

BLUESTAR SILICONES

**BLUESTAR Silicones
Usine Silicones Rhône-Alpes
Etablissement de Saint-Fons**

Projet IRIS

**Résumé non technique du
dossier de demande
d'autorisation d'exploiter**



1. PRESENTATION DU PROJET

La société BLUESTAR Silicones envisage d'augmenter sa production de résines dites "MQ", produits à base de silicones, utilisés dans le domaine de l'anti-adhérence papier et l'enduction textile principalement.

Cette fabrication est réalisée sur le site de son usine de Saint Fons (Rhône).

Pour arriver à cet objectif, les principales fabrications actuellement réalisées en mode discontinu seront opérées en mode de production continu.

Il s'agit donc de procédés de fabrication existants, dont les étapes principales vont être adaptées et modifiées par la mise en place d'appareillages plus performants et dimensionnés pour absorber les nouveaux tonnages. Une nouvelle ligne de fabrication continue des résines MQ sera mise en service dans une estacade qui sera créée à proximité des installations existantes.

Pour l'ensemble de ces aménagements prévus, les produits mis en œuvre sont les mêmes qu'actuellement, et les réactions ne sont pas modifiées, il n'y a donc pas de nouveau risque créé.

Le nouveau mode de fonctionnement en continu pour la production des résines MQ entraîne une réduction des volumes d'encours, d'où la réduction des risques existants et l'annulation des inconvénients liés aux "inter campagnes" actuelles (déchets, risques, etc...).

La mise en service de matériels neufs, plus performants, mieux adaptés aux nouvelles conditions de marche, réduit les impacts et les risques de l'installation.

L'impact de l'établissement sur l'environnement sera amélioré en ce qui concerne les émissions de matières en suspension par la mise en service d'un nouveau traitement de séparation solide/liquide sur le réseau des effluents aqueux acides.

En application de la réglementation relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, ce dossier établit donc une Demande d'Autorisation d'Exploiter d'une installation de fabrication de résines MQ en continu, au sein de l'Etablissement BLUESTAR Silicones de Saint-Fons.

Il comprend :

- Une présentation du site et des activités projetées.
- Les renseignements administratifs concernant le demandeur.
- La liste des rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement concernées.
- Une étude d'impact, et en particulier une étude de l'impact sanitaire.
- Une étude des dangers, déclinée en prenant en compte les derniers guides ministériels et textes réglementaires à la date.
- Une notice d'hygiène et de sécurité.
- Des annexes, dont notamment les plans relatifs à l'établissement et à ses abords.

2. LES ACTIVITES DE BLUESTAR SILICONES SUR LE SITE DE SAINT FONTS

BLUESTAR Silicones est l'un des premiers fabricants de silicones complètement intégré dans le monde.

Les activités exercées sur le site de Saint-Fons concernent exclusivement la chimie des dérivés du silicium (silicones), et plus particulièrement la fabrication de plus de 1 500 produits à marque commerciale. Ce sont :

- des huiles,
- des gommes,
- des résines,
- des émulsions,
- des élastomères vulcanisables à froid ou à chaud.

Les résines MQ, qui font l'objet de ce dossier, sont des polycondensats présentant une architecture tridimensionnelle dont les groupements réactifs permettent à l'utilisateur, après mise en forme, de parfaire la réticulation sous l'action conjuguée ou non d'un catalyseur et d'un apport thermique.

Ces produits peuvent être utilisés tels quels (sous forme de solutions diluées ou de produits purs, solides ou liquides, à température ambiante) ou bien entrer dans la composition d'hydrofugeants, d'émulsions, de poudres à mouler ou à fluidiser.

BLUESTAR Silicones emploie 454 personnes sur le site de Saint-Fons en 2009, dont 121 personnes constituant des équipes de recherche, développement, et d'essais qui assurent notamment la prise en compte des aspects Sécurité, Hygiène et Environnement de ses différentes unités de production.

Ce dossier de demande d'autorisation d'exploiter présente de façon plus détaillée, le groupe BLUESTAR, les capacités techniques et financières de BLUESTAR France, et le fonctionnement de l'établissement de Saint Fons Silicones.

Le Système de Gestion de la Sécurité mis en œuvre au sein de l'établissement est présenté en détail ainsi que la Politique de Prévention des Accidents Majeurs. Ils respectent les prescriptions réglementaires concernant les établissements soumis à l'arrêté ministériel du 10 mai 2000.

Les moyens déployés par l'établissement pour maîtriser ses risques et ses émissions sont présentés (gardiennage, surveillance et alerte, service inspection, service médical, moyens de secours et de lutte contre l'incendie, etc...).

3. LE CONTEXTE ADMINISTRATIF

Le développement de l'activité silicones a été réglementé depuis la création de l'établissement de Saint Fons en 1955 par un ensemble d'arrêtés préfectoraux d'autorisation d'exploiter dont le dernier date du 23 octobre 2009.

La fabrication des résines MQ est réglementée actuellement sous le régime administratif de l'autorisation d'exploiter, dans le cadre des rubriques n°1432, 1433, 1434, 1611, 1820 et 2920 de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Les modifications envisagées sur ces installations vont nécessiter d'augmenter les quantités autorisées du secteur Sud de l'établissement, pour les rubriques suivantes :

- 1432 : Stockage de liquides inflammables (+ 226 m³),
- 1433 A : Emploi de liquides inflammables par simple mélange à froid (+ 2,2 tonnes),
- 1433 B : Emploi de liquides inflammables (+ 20 tonnes),
- 1434 1-b : Installation de chargement (+ 2 tonnes),
- 1611 : Stockage et emploi d'acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids (+ 0,2 tonne).

L'établissement BLUESTAR Silicones de Saint-Fons, est par ailleurs un établissement classé dit SEVESO seuil haut, selon l'Arrêté Ministériel du 10 mai 2000, qui est soumis à un plan de prévention des risques technologiques (PPRT).

Conformément à la réglementation des "Installations Classées pour la Protection de l'Environnement", et compte tenu des modifications envisagées dans l'atelier, le projet IRIS nécessite une autorisation préfectorale.

La demande d'autorisation est instruite sur la base du présent dossier, dont le contenu est défini par décret Ministériel.

Dans le cadre de la procédure de demande d'autorisation, un avis est demandé à la population, par le biais d'une enquête publique, ainsi qu'aux différentes administrations concernées. L'enquête publique porte sur les modifications apportées aux installations existantes.

Le rayon administratif des communes soumises à enquête publique dans le cadre du projet IRIS est de 2 km autour de l'installation. De ce fait, l'enquête publique touchera 5 communes.

L'étude de l'impact des modifications envisagées sur l'environnement, l'analyse des risques sanitaires pour les populations environnantes et l'étude de dangers, sont réalisées conformément à la réglementation dans le cadre de ce dossier. Elles suivent les prescriptions émanant des guides édités récemment par le Ministère de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de l'aménagement du territoire, et de l'Institut de Veille Sanitaire.

4. LE PROJET IRIS

Le projet IRIS a pour objectif à long terme de porter la production totale de résines de l'établissement à 3 500 t par an, cette production s'étant élevée à 1600 t environ en 2007. Le montant de l'investissement de l'ordre de 6 M€, et la mise en service des nouveaux équipements est prévue pour 2011.

La maîtrise d'ouvrage, la définition du projet, la réalisation, et la prise en compte de la sécurité de l'hygiène et de l'environnement sont effectuées par BLUESTAR Silicones.

Après une description des installations existantes de fabrication de résines, ce dossier donne le détail des nouvelles installations :

- Certains appareillages existants du bâtiment 6 seront modifiés sur place.
- Une nouvelle estacade sera créée sur l'emplacement du parc 11, qui abritera la nouvelle ligne de production continue. Les dimensions de cette estacade seront d'environ 40 m² au sol, sur 3 étages.
- Une aire de stockage en vrac sera créée en bordure de la nouvelle estacade.
- Une nouvelle aire de stockage des fûts et conteneurs sera créée au sous secteur 4.

Les principales modifications d'appareillage seront :

- La création d'une ligne d'hydrolyse en continu.
- La création ou le grossissement de stockeurs pour absorber les nouveaux tonnages fabriqués.
- La création d'un poste de déchargement de silicate de soude.
- La mise en service d'un nouveau relais de filtration.
- La modification de la colonne actuelle de traitement des effluents aqueux de manière à augmenter ses performances de traitement de la charge organique.
- La mise en service d'une nouvelle installation de traitement des matières en suspension générées par le traitement actuel des effluents aqueux acides.

Le dossier décrit précisément pour l'installation existante et la future installation, les encours, les capacités de production, les conditions d'exploitation, les consommations d'utilités (eau, énergie, azote, et air comprimé) et leurs niveaux d'émissions respectives (dans l'eau, dans l'air, leurs déchets, le bruit et le trafic engendrés). Ces éléments sont étudiés tout particulièrement dans l'étude d'impact et l'étude sanitaire.

5. LA MISE EN ŒUVRE DES MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES

Comme le demande la directive européenne dite IPPC, une revue des technologies mises en œuvre dans le cadre du projet a été effectuée pour comparaison avec les Meilleures Technologies Disponibles listées dans des documents appelés BREF (Best Available Techniques Reference Document).

Les BREFs qui ont été consultés sont ceux qui se rapportent aux thèmes suivants :

- Systèmes de refroidissement industriel
- Système commun de traitement des eaux et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans l'industrie chimique
- Principes généraux de surveillance
- Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac
- Polymères
- Efficacité énergétique

Il ressort de cette revue que, d'une manière générale, les meilleures technologies mises en œuvre sur l'installation existante sont reconduites :

- refroidissement en circuit fermé,
- optimisation des consommations thermiques,
- organisation du suivi des installations,
- système de management,
- contrôle et gestion des émissions,
- conception et gestion des stockages.

IRIS va par ailleurs :

- renforcer le niveau d'utilisation des groupes froids, maintenant de ce fait les consommations résiduelles d'eau industrielle, et réduisant les émissions de COV à l'atmosphère,
- mettre en œuvre un nouveau traitement de séparation des matières en suspension sur les effluents aqueux acides, permettant de réduire en même temps les rejets d'aluminium, de fer et de manganèse.

6. L'ENVIRONNEMENT DE L'ETABLISSEMENT DE SAINT FONTS

Le dossier présente l'état initial des entités suivantes :

- l'environnement extérieur de l'établissement,
- l'établissement BLUESTAR Silicones de Saint Fons,
- l'atelier de fabrication des résines MQ.

Compte tenu de la localisation de l'établissement, et de la présentation de l'environnement naturel et socio-économique qui a été effectuée, on peut distinguer les points principaux suivants :

- l'établissement est situé au milieu d'un environnement industriel chimique dense.
- l'urbanisation est relativement proche avec, dans un rayon de 500 m aux bornes de l'établissement, une école et le stade de Feyzin.
- le site de BLUESTAR Silicones est accessible rapidement depuis les axes autoroutiers (A7, BUS, périphérique) et routiers (CD12). Le secteur Sud dispose également d'un embranchement ferroviaire particulier situé à l'est,
- Le site n'est pas situé dans des zones de risque sismique important,
- la région est sensiblement impactée par la foudre,
- le Rhône, qui coule en bordure Ouest du site à 500 mètres des limites de propriété, possède une qualité assez bonne/médiocre (qualité 1B/2) tandis que son canal de dérivation de Pierre-Bénite, dans lequel l'usine de Saint-Fons rejette ses effluents possède une qualité médiocre (qualité 2). Le SDAGE RMC a fixé pour ce secteur du Rhône un objectif de qualité de la catégorie 1B (pollution modérée),
- la nappe phréatique d'accompagnement du Rhône est vulnérable à la pollution, et elle est en contact avec le Rhône,
- les tendances de la qualité de l'air, qui font depuis plusieurs années l'objet d'un suivi régulier, sont globalement en voie d'amélioration, et respectent pour la plupart les seuils de réglementation.

7. LES EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT

L'analyse des effets sur l'environnement générés par le projet a porté, entre autres, sur les points suivants :

➤ *Les effets sur la santé des populations environnantes*

L'évaluation des risques sanitaires a été réalisée conformément aux recommandations méthodologiques les plus récentes de l'Institut National d'Évaluation des Risques et de l'Institut de Veille Sanitaire.

La démarche d'évaluation a donc comporté les étapes suivantes :

- L'identification des dangers.
- La définition des relations dose-réponse.
- L'évaluation de l'exposition humaine.
- La caractérisation des risques.
- Une discussion, la mise en perspective des résultats.

De même que l'étude de l'impact sanitaire qui a été réalisée pour l'ensemble de l'établissement en avril 2008, l'étude réalisée dans le cadre du projet IRIS a pour conclusion que, dans l'état des connaissances actuelles, les effets de l'établissement sur la santé des populations riveraines ne sont pas significatifs.

➤ *Bruit*

L'étude d'impact acoustique qui a été menée dans le cadre du projet IRIS a conclu que celui-ci est conforme aux objectifs de contribution sonore fixés à partir des niveaux sonores mesurés en limite de propriété et des niveaux seuils fixés par la réglementation en vigueur. Aucune mesure compensatoire n'est à prévoir.

➤ *Trafic*

Le trafic routier lié à l'établissement sera augmenté de 1 camion par jour environ (soit 28 camions par jour pour l'ensemble du site après IRIS). Il représentera, après IRIS, seulement 0,2 % du trafic routier engendré par l'autoroute A7 voisine.

Le trafic ferroviaire passera de 25 wagons par an avant IRIS, à 55 wagons par an après IRIS, pour un total pour le site après le projet de 280 wagons par an (ce qui représente moins de 1 par jour).

➤ *Intégration dans le paysage*

Le matériel implanté dans la nouvelle estacade culminera à 19 m. Cela ne modifiera pas l'impact visuel de l'établissement, qui est lui-même situé dans un secteur industrialisé en bordure d'autoroute.

➤ *Effets sur les écosystèmes aquatiques*

Les paramètres de pollution organique de l'établissement ne seront pas modifiés (en particulier en ce qui concerne les rejets de toluène et de xylène).

Bien que les émissions de chlorures soient augmentées proportionnellement à la production (du fait du traitement des effluents aqueux acides), les rejets de matières en suspension, et de métaux (fer, aluminium, manganèse) qui sont liés à ces traitements seront globalement réduits sur l'ensemble de l'établissement par la mise en service d'un nouveau procédé de réduction des matières en suspension.

L'impact sur les organismes d'eau douce susceptibles de se trouver dans le canal CNR, où sont rejetés les effluents sera non significatif dans le sens où les seuils écotoxiques les plus pessimistes déterminés à la date pour ces organismes ne seront pas atteints, et ce, même dans les conditions les plus contraignantes, de l'étiage des cours d'eau.

➤ *Effets sur le compartiment atmosphérique*

En moyenne, l'émission globale de carbone organique volatil de l'établissement (COV) sera augmentée d'environ 0,2 %. Il est à noter toutefois que les émissions relatives à l'établissement après le projet IRIS représentent 0,05 % des émissions de l'industrie de la région Rhône Alpes recensées par la DREAL dans son bilan 2006.

Les émissions d'HCl (acidification) sont négligeables.

Les émissions de dioxyde de carbone de l'établissement (CO₂, responsable de l'effet de Serre) sont faibles (0,01 %) vis-à-vis des rejets de la région Rhône Alpes, recensés par la DREAL Rhône Alpes. Elles n'augmenteront que très peu (1,5 %).

Les seuils réglementaires auxquels sont soumis l'établissement seront respectés (arrêté de classement, arrêté ministériel du 2 février 1998).

➤ *Effets sur les sols*

Les risques de contamination des surfaces liés aux activités de l'installation IRIS sont faibles, étant entendu que l'ensemble des installations sera situé sur des aires de rétention bétonnées étanches, collectées vers des fosses déportées.

➤ *Les déchets*

Les déchets éliminés en centre d'enfouissement technique de classe 2, seront augmentés de d'environ 150 tonnes par an . Toutefois il faut noter qu'ils correspondent à des déchets minéraux inertes (argiles) contenus dans les pierres calcaires utilisées pour le traitement des effluents de procédé.

➤ *Effets sur la faune, la flore, les équilibres biologiques*

L'établissement est situé au sein d'un environnement urbanisé, dans une zone réservée à des activités industrielles, qui est peu propice, depuis longtemps, au maintien d'une flore et d'une faune notable.

Les activités de l'établissement ne sont pas de nature à perturber les équilibres faunistiques et floristiques actuels.

➤ *Effets sur la nappe phréatique*

Le projet IRIS n'engendrera pas de consommation d'eau supplémentaire significative. Il ne modifiera donc pas les niveaux de la nappe phréatique.

➤ *Impact lié aux travaux nécessaires à la mise en exploitation*

Les travaux nécessaires à la mise en exploitation seront en proportion de la taille de ce projet, c'est-à-dire limités vis-à-vis de l'activité ambiante environnante.

Le chantier de mise en œuvre est prévu pour durer 12 mois environ (avec construction de l'estacade).

La livraison des nouveaux appareillages ne représentera pas de gêne particulière pour le voisinage en termes de trafic et d'encombrement.

Le chantier ne se situe pas en limite de propriété. Il ne met pas en œuvre d'appareil volumineux.

➤ *Budget consacré à la protection de l'environnement*

Les mesures consacrées à la protection de l'environnement dans le cadre du projet IRIS (cuvettes de rétention, traitements des effluents aqueux, incinération des déchets) nécessitent un investissement de l'ordre de 655 k€, et un budget de fonctionnement de l'ordre de 62 k€/an.

8. LES DANGERS PRESENTES PAR L'INSTALLATION

Les nouvelles installations qui vont être mises en place dans le cadre du projet IRIS comportent peu de différences avec les installations qui sont déjà opérationnelles pour la fabrication des résines : il n'y a pas de nouveau produit manipulé, les réactions mises en œuvre sont les mêmes, ainsi que les opérations réalisées. Le procédé continu qui sera mis en place correspond à une simplification du procédé discontinu actuel : il n'y a donc pas de risque nouveau créé. Il réduit par ailleurs, dans une certaine mesure, les encours de fabrication et par conséquent, les risques associés.

➤ *Etudes effectuées*

L'étude des dangers a été réalisée conformément aux dispositions de la circulaire ministérielle du 10 mai 2000 (application de la Directive SEVESO II) et à la loi du 30 juillet 2003 relative à la prévention des risques technologiques et naturels et à la réparation des dommages.

Elle a eu pour objet de démontrer, sur la base d'un inventaire des dangers aussi exhaustif que possible (produits, installations, conditions d'exploitation, situations d'agressions extérieures), la pertinence des mesures de prévention/protection retenues.

Conformément à la réglementation, cette étude a donné lieu à une analyse de risques prenant en compte la probabilité d'occurrence, la cinétique et la gravité des accidents potentiels. Les effets toxiques, de surpression et thermiques des événements possibles ont été calculés, et cartographiés.

Pour cela, et compte tenu de la qualité de ces outils méthodologiques, BLUESTAR Silicones continue d'utiliser intégralement la méthodologie Sécurité des Procédés développée par Rhône-Poulenc puis RHODIA pendant plus de 20 ans.

Ces méthodes ont été mises en œuvre intégralement dans le cas de l'étude de danger du projet IRIS.

➤ *Dangers inhérents aux produits et procédés*

Cette étude s'est tout d'abord attachée à décrire les dangers présentés par les produits manipulés, leurs interactions possibles, les opérations réalisées dans les installations, les pannes d'utilités, etc...

Les produits manipulés dans l'installation qui présentent des dangers significatifs sont :

- les chlorosilanes (Me_3 , MeH, MeVi, Me_2Vi) qui sont potentiellement toxiques du fait de l'acide chlorhydrique gazeux qu'ils peuvent dégager s'ils sont placés au contact de l'air. Ils sont inflammables ou susceptibles de générer des explosions de gaz en mélange avec l'air.
- les solvants (IPA, xylène, toluène, azéotrope IPA/eau), et l'essence sont inflammables ou susceptibles de générer des explosions de gaz en mélange avec l'air.

Les résines, solvants d'hydrolyse, solvants d'arrêt et eaux acides ont été également étudiés du fait des proportions non négligeables de solvants qu'ils contiennent.

Les réactions mises en œuvre dans le cadre du procédé IRIS ne présentent pas de danger potentiel du fait de leur mise en œuvre.

Un retour de l'expérience interne propre à l'entreprise, ainsi qu'une revue des accidents survenus dans le monde pour des produits similaires sont venus étayer cette analyse.

Après avoir fait une synthèse de ces risques, l'étude a dressé la liste des dispositions de prévention et de protection mises en œuvre afin de réduire le niveau de risque à un niveau acceptable.

➤ *Réduction des potentiels de danger*

L'étude s'est ensuite employée à justifier le choix du procédé retenu pour le projet IRIS, du point de vue de la réduction des potentiels de danger (utilisation des réactifs les moins dangereux quand l'alternative était possible, choix d'un procédé d'hydrolyse directe présentant moins de risque de production d'HCl en cas de déviation, réduction des encours du fait de la mise en place d'un procédé continu).

Les rythmes de consommation de matières premières et de production ont été examinés. Ils ont montré que les capacités de stockages avaient été optimisées pour satisfaire au minimum les impératifs de la fabrication, et de la commercialisation.

Enfin, les modes de transports utilisés ont été examinés dans le sens de la réduction du Transports de Matières Dangereuses. Par exemple, tous les chlorosilanes utilisés pour la fabrication seront désormais transportés en wagon, ce qui va vers une amélioration de la sécurité.

➤ *Estimation des conséquences de la matérialisation des dangers*

Une analyse préliminaire des risques a été réalisée selon deux approches complémentaires :

- L'approche déterministe, qui a permis de mettre en évidence les potentiels de dangers maximum des installations en termes de toxicité, de surpression et de rayonnement thermique. Il a été montré que le projet IRIS ne remettait pas en cause le potentiel de danger maximal de l'établissement de Saint Fons présenté dans le PPRT remis à l'administration en juillet 2008.
- L'analyse par évènement initiateur type. Il s'agit d'évènements naturels ou technologiques de type crue, séisme, foudre, chute d'avion, risque industriels, etc.... Leur prise en compte a été définie précisément par le Ministère de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de l'aménagement du territoire. D'autres évènements initiateurs types ont été mis en évidence (gel, canicule, trafic routier, etc...). Ils ont été étudiés en termes de probabilité d'occurrence et selon les résultats de cette étude, l'agression des installations par chacun de ces évènements a ou n'a pas été prise en compte dans l'approche probabiliste effectuée par la suite.

➤ *Etude préliminaire des risques*

Le groupe de travail en charge de l'étude des risques a examiné plusieurs centaines de possibilités de déviations du procédé, qui ont conduit à mettre en évidence une trentaine de situation améliorables ayant fait l'objet d'une analyse plus précise (fiche de risques). Des actions d'amélioration ont été apportées, et il ne reste pas de fiches de risque ayant un niveau élevé.

➤ *Caractérisation et classement des différents accidents potentiels en tenant compte des performances des mesures de prévention et de protection*

Une analyse plus fine des scénarios de danger présentant des effets possibles hors de l'établissement a alors été entreprise.

La probabilité des évènements redoutés, leur gravité, leurs conséquences humaines, ont été évaluées en tenant compte des performances des mesures de prévention et de protection.

La cinétique des évènements a été évaluée en regard de la mise en œuvre des moyens de secours.

Les scénarios de danger présentés par le procédé IRIS ont été déterminés, et leur impact sur les scénarios déjà évalués dans le PPRT actuel de l'établissement a été recherché.

Les scénarios non concernés par le PPRT ont été définis (ce sont ceux dont les effets ne sortiraient pas de l'établissement).

Suite à cette analyse, 1 nouveau scénario spécifique du projet IRIS est présenté dans le cadre du PPRT existant sur le site de Saint Fons : FS NO37.

Le projet IRIS, impacte par ailleurs 5 scénarios existants dans le PPRT actuel, qu'il ne modifie pas de façon majeure.

Parmi les scénarios présentés au PPRT, il n'y en a pas d'effet thermique (c'est-à-dire que les effets thermiques ne sortent pas de l'établissement).

A la suite à cette évaluation, il apparaît que pour le nouveau scénario apporté par le projet IRIS :

- la probabilité d'occurrence est de 1 fois tous les 127 000 ans environ,
- La limite des effets de bris de vitres est à 49 mètres hors de l'établissement.

Ces scénarios ont été placés dans la grille d'évaluation du risque du Ministère de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de l'aménagement du territoire. Seul un scénario, déjà existant dans le PPRT actuel, est positionné dans une case MMR1 (Mesure de Maîtrise des Risques de niveau 1), "*dans laquelle une démarche d'amélioration continue est particulièrement pertinente, en vue d'atteindre, dans des conditions économiquement acceptables, un niveau de risque aussi bas que possible, compte-tenu de l'état des connaissances et des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement de l'installation*" (cf. circulaire ministérielle du 29 septembre 2001).

Pour chaque scénario mis en évidence, des éléments IPS (Importants pour la sécurité) ont été listés. Ils feront l'objet d'un recensement global au niveau de l'établissement, et d'un suivi spécifique en termes de surveillance et de maintenance.

Enfin, le projet IRIS ne présente pas de scénario susceptible de créer des effets dominos sur les installations environnantes.

Une présentation des phénomènes dangereux en vue de la cartographie de l'aléa a été réalisée en tenant compte des prescriptions de l'Administration.

➤ *Représentation cartographique*

Un ensemble de cartes a été établi pour chaque nouveau scénario apporté par le projet IRIS dans le PPRT actuel. Elles sont relatives aux effets des phénomènes dangereux (surpression, toxique).

Les figures ci-dessous montrent les impacts maximum des nouveaux scénarios liés au projet IRIS, pour les effets de surpression et de toxicité.

Figure 1 : Impact de surpression maximum des nouveaux scénarios liés au projet IRIS

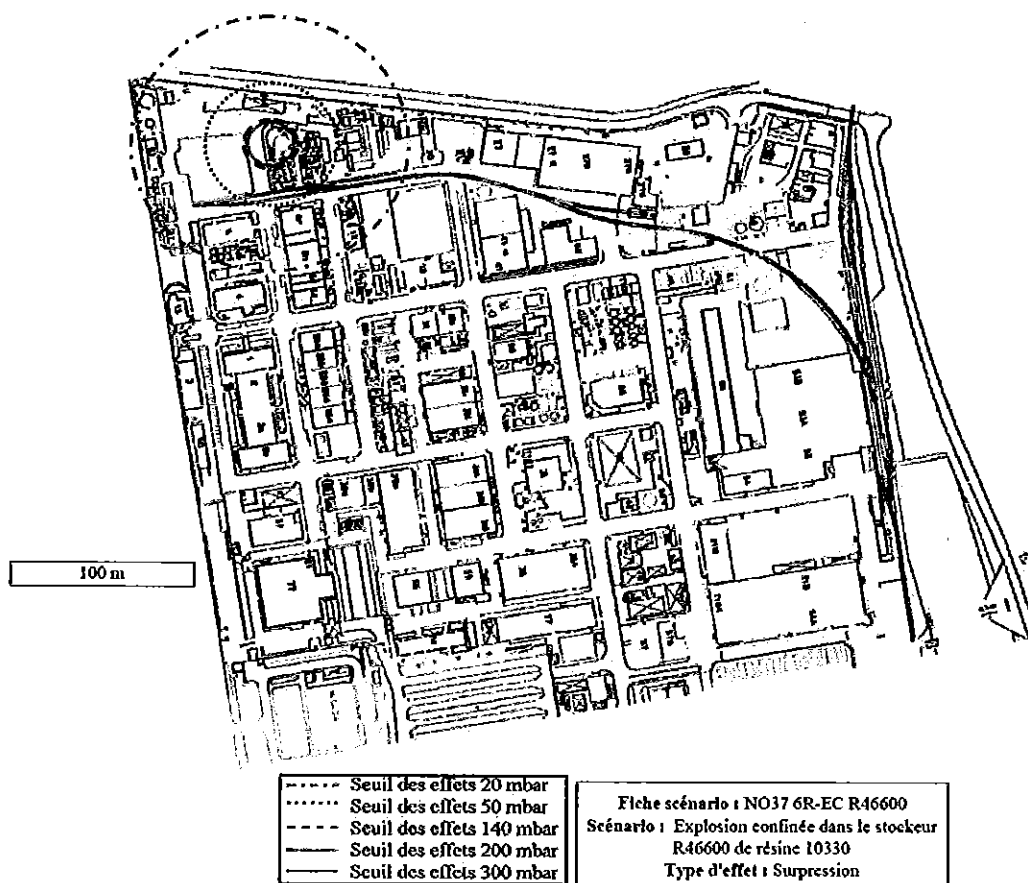


Figure 2 : Impact toxique maximum des nouveaux scénarios liés au projet IRIS

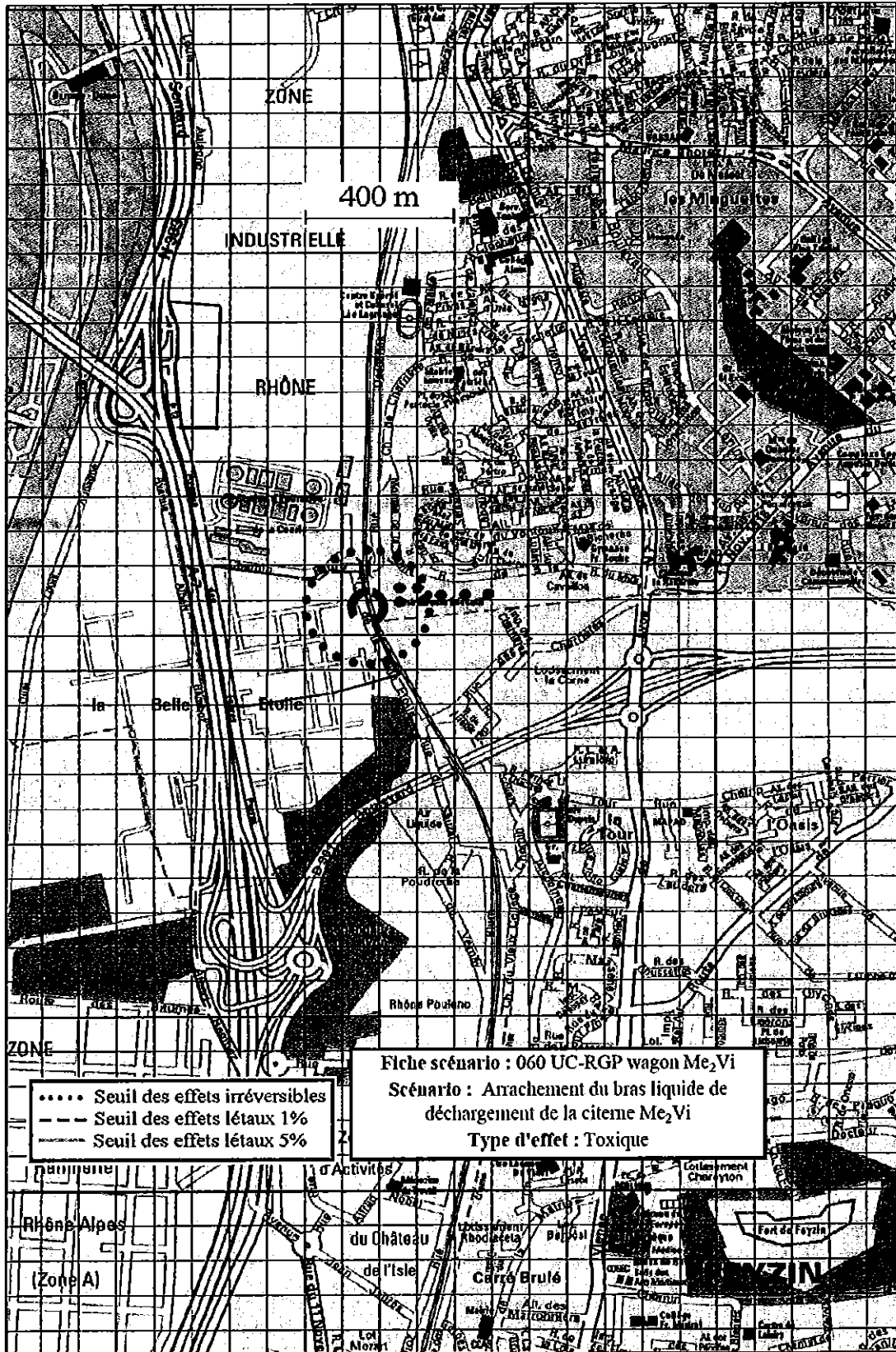
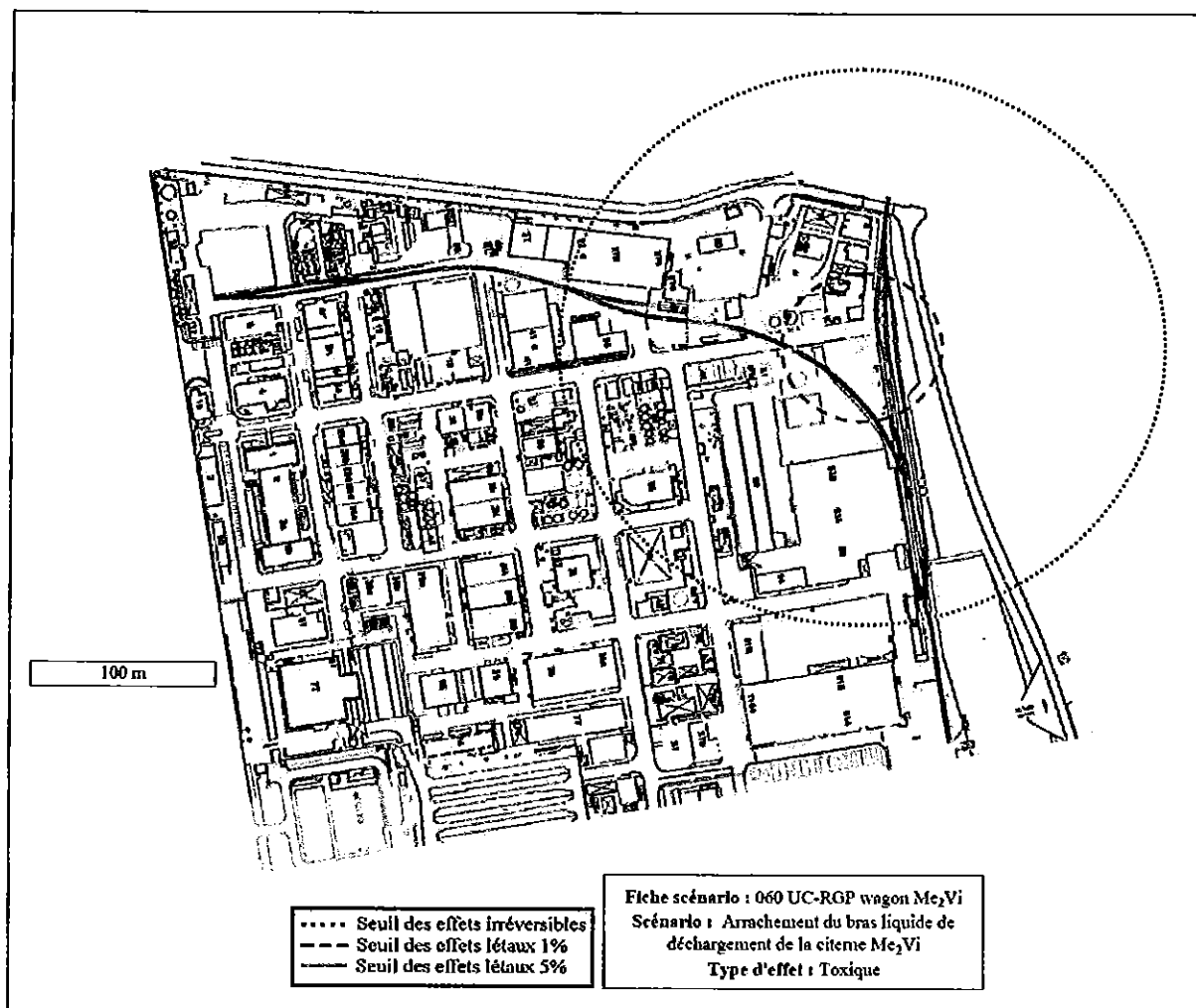


Figure 3 : Impact toxique maximum des nouveaux scénarios liés au projet IRIS (détail)



9. LA SECURITE ET L'HYGIENE DU PERSONNEL

Une notice d'Hygiène et de Sécurité a été établie dans ce dossier, relative à la conformité de l'installation avec les prescriptions législatives et réglementaires relatives à l'hygiène et à la sécurité du personnel.

Le Comité d'Hygiène de Sécurité et des Conditions de Travail (CHSCT) de l'établissement a été consulté lors d'une présentation du dossier du projet le 28 mars 2008. Un avis favorable a été émis par une partie du comité, les autres membres demandent à connaître l'impact exact en termes d'effectif supplémentaire, car le mode d'organisation reste à définir. En réponse à cette demande, une Analyse Fonctionnelle de la Conduite Opérateur sera réalisée pour déterminer l'organisation définitive. Elle se déroulera lors de l'étude de réalisation.

()

()