deux réacteurs spéciaux, équipés d'un circuit de chauffage de refroidissement à l'huile organique seront destinés aux réactions incompatibles avec l'eau.
2. Le branchement d'un réacteur sur le circuit d'eau ne sera effectif qu'en cas d'utilisation de l'eau.

### **TITRE III : EQUIPEMENTS ET ZONES DE STOCKAGE DE LIQUIDES ET DE GAZ**

#### **CHAPITRE 1 : ZONES DE STOCKAGE REPERE 36, 38, 39, 11, 12, 16 :**

##### **Article 3.1.1. : Restructuration des stockages n° 36 et 38 :**

1. Les parcs à citernes repérés 36 et 38 seront restructurés comme indiqué dans le dossier de demande d'autorisation. Le parc de stockage 36 sera réservé aux liquides non inflammables. Le parc de stockage 38 comprendra essentiellement des liquides inflammables.
2. Le parc n° 38 sera équipé d'un dispositif d'extinction automatique à la mousse permettant de refroidir l'enveloppe des réservoirs et d'appliquer un débit de prémélange de  $7,5 \text{ l.m}^2.\text{mn}^{-1}$  sur la totalité de la surface de rétention. Ce dépôt sera équipé d'un dispositif de détection d'atmosphères explosibles, relié à la centrale d'alarme de l'usine.

##### **Article 3.1.2. : Equipement des autres zones de stockage :**

1. Les zones de stockage n° 39, 16, 12 seront équipées du dispositif prévu à l'article 3.1.1. alinéa 2.

#### **CHAPITRE 2 : BATIMENT DE STOCKAGE DES GAZ TOXIQUES (REPERE 08) :**

##### **Article 3.2.1. : Capacité :**

1. Les gaz conditionnés sous forme liquéfiée, nécessaires aux fabrications de l'atelier FMP et de l'atelier RPH, seront stockés dans un bâtiment fermé équipé d'un dispositif de détection automatique de la présence de ces gaz dans le local ainsi que d'un dispositif d'aspiration de l'air assurant un maintien en dépression de ce local en cas de rupture du plus gros piquage en phase liquide sur l'un quelconque des réservoirs de  $\text{SO}_2$  ou  $\text{NH}_3$  se trouvant dans le local. Les réservoirs d'acide chlorhydrique sont munis d'un dispositif de sécurité à billes (type chlore) sur les piquages gaz et liquide, annulant pratiquement les émissions en cas d'arrachement des robinets. Les gaz aspirés seront traités avant rejet dans l'atmosphère dans une installation permettant de retenir au moins 90 % des gaz provenant des réservoirs accidentés. A la place de ce dispositif, on pourra envisager de mettre en place un abattage direct des gaz par sprinkler, si une efficacité équivalente est démontrée.

.../...

2. Le local pourra contenir :

- 13 sphères de 1200 kg de HCl.
- 12 réservoirs de 500 kg de  $\text{NH}_3$ .
- 30 réservoirs de 980 kg de  $\text{SO}_2$ .

D'autres gaz pourront être stockés dans ce bâtiment dans les conditions du présent article. L'exploitant en informera préalablement le préfet.

**Article 3.2.2. : Mesures de prévention :**

1. Le dispositif de détection automatique de la présence de gaz à l'intérieur du bâtiment commandera la mise en route de l'installation d'aspiration et/ou du dispositif d'abattage des gaz.
2. Les opérations de branchement et de débranchement des réservoirs de gaz feront l'objet de procédures écrites.
3. Le transfert des gaz depuis le local de stockage jusqu'aux ateliers se fera en phase gazeuse par des conduites de diamètre inférieur ou égal à 40 mm. Des limiteurs de débit placés sur ces conduites et à l'intérieur du local de stockage limiteront le débit de transfert aux stricts besoins des ateliers.

***TITRE IV : CENTRE DE DISTRIBUTION (REPERE 60)***

**CHAPITRE 1 : CONCEPTION GENERALE :**

**Article 4.1.1. : Capacités :**

1. Le volume de la zone d'entreposage est de 76000 m<sup>3</sup> représentant 10000 places palettes et une surface au sol de 4350 m<sup>2</sup>. Les palettes seront entreposées sur des rayonnages métalliques sur 8 niveaux et 16 allées de 2 m de largeur.

La zone de stockage sera scindée en 3 secteurs dont une zone réfrigérée dont les capacités en places palettes sont de : 2140 (zone réfrigérée), 3760, 3760.

2. Attenants à la zone de stockage, deux niveaux superposés de 2500 et 2700 m<sup>2</sup> sont prévus pour assurer l'interface entre le stockage et le moyen de transport. Les fonctions effectuées dans cette zone seront les suivantes :

- préparation des commandes (conditionnement et emballages)
- étiquetage et mise sous film plastique étirable
- stockage temporaire de 660 places palettes
- préparation des commandes de détail
- chargement et déchargement.

Le centre de distribution comprendra aussi des bureaux sur 250 m<sup>2</sup>.

3. L'entrepôt abritera essentiellement des produits finis conditionnés tels que vitamines et pigments alimentaires. Tous les produits sauf la vitamine A, en solution dans une huile, se présentent sous la forme de poudres ou granulés solides. Cet entrepôt ne comprendra pas de liquides inflammables relevant des rubriques 253 A, B ou C. Le dépôt de substances ou préparations toxiques est limité à 10 tonnes. L'entrepôt ne contiendra pas de substances ou préparations très toxiques ou de substances et préparations toxiques particulières visées à la rubrique 1150.
4. La desserte de l'entrepôt pourra être routière ou ferroviaire.

**Article 4.1.2. : Implantation :**

1. La distance séparant le bâtiment de l'habitation voisine sera au moins égale à 25 m.
2. L'accès aux services d'incendie et de secours et notamment aux véhicules d'intervention lourds sera assuré sur la totalité du périmètre du centre de distribution.

**Article 4.1.3. : Caractéristiques du bâtiment :**

1. La structure des bâtiments présentera un degré de stabilité au feu de degré 2 heures à l'exception de la structure horizontale supportant la toiture (fermes) dont la stabilité pourra être une heure.
2. L'isolement entre la zone de stockage des zones de manutention et de conditionnement sera assuré par un mur résistant au feu de degré 2 heures et dépassant de 20 cm en toiture.

.../...

3. Les parois séparant en trois compartiments la zone de stockage seront des parois séparatives en matériau résistant au feu 2 heures. Ces parois pourront comporter une ouverture permettant le passage des chariots de manutention. Le passage entre les deux compartiments tempérés sera équipé d'une porte coupe-feu de degré 1 heure, ouverte en situation normale mais qui se fermera automatiquement en cas de sinistre. Le passage entre la zone réfrigérée et la zone tempérée de stockage sera équipé d'une porte coupe-feu de degré 1 heure. Ces portes feront l'objet d'un arrosage par un dispositif automatique en cas d'incendie.
4. La communication entre la zone de stockage et les niveaux de travail évoqués à l'alinéa 2 de l'article 4.1.1. sera assurée par des ouvertures équipés de portes coupe-feu de degré 1 heure.
5. La toiture et les façades du centre de distribution seront réalisées avec des éléments incombustibles.

## CHAPITRE 2 : EXPLOITATION DU DEPOT :

### Article 4.2.1. : Chariots électriques :

1. La manutention des palettes dans la zone de manutention et de conditionnement sera assurée par des chariots électriques équipés de batteries à recombinaison. Le chargement des batteries de ces engins pourra être réalisé à l'intérieur de l'entrepôt. Le nombre de postes de chargement sera limité à 12 pour les parties évoquées à l'alinéa 2 de l'article 4.1.1.. Pour les zones de stockage, la manutention s'effectuera à l'aide de chariots tridirectionnels équipés de batteries à faible entretien. Les postes de chargement seront regroupés dans la zone de communication située entre la zone réfrigérée et les zones tempérées. Cet endroit sera largement ventilé par la partie supérieure (taux de dilution de l'hydrogène de 375) de manière à éviter toute accumulation de mélange détonant dans le local.
2. La vérification des prescriptions concernant les batteries à recombinaison et pour les postes de chargement sera effectuée selon les modalités de la norme française C 58-311..
3. Les matériels et engins de manutention seront entretenus selon les instructions du constructeur et conformément aux règlements en vigueur. Ces engins de manutention seront contrôlés au moins une fois l'an.

### Article 4.2.2. : Chauffage des locaux :

Le chauffage des bâtiments sera assuré par échangeurs à eau chaude (centrale de traitement d'air). L'énergie est produite à la chaufferie centrale. Son transport jusqu'au centre de distribution est assuré par un réseau vapeur 6 bars. Un échangeur assure le transfert vers le réseau eau chaude du centre de distribution.

.../...



**Article 4.2.3. : Installation frigorifique :**

1. L'installation de réfrigération sera exploitée conformément aux dispositions de l'arrêté type n° 361. La puissance électrique absorbée sera de 130 kW et le fluide frigorigène employé est le fréon R22. La quantité de fluide thermique mise en oeuvre sera de 200 l.
2. L'installation sera disposée sur la toiture du centre de distribution. Les parties sous-jacentes ne seront pas affectées au stockage et aucune substance, produit ou emballage n'y seront entreposées. La structure supportant cette installation sera stable au feu de degré 2 heures. L'installation de réfrigération sera disposée sur cuvette de rétention dont le volume est au moins égal à la quantité de fluide frigorigène en présence.
3. Le fluide utilisé pour le transport de l'énergie depuis l'installation frigorifique jusqu'aux échangeurs situés dans la cellule de stockage sera l'eau glycolée.

**Article 4.2.4. : Déchets :**

Les déchets produits sont de 3 types :

- emballages en papier ou carton non souillés et palettes bois hors d'usage : ces déchets pourront être incinérés dans l'installation de l'usine.
- emballages en plastique non souillés : ces déchets seront incinérés dans une installation autorisée ou revalorisés.
- emballages souillés : ces emballages seront éliminés en tenant compte des caractéristiques des produits contenus.

**Article 4.2.5. : Utilisation de l'eau :**

1. Les eaux pluviales ayant ruisselé sur les toitures ou les aires de circulation de véhicules seront envoyées vers le réseau eaux pluviales de l'usine qui aboutit au bassin de rétention repère 49.
2. Les eaux sanitaires, les eaux vannes et les eaux de lavage des sols pourront être envoyées vers le réseau géré par le district des trois frontières. Ces eaux devront être traitées dans une station d'épuration.
3. Cependant, en cas d'incident conduisant à un épandage de produits sur le sol de l'entrepôt, les eaux de lavage seront traitées par l'unité de traitement biologique du site de l'usine après vérification de la compatibilité des eaux de lavage avec la station d'épuration.

.../...

4. Il n'y aura aucune autre utilisation d'eau au centre de distribution.

**Article 4.2.6. : Films thermorétractables :**

La mise en oeuvre de films thermorétractables à l'aide de flamme nue est interdite.

**CHAPITRE 3 : MESURES DE SECURITE :**

**Article 4.3.1. : Extinction :**

1. L'entrepôt et ses zones de desserte seront équipés d'extincteurs conformément aux règles de l'APSAD (assemblée plénière des sociétés d'assurance). Leur nombre sera d'au moins 48.
2. Les zones de conditionnement et de préparation seront équipées d'un réseau d'incendie armé (RIA). L'installation des RIA sera telle que chaque point de la zone concernée puisse être touché par deux lances.
3. Le réseau d'eau incendie de l'usine sera prolongé vers le centre de distribution. Ce réseau alimentera 8 poteaux d'incendie normalisés et incongelables ( $\phi$  100) disposé en accord avec les services de secours et d'incendie. Ce réseau sera maillé et sectionnable. Ce réseau sera dimensionné pour pouvoir débiter au moins 240 m<sup>3</sup>/heure.
4. Le centre de distribution sera équipé d'un réseau d'extinction automatique à eau pulvérisée dimensionné selon les règles de l'APSAD pour le risque RTDB3. Compte tenu de la hauteur de stockage, les têtes d'extinction seront disposées selon 4 niveaux dans la zone de stockage. L'alimentation de ce réseau d'extinction sera conforme aux mêmes règles de l'APSAD.
5. Le désenfumage des locaux sera réalisé par des exutoires de fumée et de chaleur représentant au moins 1 % de la surface au sol. L'ouverture de ces exutoires devra pouvoir être commandée manuellement. La commande de ces ouvertures devra être ramenée à proximité des issues. La distance séparant ces exutoires de l'aplomb des murs coupe-feu devra toujours être supérieure à 4 m.

**Article 4.3.2. : Détection d'un sinistre :**

1. Le centre de distribution sera équipé d'un dispositif de détection de fumée.
2. Un incendie pourra être détecté soit par le dispositif susvisé soit par le déclenchement d'une tête du réseau d'extinction automatique, soit par le personnel.
3. L'alerte est transmise à la centrale de surveillance du site de l'usine où du personnel est présent à tout moment.

**Article 4.3.4. : Personnel :**

1. Le personnel du site et du centre de distribution sera entraîné à la mise en oeuvre correcte des moyens de première intervention qui sont mis à sa disposition (extincteurs, RIA). Au moins un exercice sera organisé chaque année.
2. L'exploitant s'assurera de la connaissance par son personnel des mesures à prendre en cas de sinistre (alerte intervention).

***TITRE V : MODIFICATIONS DE L'INSTALLATION "SPRAY DRY"  
DU BATIMENT 15***

**Article 5.1. : Principes :**

1. La société chimique ROCHE est autorisée à modifier l'installation dénommée "SPRAY DRY" autorisée par arrêté préfectoral n° 92944 du 27 février 1990, située dans le bâtiment 15 par une modification du système de réchauffage de l'air entrant dans la tour d'atomisation.

.../...

2. Le système actuel pourra être remplacé par une installation de chauffage direct de l'air procédé, par brûleur en veine d'air fonctionnant au gaz naturel.
3. La puissance thermique de ce brûleur est de 2500 kW.

**Article 5.2. : Règles de fonctionnement :**

1. Le fonctionnement de l'installation modifiée restera conforme aux dispositions du titre II de l'arrêté préfectoral n° 92944 du 27 février 1990.
2. L'exploitant s'assurera que la température de l'air entrant dans la tour est bien homogène.
3. Le fonctionnement du brûleur sera piloté par un système automatique intégrant la température de l'air entre le brûleur et la tour d'atomisation. Un système de sécurité indépendant du système de pilotage interrompra le fonctionnement du brûleur en cas de dépassement de la température de consigne.

**Article 5.3. : Modification de l'arrêté préfectoral du 27 février 1990 :**

Il est supprimé à l'alinéa 2 de l'article 2.7. de l'arrêté préfectoral n° 92944 du 27 février 1990 la mention suivante :

(température d'évaporation du fluide thermique à pression d'utilisation).

.../...

## TITRE VI - DISPOSITIONS DIVERSES

**Article 6.1** - Les conditions fixées par les articles précédents ne peuvent en aucun cas ni à aucune époque, faire obstacle à l'application des dispositions du Titre III du Livre II du Code du Travail (hygiène et sécurité) ainsi qu'à celles des règlements d'administration publique pris en application de l'article L.231-2 de ce même code.

**Article 6.2** - La présente autorisation cessera d'avoir effet dans le cas où les activités mentionnées ci-dessus n'auront pas été mises en exploitation avant l'expiration d'un délai de trois ans à compter du jour de la notification ou si leur exploitation est interrompue pendant deux années consécutives, sauf le cas de force majeure.

**Article 6.3** - Dans le cas où l'établissement changerait d'exploitant, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration au Préfet dans le mois suivant la prise de possession.

**Article 6.4** - En cas de cessation d'activité, l'exploitant en informera le Préfet du HAUT-RHIN dans le mois qui suit cette cessation.

Il remettra le site de l'installation dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun dangers ou inconvénients mentionnés à l'article 1 de la loi du 19 juillet 1976 modifiée (article 34 du décret du 21 septembre 1977).

**Article 6.5** - L'administration se réserve la faculté de prescrire ultérieurement toutes les mesures que le fonctionnement ou la transformation dudit établissement rendrait nécessaires dans l'intérêt de la salubrité et de la sécurité publique et ce, sans que l'exploitant puisse prétendre de ce chef à aucune indemnité ou à aucun dédommagement.

**Article 6.6** - Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

**Article 6.7** - La présente autorisation ne dispense pas le bénéficiaire des formalités et accords exigibles, le cas échéant, par d'autres réglementations (Code de l'Urbanisme, Code du Travail, voirie, etc...).

**Article 6.8** - Le Secrétaire Général de la Préfecture du HAUT-RHIN et le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement (D.R.I.R.E.) chargé de l'inspection des installations classées et les inspecteurs des services d'Incendie et de Secours sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de veiller à l'exécution du présent arrêté.

.../...

Un avis faisant connaître qu'une copie de l'arrêté d'autorisation est déposée à la mairie et mise à la disposition de tout intéressé, sera inséré par les soins du service instructeur et aux frais de l'exploitant dans deux journaux locaux.

Un extrait du présent arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'installation est soumise sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois et affiché en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Pour ampliation  
Pour le Préfet  
et par délégation  
Le Chef de Bureau :



  
Christian AULEN

Fait à COLMAR, le



Le Préfet,

Pour le Préfet,  
et par délégation,  
Le Secrétaire Général

Signé : Roger DURAND

Délais et voie de recours (article 14 de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement).  
La présente décision peut être déférée au Tribunal Administratif,  
le délai de recours est de deux mois à compter de la notification pour le demandeur  
ou pour l'exploitant,  
il est de 4 ans pour les tiers à compter de l'affichage ou de la publication  
de la présente décision.

Roche

# LEGENDE

- 00 POSTE DETENDE GAZ
- 01 PUIITS
- 02 FABRICATION POUOIRES
- 03 ENERGIES
- 07 MAGASIN MATIERES PREMIERES DANGEREUSES
- 08 STOCKAGE CONFINEMENT GAZ
- 09 POSTE DE LIVRAISON E.D.F.
- 10 MAGASIN MATIERES PREMIERES
- 11 PARC ACIDES ET BASES
- 12 PARC SOLVANTS INFLAMMABLES
- 15 FABRICATIONS : RX - RXW - SOI-2-3-4 - CY
- 16 STOCKAGE FUEL - RESERVE EAU INCENDIE
- 19 DESSABLEUR
- 20 PORTIER - BUREAUX - MAGASIN P.E.
- 22 MAGASIN PRODUITS FINIS
- 23 SERVICE DE SECURITE - INFIRMERIE
- 26 CHAUFFERIE
- 25 VOLAILLES - PORCINS
- 26 RUMINANTS - PARASITOLOGIE
- 27 LABORATOIRES ANALYTIQUES
- 28 PREPARATION DES ALIMENTS
- 29 PUIITS
- 30 PUIITS
- 32 FABRICATIONS : CYM - IXA - RPH
- 33 FABRICATION MULTI-PRODUIT
- 35 DESSABLEUR
- 36 PARC A CITERNES
- 37 SERVICES ANNEXES - ENERGIES
- 38 PARC A CITERNES
- 39 PARC A CITERNES F.M.P.
- 40 ATELIER CENTRAL - MAGASIN CENTRAL - BUREAUX SERVICES TECHNIQUES
- 49 BASSIN DE RETENTION D'EAU PLUVIALES
- 52 ANCIENNE STATION D'EPURATION
- 53 STATION D'EPURATION BIOLOGIQUE
- 54 DESSABLEUR
- 96 GROUPE ELECTROGENES
- 97 MANGAR DE MONTAGE PROVISIOIRE
- 98 SALLES DE REUNION
- 12-9 BASSIN DE SECURITE DU PARC 12

C.R.M.A.

SOCIETE CHIMIQUE "ROCHE"  
VILLAGE - NEUF

PLAN DE SITUATION

