

RESUMES NON TECHNIQUES

Le résumé non technique des informations visées aux II de l'article L. 122-5 a pour objet de faciliter la prise de connaissance par le public des informations contenues dans l'étude.
Il est imposé par l'article R. 122-5.IV du Code de l'environnement.

Conformément à l'article R. 512-9.II du code de l'environnement, un résumé non technique explicitant la probabilité, la cinétique et les zones d'effets des accidents potentiels, ainsi qu'une cartographie des zones de risques significatifs est aussi présenté dans les pages suivantes.

RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE D'IMPACT

PRESENTATION GENERALE

Raison sociale	CHARLES & ALICE Route de Livron 26 400 ALLEX Tél : 04.75.62.71.33 Fax : 04.75.62.64.66
Groupe	CHARLES & ALICE
Forme Juridique	SAS – Société par actions simplifiée
RCS	B 347 681 074
SIRET	347 681 074 000 48
Code NAF	1039B (Transformation et conservation de fruits)
Capital social	3 200 000 €
Nom et qualité du signataire	Monsieur Thierry GOUBAULT – Président du Groupe

Fort d'une large expérience dans le domaine de la production et de la commercialisation de compotes, CHARLES & ALICE dispose aujourd'hui d'un savoir-faire de 40 ans.

Le site est certifié ISO 50 001 depuis 2016 et 14 001 depuis 2003.

Les Chiffres d'affaires des 3 dernières années du site sont :

	2015	2014	2013
Chiffre d'affaires (€)	76 119	66 892	65 270

EFFECTIFS ET RYTHME DE TRAVAIL

L'effectif en équivalent temps plein est, à fin 2016, le suivant :

- 199.56 dont 33.40 cadres 84.78 ouvriers employés et 80.84 etam
- personnel extérieur : 22.70

La production fonctionne jusqu'à samedi minuit et reprend le dimanche à 17 heures.

Le personnel administratif est en horaires de journée, de 8 heures à 18 heures.

Le nombre de jours d'ouverture de la société par an est de 320 jours (52 semaines).

Grâce à son nouvel outil de production, objet du présent dossier, le site prévoit, à court terme (horizon 2017), de ne plus exercer les week-ends.

ACTIVITES & PROJET

L'activité du site consiste à fabriquer et à conditionner sous forme de pots plastiques des compotes (pomme, poire ...), des compotes avec morceaux (pomme, poire ...) des compotes en mélange (pomme banane, pomme fraise ...) et des salades de fruits (poire, pêche ...).

Cette production est destinée au marché des grandes et moyennes surfaces et à la restauration collective.

Le site dispose de 5 lignes de production (cuisson, remplissage, conditionnement barquette, palettisation automatique, refroidissement), pour fabriquer de la compote de pommes conditionnée en pots de 100 g (cadrettes de 400 g). Il compte également une 6^e ligne pour le conditionnement en gros volumes (fûts de 220 litres ou de 1150 litres, ré exploitables en tant que matières premières dans l'établissement ou à destination des professionnels de la pâtisserie).

La production de compotes implique un dosage à 85°C et un refroidissement rapide, afin de préserver les caractéristiques gustatives et physiques du produit.

Le produit conditionné passe ainsi en tunnel de refroidissement, hormis pour les 2 lignes d'origine (ARCIL et FORMSEAL), pour lesquelles le refroidissement se fait par aspersion.

Le projet consiste à arrêter la ligne gourdes et mettre en place la ligne suivante :

- Ligne IMA (pots plastique 100 g) – 2017 – 4 t/h

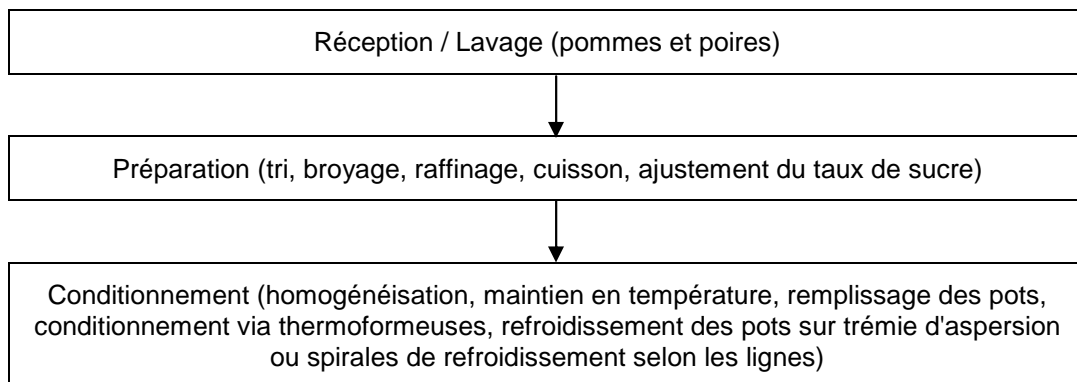
Sur la base de 24 heures de fonctionnement, la capacité théorique de production du site passera ainsi de 256 t/j à ce jour à 329 t/j avec la nouvelle ligne.

Les capacités de production attendues sont les suivantes :

- 329 t/j hors saison (7 mois par an)
- 473 t/j en saison (5 mois par an)

La ligne future sera couplée à un tunnel de refroidissement (ajout d'un 3^e tunnel dans la nouvelle chambre froide).

Le **synoptique** de l'activité est le suivant :



L'ajout de la nouvelle ligne va engendrer une augmentation de la quantité de plastique transformé : passage de 8.64 t/j à 10.56 t/j.

DESCRIPTIF DES EQUIPEMENTS ET SURFACES DEDIEES

Le site est implanté sur un terrain d'une **superficie totale de 40 966 m²**.

Le bâti représente une surface totale au sol de 14 800 m², répartis comme suit :

L'établissement d'origine ou **hall 1**, construit en 1991, d'environ 7 800 m² comprenant :

- 1 atelier de fabrication, d'une surface de 1 676 m² avec 1 zone de transformation des fruits (cuisson, stérilisation, étamage) et 1 zone de conditionnement :
 - . 1 ligne gourdes (celle qui sera remplacée),
 - . 2 lignes pots en plastique.
- 1 local de stockage des emballages : 497 m² où sont entreposés les cartons d'emballages, du plastique et des étiquettes,
- 1 local de stockage matières premières : 460 m², destiné au stockage des bobines de films, aux opercules en aluminium ou papier, à l'acide citrique.
- 1 chambre froide pour conserver les fruits frais, d'une température de maintien + 4 - 5°C,
- 1 chambre de maturation pour les fruits, d'une température entre + 4 et 5°C : 160 m²,
- 1 entrepôt de stockage pour les produits finis : 1 975 m²,
- des quais réception - expédition : 1 730 m²
- des locaux techniques ; chaufferie, outillage : 280 m²
- un local dédié aux compresseurs (en étage), ventilé, enclavé, murs parpaings, piège à sons
- 1 laboratoire utilisé pour les mesures de pH et les différentes analyses de qualité des produits, d'une surface de 32 m²
- 1 partie administrative d'une surface de 515 m²
- Des vestiaires – sanitaires d'une surface de 170 m².

Le **hall 2** de production, construit en 1994, est une extension mitoyenne au bâtiment d'origine, d'une surface d'environ 7 000 m². Il comprend :

- 1 hall dit saisonnier dédié :
 - Dans un atelier spécifique, à la cuisson,
 - Dans un hall spécifique au conditionnement en fûts aseptique ;
- Les lignes ARCIL et ERCA, implantées plus tard,
- Une chambre froide pour les produits finis qui a grandi en 2016, est d'une surface de 800 m².

Les **installations implantées à l'extérieur** sont les suivantes :

- Piscines : Il s'agit de bassins pour la réception et le lavage des pommes :
 - Usine 1 : 2 bassins de 120 m³ chacun et de contenance maximum 60 t / bassin
 - Usine 2 : 5 bassins de contenance maximum 350 tonnes (5 x 70 t).
- Aires de stockage des matières premières : La purée de fruit nécessaire à la fabrication est stockée dans des fûts de 220 litres sur la parcelle 510, à l'est de l'établissement. Cette zone comprend :
 - Des fûts en Fer
 - Des emballages plastiques de 1 000 litres,
 - Des pièces en bois ou en plastique contenant des fruits frais.
- Aire de stockage des déchets :

Une zone spécifique est située en façade Est, à proximité des piscines de l'usine 1. On y trouve notamment 2 bennes à drêches, 1 benne à cartons, 1 benne à déchets plastiques, 1 benne ferrailles, 1 benne à déchets ultimes, 2 bennes à déchets bois et une benne à déchets de couvercles plastiques.

- Pré-traitement : Un prétraitement sur lit bactérien de 10 000 équivalents habitants est implanté sur les terrains de l'établissement classé.

Les surfaces **imperméabilisées** hors toitures représentent 22449 m² et les **espaces verts** 16885 m².

Un traitement biologique à boues activées de 10 000 équivalents habitants est implanté à côté de la station urbaine d'Allex.

OBJET DE LA DEMANDE

CHARLES & ALICE projette le remplacement de la ligne actuellement dédiée au conditionnement en gourdes (d'une capacité nominale d'1 t/h) par une ligne pots d'une capacité de 4 t/h. L'objectif est, dans un premier temps, de ne plus travailler les week-ends. Il est, ensuite, de gagner en flexibilité à l'obtention de nouveaux marchés.

Le présent dossier de demande d'autorisation d'exploiter a pour objet de présenter le projet d'implantation et d'exploitation d'une nouvelle ligne de préparation et de conditionnement de compotes sur le site d'Allex, ainsi qu'en conséquence, les données précises ayant trait aux consommations, rejets, modes de traitement in situ projetés.

**RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE
POUR LESQUELLES LA DEMANDE EST FORMULEE**

Rubrique ICPE	Désignation des installations	Volume d'activité actuel	Volume d'activité projeté (horizon 2017)	Classement Rayon d'aff.
2220-A 3642.2	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale , par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, etc., à l'exclusion du sucre, de la fécule, du malt, des huiles, et des aliments pour le bétail mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes. La capacité de production étant : 2. Uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production supérieure à 300 t de produits finis par jour ou 600 t par jour lorsque l'installation fonctionne pendant une durée maximale de 90 jours consécutifs en 1 an	Capacité de production actuelle : 300 t/j	Capacités de production projetées : 329 t/j (473 t/j capacité maximale théorique)	A 3 km
2921.b	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) : b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW : DC	1 installation de 2 300 kW	2 installations de 2300 et 1600kW Soit 3 900 kW	DC ↓ E
2661.1.c	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j → D	Quantité de matière susceptible d'être traitée 8,64 t/j	Quantité de matière susceptible d'être traitée 10,56 t/j	D ↓ E

Commentaires :

La première évolution de classement du site, issu de la mise en place du projet, a trait à la rubrique principale du site (rubrique n°2220-A). L'augmentation de production projetée lui confère le statut d'I.E.D (rubrique n°3642.2).

Les autres évolutions de classement du site, issu de la mise en place du projet, ont trait aux installations connexes à la production que sont :

- les tours aéro-réfrigérantes (rubrique n°2921.b : passage du régime de la déclaration à contrôle à celui de l'enregistrement). Le projet implique en effet une plus grande production de froid ;
- La transformation de matières plastiques (rubrique n°2661.1.c : passage du régime de la déclaration à celui de l'enregistrement). Le projet implique en effet une plus grande production de pots en plastique.

ETAT INITIAL

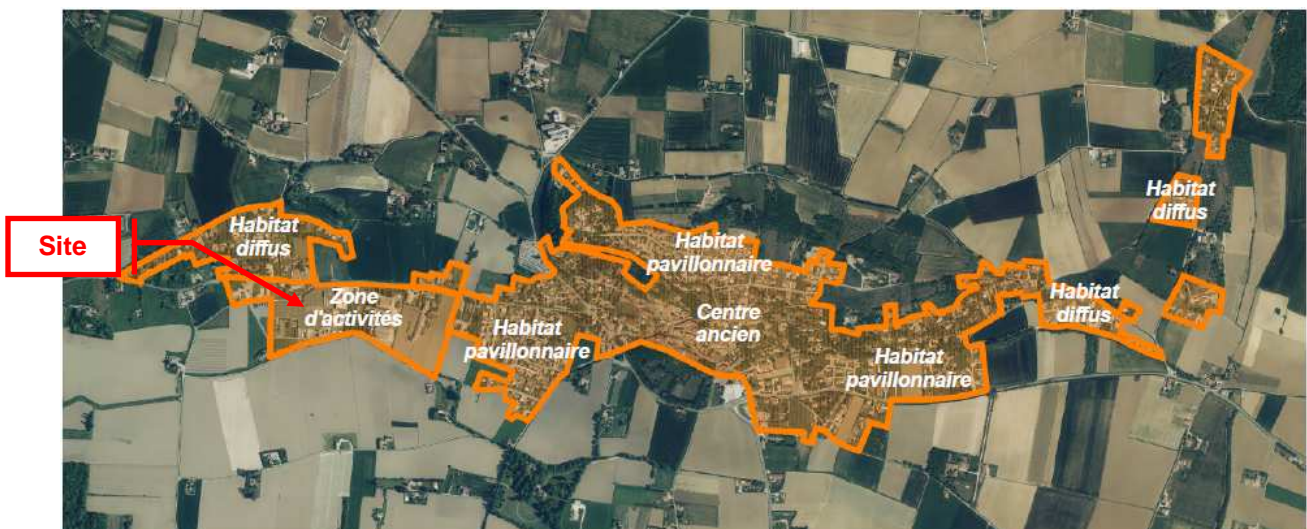
Le site est implanté comme suit :

Commune : ALLEX (26)
Références cadastrales : Section ZS, parcelles n°307, 426, 428, 510 représentant une surface de 40966 m², l'entrée se fait par la parcelle 310, la parcelle 510 est dédiée aux stockages extérieurs,
Section ZT, parcelles 160 et 161 pour la station de traitement des eaux du site,
A noter que les canalisations de liaison entre l'établissement et l'ouvrage traversent les parcelles 131, 132 et 163 de la section ZT.

Au droit du site, CHARLES & ALICE est :

- A une altitude de 134 m NGF, sur un terrain plat,
- Hors de tout périmètre de protection du patrimoine naturel et paysager,
- Hors de tout périmètre de protection du patrimoine culturel, architectural et archéologique,
- Hors de tout périmètre de protection de captage en eau potable,
- Proche du canal du moulin, qui s'écoule en limite de propriété sud du site,
- Proche de la Drôme, lieu de sport d'eau et de baignades, qui s'écoule 1 km plus au Sud,
- Proche de la zone Natura 2000 « milieux aquatiques et alluviaux de la basse vallée de la Drôme » (zone spéciale de conservation FR 8201678) située à 800 m au sud ouest du site,
- Etant donnée la profondeur des eaux souterraines au droit du site, celles-ci apparaissent comme vulnérables à une éventuelle pollution issue du site. Quatre captages exploités pour l'alimentation en eau potable sont situés en amont hydraulique du site. La zone d'étude n'est pas comprise dans un de leur périmètre de protection. De ce fait, l'usage des eaux souterraines est considéré comme non sensible à toute pollution issue du site.
- Proche d'habitations au nord, au nord est et à l'est, de terrains cultivés tout autour, de PME/TPE à l'est et au nord ouest,
- Exclu de tout PPRi ou PPRt,
- Dans un environnement sonore et de qualité de l'air influencé par la RD93A.

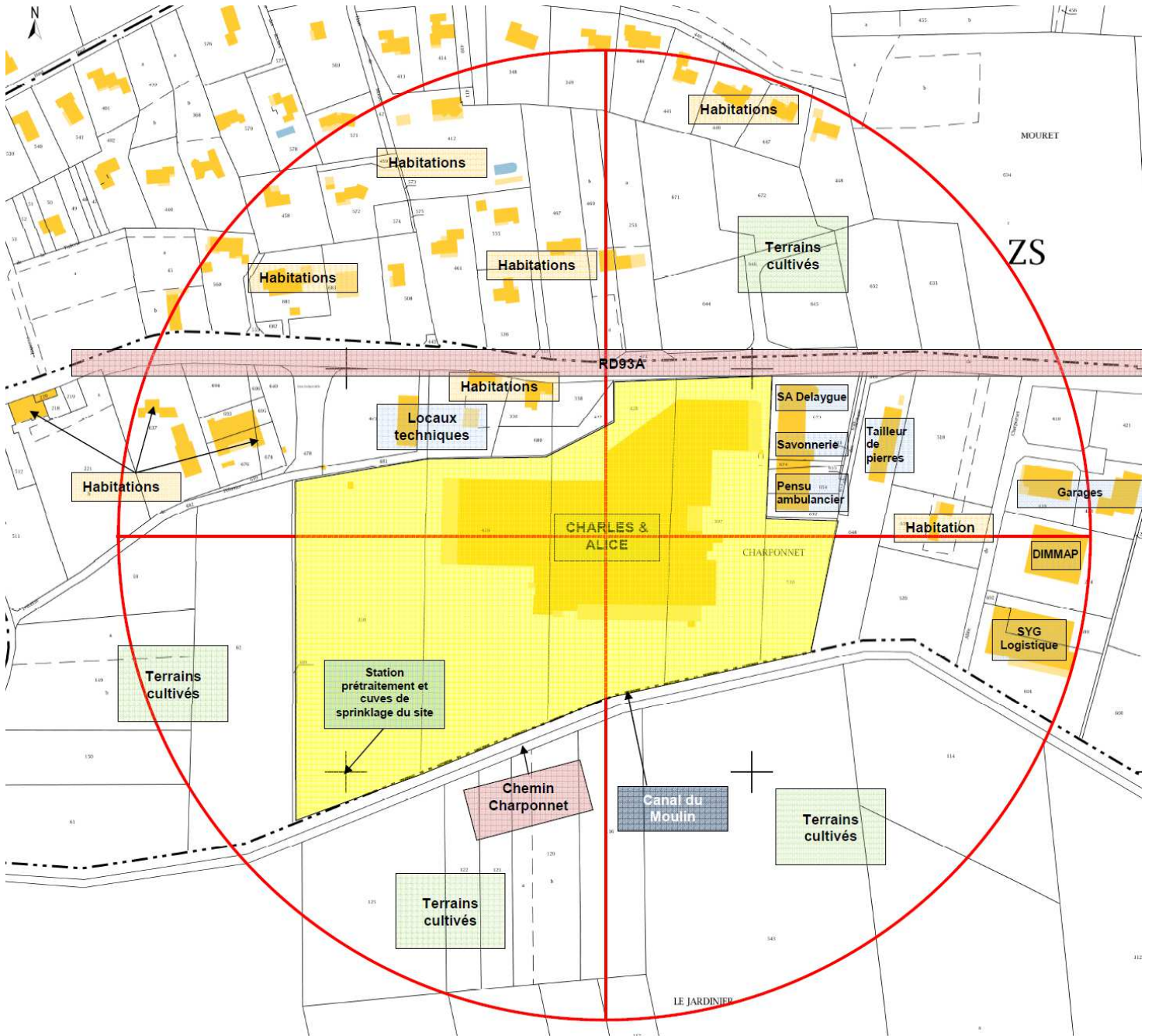
L'environnement de CHARLES & ALICE est présenté ci-dessous :



Extrait du PLU d'ALLEX

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

Le voisinage est le suivant :



— Rayon de 300 m au-delà de l'installation

— Limites de propriété du site

IMPACT DES ACTIVITES SUR L'ENVIRONNEMENT

COMPATIBILITE DU SITE AVEC L'AFFECTATION DES SOLS

La commune d'ALLEX est concernée par le **contrat de la rivière Drôme**. Un nouveau programme d'action adapté aux nouvelles réalisations à mener est en cours de montage.

Le site respecte les préconisations du schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (**SDAGE**) du bassin Rhône Méditerranée pouvant le concerner : pré-traitement des eaux pluviales via séparateurs à hydrocarbures, le cas échéant, traitement des boues issues de ce pré-traitement dans des filières adaptées, boues de la station d'épuration des eaux de process du site ne contenant pas de substances particulières dangereuses (valorisées), respect des valeurs édictées par l'Arrêté Préfectoral, retenue possible d'une pollution éventuelle ainsi que des eaux d'extinction incendie.

Le site respecte les orientations du Plan Interdépartemental de Prévention et de Gestion des Déchets Non Dangereux (PIPGDND) et du Plan régional d'élimination des déchets dangereux (**PREDD**) Rhône Alpes pouvant le concerner. La société CHARLES & ALICE apporte toute son attention à la gestion des déchets dangereux qu'elle génère, que ce soit vis-à-vis de leurs conditions de stockage ou de leur devenir (en filières de traitement adaptés en favorisant la valorisation et le recours à des prestataires locaux lorsque cela est possible).

Aucune mesure opérationnelle du Schéma régional de cohérence écologique (SRCE) ne concerne le site.

EFFETS SUR LE CLIMAT

L'activité de CHARLES & ALICE, comme toute activité anthropique, pourra générer des gaz à effet de serre ou des substances appauvrissant la couche d'ozone (abrégé par SAO ou SACO).

CHARLES & ALICE abrite 3 chaudières de 10,8 MW au total, fonctionnant au gaz de ville.

Les éléments gaz sont contrôlés, réglés et entretenus annuellement afin que la dispersion des gaz de combustion soit optimisée.

Quand il est consommé 1 tonne de gaz (naturel ou propane) 651 kg éq carbone sont émis, contre 856 kg éq carbone pour la consommation d'une tonne de fuel domestique.

Le site a pour autre source d'énergie principale l'électricité (à très faible tep), couvrant les besoins de fabrication et, dans une moindre mesure, les besoins en éclairage.

Une autre source évidente d'émission de gaz à effet de serre est le transport routier. En effet, la combustion des carburants, d'origine pétrolière, génère du CO₂.

Les transports qui se font vers et depuis le site ne se font que par la voie routière.

ENERGIES

Le gaz de ville et l'électricité constituent les 2 énergies consommées sur le site.

- Electricité (environ 30%) :

Rappelons qu'elle couvre les besoins en :

- production de froid,
- production d'air comprimé,
- fonctionnement des machines, pompes, convoyeurs, climatisation,
- Dans une moindre mesure, en éclairage des locaux

- Gaz de ville (environ 70%) :

Elle couvre, quant à elle l'alimentation des chaudières utilisée :

- Pour la production de vapeur à 99%,
- Pour le chauffage des locaux.

Le rendement de ces installations est vérifié semestriellement. Il est de 90% environ pour chacune d'entre elles. Le gaz de ville, d'origine fossile (non renouvelable), constitue le combustible le moins polluant avec l'électricité. Son rendement énergétique est par ailleurs beaucoup plus avantageux que celui de l'électricité, pour la production de chaleur.

Le site dispose d'un suivi de ses consommations en fluides et énergies depuis 2004.

Les mesures prises pour économiser les énergies sont, notamment, les suivantes :

- sensibilisation du personnel avec arrêt des machines non utilisées, du chauffage et extinction des lumières dans les lieux non occupés,
- suivi régulier des équipements (installations électriques, de réfrigération, de compression) par des organismes agréés, ceci afin de détecter tout dysfonctionnement ou fuite pouvant induire une perte d'énergie importante.
- Démarche de certification ISO 50 001 entamée début 2014 (certification décembre 2016).

TRAFIC ROUTIER

Les activités exercées sur le site sont la source de trafic routier (30 camions et 170 véhicules légers par jour, mouvements de personnel compris). Sur la base des comptages réalisés en 2014 sur l'axe le plus proche du site (RD93A - 1 500 à 2 999 véhicules), ce trafic (400 mouvements, essentiellement de VL) est faible.

Les livraisons et les expéditions sont assurées sur les plages horaires de 06h à 19h pour les approvisionnements, de 07h à 18h pour l'expédition des produits finis et de 06h à 18h pour l'enlèvement des déchets, du lundi au vendredi.

Le site dispose d'une voie interne suffisamment large pour permettre aux véhicules de circuler aisément jusqu'au lieu de livraison.

Des places de stationnement sont disponibles devant le bâtiment administratif pour le personnel et pour les véhicules de fonction.

Aucun poids lourds destiné aux approvisionnements ou aux expéditions n'est amené à stationner sur le site. La vitesse de circulation est réduite à l'approche du site. L'utilisation des avertisseurs sonores est interdite en dehors d'un cas de danger immédiat.

[Il en sera de même dans sa configuration future.](#)

NUISANCES SONORES

Origines	Impacts liés au site
<p>Les équipements bruyants relevés sur site sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Groupe froid, • Circulation interne, (passage de camions et de chariots), • Chargement déchargement de camions, • Local sprinklage, • Local vanne N°3. 	<p>Dans le cadre du présent dossier de demande d'autorisation d'exploiter, la société CHARLES & ALICE a réalisé une campagne de mesures de bruit afin d'évaluer l'impact sonore engendré par l'activité du site dans sa configuration actuelle (soit avec prise en compte des nouvelles installations de production de froid).</p> <p>CHARLES & ALICE a ainsi missionné un organisme de contrôle accrédité. Cette campagne de mesure de bruit a été réalisée en mars avril 2017.</p> <p>Le rapport de mesures conclut que l'impact généré par la société est conforme aux exigences de l'Arrêté en vigueur : En périodes diurne et nocturne, les niveaux en limite de propriété sont conformes. Les émergences calculées sont conforme, en journée mais supérieure, pour un point, aux seuils prescrits en période nocturne.</p> <p>Aucune tonalité marquée n'a été relevée lors de la campagne de mesures.</p> <p>La nouvelle ligne n'est pas de nature à engendrer plus de bruit que l'installation qu'elle viendra remplacer.</p> <p>Une étude a été réalisée pour se mettre en conformité par rapport à l'émergence sur le point ZER 1 la nuit. Les modifications techniques seront intégrées au plan d'investissement et seront validées par des mesures acoustiques réglementaires.</p>

GESTION DES DECHETS

Origines	Impacts liés au site
<p>Les déchets générés sur le site sont principalement des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Déchets Dangereux Non (carton, emballage, papiers, bois), • Déchets organiques, • Déchets de prétraitement, • Déchets Industriels Dangereux (huile, encres et produits du laboratoire en quantités anecdotique) 	<p>Le site dispose d'une aire de stockage des déchets :</p> <p>Une zone spécifique est située en façade Est, à proximité des piscines de l'usine 1.</p> <p>On y trouve notamment 2 bennes à drêches, 1 benne à cartons, 1 benne à déchets plastiques, 1 benne ferrailles, 1 benne à déchets ultimes, 2 bennes à déchets bois et une benne à déchets de couvercles plastiques.</p> <p>Le site a mis en place différents modes d'élimination des déchets. Les voies privilégiées sont celles de la valorisation, de la réutilisation et du recyclage,</p> <p>Ainsi seuls les déchets ultimes sont éliminés, et ce, dans des filières adaptées.</p> <p>L'ensemble du personnel participe au regroupement des déchets en interne.</p>

REJETS AQUEUX

Origines	Impacts liés au site
<ul style="list-style-type: none"> • les eaux de procédés, encore appelées eaux industrielles ou eaux résiduaires, • les eaux domestiques, • les eaux pluviales. 	<p><u>Sources :</u> L'alimentation en eau de l'usine est assurée depuis 3 forages privés en nappe, d'un débit unitaire de 95 m³/h maximal, et le réseau de distribution communal. Le projet ne remet pas en cause les débits autorisés.</p> <p>Le site dispose d'un compteur eau de ville et d'un compteur eau de forage. Des clapets anti retour sont placés sur chaque forage. Une séparation physique existe entre les réseaux d'eau de forage et de ville.</p> <p><u>Usages :</u> L'eau des forages est employée sur le site pour couvrir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ le refroidissement des produits finis après conditionnement sur les 2 lignes de production antérieures à 2004, ↳ le premier lavage des fruits frais via les 2 piscines de 120 m³ et d'une fosse de 10 m³ qui ne fonctionne qu'en saison (août à décembre), ↳ le lavage des sols ↳ la production d'eau adoucie, ↳ le réseau incendie. <p>L'eau de ville est, quant à elle, employée pour couvrir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ le lavage de tous les équipements en contact avec les aliments, ↳ l'alimentation des toilettes, cuisine, laboratoires, douches, lavabos, ↳ le rinçage des fruits frais avant transformation, ↳ l'élaboration de certaines recettes. <p>Le projet ne remet pas en cause ces usages.</p> <p>L'augmentation de consommation attendue dans le cadre du projet est de l'ordre de 10% (en consommation brute). Rapportée à la production, la consommation ne sera pas augmentée (estimée à 5 m³/t produite).</p> <p><u>Traitements :</u> Les eaux sanitaires sont acheminées vers la station communale, dans leur intégralité.</p> <p>Les eaux pluviales du site, proviennent de différentes sources que sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les eaux des toitures : dirigées vers le milieu naturel, via le canal du moulin, • Les eaux des voiries, parkings et du quai d'expédition : intégralement récupérées et dirigées vers ce même exutoire, après pré-traitement, le cas échéant. <p>Les eaux industrielles regroupent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les eaux de refroidissement de 2 lignes antérieures à 2004 : en circuit ouvert elles rejoignent le canal du moulin, • Les autres : prétraitement sur lit bactérien in situ, seconde station de traitement des eaux usées du site et qui dispose d'un traitement tertiaire et d'un point de rejet commun à celui de la station communale, implantée à côté. L'exutoire final est la rivière Drôme. <p>L'étude des résultats de l'auto-surveillance 2016 montre que le site respecte l'intégralité des seuils qui lui sont prescrits ainsi que du respect des objectifs de qualité de la rivière Drôme (dans la limite des données disponibles concernant le milieu : soit pour les paramètres Phosphore, Azote et Demande en oxygène).</p> <p>Au vu des capacités nominales de la station du site et des charges projetées, le site est en mesure de traiter les rejets futurs et de garantir le respect futur des seuils prescrits et du respect de l'objectif de qualité de la rivière Drôme.</p>

EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

Origines	Impacts liés au site
<p>Les sources d'émissions possibles sont le fait des :</p> <ul style="list-style-type: none"> • installations de combustion fonctionnant au gaz de ville, • camions, • postes de charge de batteries (dégagement d'hydrogène), • compresseurs, • possibles envois de matériaux légers. <p>Les risques d'odeurs se situent au niveau :</p> <ul style="list-style-type: none"> • de la fabrication en elle-même, • des déchets organiques • des unités de traitement des effluents, in situ. <p>En cas de dysfonctionnement ou de mauvais entretien, les tours aéro-réfrigérantes peuvent être le siège du développement de légionelles.</p>	<p>Les puissances des chaudières installées sur le site sont de 7, 1.5 et 1.5 MW. Les installations sont contrôlées régulièrement par un organisme agréé. L'absence d'obstacle à proximité permet une bonne diffusion des fumées. Précisons, par ailleurs, que la combustion des brûleurs gaz des équipements de chauffage présente un caractère faiblement polluant (teneur en poussière nulle, teneur en soufre quasiment nulle et état gazeux facilitant le mélange avec l'air, d'où une très bonne combustion, taux d'émission d'oxydes d'azote plus bas que les autres combustibles, faible production de CO2...). Les résultats de la dernière campagne de mesures montrent que le site respecte les seuils qui lui sont imposés au niveau des conduits de cheminée de ces 3 installations, hormis un très léger dépassement en NOx au niveau d'une petite installation. Cette dernière n'est néanmoins utilisée que dans de très rares moments (1 à 2% du temps, en août et en décembre). L'impact du rejet de ces équipements sur l'environnement est donc considéré comme négligeable.</p> <p>CHARLES & ALICE compte un atelier de charge de batteries. Ce dernier dispose d'une ventilation à tirage forcé. Le site compte également quelques postes de charge d'accumulateurs dispersés dans l'usine : le volume et la ventilation naturelle de la zone d'activité empêchent l'accumulation d'hydrogène à une concentration telle qu'elle pourrait provoquer la création d'une atmosphère explosive.</p> <p>Les déchets de faibles densités (papiers, cartons, plastiques...) sont placés dans des bennes spécifiques et 2 personnes sont chargées du maintien des abords et de la gestion des envois.</p> <p>Le trafic des camions représente une source de pollution atmosphérique, par les oxydes d'azote, les oxydes de soufre, les poussières, le monoxyde de carbone et les composés organiques volatils. Les émissions liées au trafic généré par les activités de CHARLES & ALICE représentent, au regard des 1 500 à 2 999 véhicules (sans précision de % PL) passant sur la RD93A, une part négligeable.</p> <p>Les fluides frigorigènes présents dans les installations sont les R407C, R401A, R404A et R134A, CHARLES & ALICE fait procéder 2 fois par an à un contrôle de ces installations de réfrigération par un organisme agréé. En fonctionnement normal, il n'y a aucun rejet de fluides gazeux dans l'atmosphère.</p> <p>Les nuisances olfactives peut provenir, d'une part, de la fabrication en elle-même (odeurs néanmoins fruitées et éloignement de près de 300 m des premières habitations sous les vents dominants – mistral d'axe N/S). Elles peuvent également provenir des déchets organiques issus du process : Les risques de nuisances sont limités compte tenu du fait que ces déchets sont entreposés exclusivement en benne fermée et étanche et que leur enlèvement se fait régulièrement.</p> <p>Le lit bactérien est équipé d'un système de désodorisation. Pour ce qui concerne l'unité de traitement à boues activées, cette dernière est éloignée de toute habitation.</p> <p>Dans le respect des prescriptions de l'arrêté préfectoral en vigueur, le site effectue le contrôle de ses rejets (via l'intervention d'un organisme de contrôle accrédité) : les mesures faites sur les appoints d'eau du site démontrent l'absence de légionelles.</p>

RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE DE DANGERS

Une étude de réduction des risques a été réalisée. Bien que le placement dans la matrice réglementaire (arrêté du 29 septembre 2005) ne soit pas demandé, il a été fait, à titre informatif. Afin de hiérarchiser les événements redoutés centraux, ces derniers sont placés dans la matrice de hiérarchisation suivante, en fonction de leur criticité caractérisée par le couple (P, G) :

GRAVITE	PROBABILITE				
	PEU PROBABLE	TRES IMPROBABLE	IMPROBABLE	PROBABLE	COURANT
DESASTREUX	1 5	2 5	3 5	4 5	5 5
CATASTROPHIQUE	1 4	2 4	3 4	4 4	5 4
IMPORTANT	1 3	2 3	3 3	4 3	5 3
SERIEUX	1 2	2 2	3 2	4 2	5 2
MODERE	1 1	2 1	3 1	4 1	5 1
	Risque élevé				
	Risque intermédiaire				
	Risque moindre				



Zone de risque élevé

L'exploitant est tenu de proposer des mesures de réduction complémentaires du risque à la source qui permettent de sortir de la zone de risque élevé



Zone de risque intermédiaire

L'exploitant doit vérifier qu'il a analysé toutes les mesures de maîtrise du risque envisageables et mis en œuvre celles dont le coût n'est pas disproportionné par rapport aux bénéfices attendus, soit en termes de sécurité globale de l'installation, soit en termes de sécurité pour les intérêts visés



Zone de risque moindre

Pas d'obligation de réduction complémentaire du risque d'accident au titre des installations classées.

L'étude de réduction des risques est réalisée selon le découpage fonctionnel suivant :

- Réception de produits chimiques et inflammables ;
- Stockages des produits finis ;
- Stockages des cartons d'emballages, du plastique et des étiquettes ;
- Stockage des bobines de films, aux opercules en aluminium ou papier, à l'acide citrique ;
- Stockage des cartons et des bobines plastiques ;
- Stockage de palettes ;
- Stockages de produits chimiques ;
- Stockage des matières premières ;
- Stockage de produits finis ;
- Stockage des déchets ;
- Stockage des arômes ;
- Fabrication ;
- Lignes de production ;
- Circuit de réfrigération d'ammoniac ;
- Equipements contenant des fluides frigorigènes ;
- Compresseurs ;
- Utilités : Piscines, Alimentation électrique, Alimentation gaz de ville, Chaufferie comprenant 3 chaudières vapeur, Circuit vapeur, Outillage / Local de traitement des eaux dans le hall 1, Charge batteries, Tours aéro-réfrigérantes, Station de traitement des eaux de process.

Les résultats de l'analyse de réduction des risques sont présentés dans les tableaux suivants reprenant les éléments importants de l'analyse.

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
1	Zone de livraison de produits chimiques (quais de réception)	Perte de confinement de produit dangereux Mélange de produits incompatibles	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (Chute d'un contenant, impact véhicule) • Défaillance mécanique (Défaut d'étanchéité d'un contenant) 	<ul style="list-style-type: none"> • Dispersion d'un nuage toxique • Pollution accidentelle des eaux et sols 	2	3	<ul style="list-style-type: none"> • Livraison en petits contenants (max : fût de 200 litres) et palettisés ou GRV (produits de nettoyage et choration), aucun livraison en citerne • Zone de livraison rétentive et positionnement du camion de livraison dans le bâtiment • Présence systématique du personnel lors de la livraison • Procédure opératoire (contrôle des produits à la réception par le personnel formé : inspection visuelle + identification) • Absorbants à disposition et personnel formé à l'emploi • Pas de stockage en extérieur 	1	2
2	Stockage de produits combustibles dans les bâtiments (produits finis, cartons, plastiques, étiquettes, bobines, opercules)	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> • Matières combustibles + Comburant + Source d'ignition 	<ul style="list-style-type: none"> • Incendie • Flux thermiques • Fumées (toxicité, perte de visibilité) • Pollution accidentelle des eaux et sols • Atteintes à la personne • Production d'eaux d'extinction 	4	3	<ul style="list-style-type: none"> • Faibles stocks de consommables et judicieusement répartis (au maximum 384 m³ pour les cartons, au maximum 138 m³ pour les plastiques), à l'écart de tout comburant ou source d'ignition • Stocks produits finis répartis (700 à 1 100 m³), à l'écart de tout comburant ou source d'ignition et de pouvoir calorifique moindre • Permis feu en cas de travail par point chaud sur le site + visite de chantier après intervention par un membre du personnel • Absence d'inflammables à proximité de ces stocks • Détection automatique incendie avec report d'alarme • Alarme incendie télétransmise à une société de télésurveillance, qui elle-même est en charge de rappeler un responsable présent ou d'astreinte • Sprinklage • Moyens de lutte incendie (zone dotée d'extincteurs en nombre suffisants et RIA) • Formation du personnel à la manipulation des extincteurs • Interdiction de fumer affichée à l'échelle du site 	3	3

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
3	Stockage de produits combustibles en extérieur (produits finis, palettes)	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> • Matières combustibles + Comburant + Source d'ignition 	<ul style="list-style-type: none"> • Incendie • Flux thermiques • Fumées (toxicité, perte de visibilité) • Pollution accidentelle des eaux et sols • Atteintes à la personne • Production d'eaux d'extinction 	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Stock palettes en extérieur (900 m³), à plus de 10 m du bâtiment • Stocks produits semi-finis 5 000 m³ en extérieur, à l'écart de tout comburant ou source d'ignition, de faible pouvoir calorifique et conditionnés en fûts métalliques • Rideaux d'eau sprinklage sur les bâtiments sont en limite de ces stockages • Permis feu en cas de travail par point chaud sur le site + visite de chantier après intervention par un membre du personnel • Moyens de lutte incendie (zone dotée d'extincteurs en nombre suffisants) • Formation du personnel à la manipulation des extincteurs • Interdiction de fumer affichée à l'échelle du site 	2	3
4	Stockage de produits chimiques	<p>Perte de confinement de produit dangereux</p> <p>Mélange de produits incompatibles</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (Renversement, choc travaux) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion, rétentions pleines et mélangées) 	<ul style="list-style-type: none"> • Dispersion d'un nuage toxique • Pollution accidentelle des eaux et sols 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Stocks répartis sur l'ensemble du site (1 t d'inflammables au nettoyage DANE, 7,7 t d'arômes en armoires extérieures, 2*1 t de très dangereux pour l'environnement en maintenance et station et 350 l de colles et encres répartis au hall 1) • Rétentions associées spécifiques, séparatives et correctement dimensionnées • Pas d'incompatibilités possibles • Arômes à plus de 10 m des bâtiments en armoires fermées, avec rétentions intégrées et ventilées • Produits de nettoyage en armoires fermées et rétention intégrées • Huiles dans un local spécifique (sol bétonné, absence de regard) • Consignes affichées • EPI mis à disposition • Absorbants à disposition et personnel formé à l'emploi 	1	2

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
5	Stockage de produits chimiques inflammables	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> Matières combustibles + Comburant + Source d'ignition 	<ul style="list-style-type: none"> Incendie Flux thermiques Fumées (toxicité, perte de visibilité) Pollution accidentelle des eaux et sols Atteintes à la personne Production d'eaux d'extinction 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Stocks répartis sur l'ensemble du site (1t d'inflammables au nettoyage DANE, 7,7t d'arômes en armoires extérieures, 350 l de colles et encres répartis au hall 1) Huiles dans un local spécifique (murs et plafond parpaings coupe feu 2 heures) Arômes éloignés de 10 m des bâtiments Permis feu en cas de travail par point chaud sur le site + visite de chantier après intervention par un membre du personnel Absence de toute source d'ignition et de tableau électrique à proximité de ces stocks Détection automatique incendie avec report d'alarme Alarme incendie télétransmise à une société de télésurveillance, qui elle-même est en charge de rappeler un responsable présent ou d'astreinte Moyens de lutte incendie (site intégralement sprinklé, doté d'extincteurs et de RIA) Formation du personnel à la manipulation des extincteurs Interdiction de fumer affichée à l'échelle du site 	1	1
6	Stock de déchets	<p>Perte de confinement de produit dangereux</p> <p>Mélange de produits incompatibles</p>	<ul style="list-style-type: none"> Erreur humaine (Renversement, choc travaux) Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion, rétentions pleines et mélangées) 	<ul style="list-style-type: none"> Dispersion d'un nuage toxique Pollution accidentelle des eaux et sols 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Aucune benne de déchets dangereux ne se situe en extérieur hormis 2 caissons étanches ADR mais qui sont posés (au sol) sur une dalle reliée aux eaux usées Les huiles usées, arômes usés et autres produits chimiques usés en fûts sont conservés dans des armoires étanches (ventilées) Les produits chimiques usés issus du laboratoire sont entreposés dans le laboratoire même (seaux étanches) Zones de reprises de ces déchets dangereux dont la dalle est reliée aux eaux usées Procédure associée Pas d'incompatibilités possibles EPI mis à disposition Absorbants à disposition et personnel formé à l'emploi Vannes de fermeture du réseau d'eau pluvial, consignes associée et exercice à son emploi 	1	2

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
7	Equipements contenant des fluides frigorigènes	Fuite de fluide dangereux	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (aléa maintenance, choc travaux) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion) 	<ul style="list-style-type: none"> • Pollution atmosphérique • Atteinte à la personne 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Recours à un opérateur agréé pour toute opération de mise en service ou de maintenance d'équipement contenant des fluides frigorigènes • Contrôle d'étanchéité périodique d'équipement contenant des fluides frigorigènes • Equipements éloignés de toute source d'ignition • Equipements protégés contre les chocs 	1	1
8	Compresseur	Onde de choc Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> • Défaillance mécanique ou électrique • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Apport de flamme (travail par point chaud, cigarette mal éteinte...) 	<ul style="list-style-type: none"> • Incendie • Flux thermiques • Fumées (toxicité, perte de visibilité) • Pollution accidentelle des eaux et sols • Atteintes à la personne • Production d'extinction eaux 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle électrique de tous les équipements et thermographique sur l'armoire divisionnaire d'alimentation de chaque compresseur par un organisme extérieur • Respect des consignes édictées par cet organisme après sa visite • Contrôle périodique et interventions par un organisme extérieur • Permis feu en cas de travail par point chaud sur le site + Balisage par une personne de la Maintenance, le cas échéant + rondes pendant et après travaux • Détection automatique incendie avec report d'alarme • Alarme incendie télétransmise à une société de télésurveillance, qui elle-même est en charge de rappeler un responsable présent ou d'astreinte • Sprinklage • Moyens de lutte incendie (zone dotée d'extincteurs en nombre suffisants et RIA) • Formation du personnel à la manipulation des extincteurs • Interdiction de fumer affichée à l'échelle du site 	1	2

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
9	Chaudières	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> • Défaillance mécanique ou électrique 	<ul style="list-style-type: none"> • Incendie • Flux thermiques • Fumées (toxicité, perte de visibilité) • Pollution accidentelle des eaux et sols • Atteintes à la personne • Production d'eaux d'extinction • Explosion 	2	3	<ul style="list-style-type: none"> • Maintenance périodique des installations au gaz • Présence de dispositifs de contrôle de flamme au niveau des brûleurs avec asservissement à l'arrêt des chaudières • Double vanne automatique de coupure asservie au brûleur • Détecteurs de fuite de gaz au-dessus de chaque brûleur et dans la chaufferie un général • Visites périodiques de chaque équipement • Contrôle de combustion • Protection des brûleurs et des canalisations contre les chocs mécaniques (salle spécifique) • Accès limité à du personnel autorisé • Chaufferie dotée de murs coupe feu • Détection automatique incendie avec report d'alarme • Alarme incendie télétransmise à une société de télésurveillance, qui elle-même est en charge de rappeler un responsable présent ou d'astreinte • Moyens d'extinction • Interdiction d'apporter du feu affichée à l'entrée 	1	3
10	Chaudières	Création d'une atmosphère explosible	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion) 	<ul style="list-style-type: none"> • Explosion 	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Présence de dispositifs de contrôle de flamme au niveau des brûleurs avec asservissement à l'arrêt des chaudières • Double vanne automatique de coupure asservie au brûleur • Contrat de maintenance (visites régulières de chaque équipement) • Contrôle des soupapes, et ces dernières sont remplacées périodiquement (lors de la requalification) • Visite réglementaire • Contrôle de combustion • Protection des brûleurs et des canalisations contre les chocs mécaniques • Moyens d'extinction • Plan de prévention et permis feu • Zonée ATEX : en cas de détection gaz, engendrant la coupure des énergies, seul le matériel ATEX reste sous tension (blocs secours essentiellement) 	2	3

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
11	Tours aэрорéfrigérantes	Production / dispersion de gouttelettes d'eau par les tours aэрорéfrigérantes	<ul style="list-style-type: none"> Prolifération et dispersion de légionelles 	<ul style="list-style-type: none"> Atteintes à la personne (risque bactériologique) 	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Circuits primaires (un de type fermé et un de type ouvert) Nettoyage périodique des circuits d'eau Analyses bactériologiques périodiques et conformes Traitement bactéricide Carnet de suivi de chacune des installations comprenant : <ul style="list-style-type: none"> ✓ une analyse de risques, ✓ une instruction « Prévention du risque légionelle », ✓ une procédure de traitement en cas de prolifération bactérienne, ✓ l'enregistrement des relevés d'eau, ✓ l'enregistrement des entretiens, ✓ la consignation des résultats d'analyses sur les eaux (physico-chimiques et bactériologiques), ✓ la formation du personnel, ✓ la fiche technique de l'installation 	1	4
12	Outillage / Local de traitement des eaux	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> Défaillance mécanique ou électrique Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) Apport de flamme (travail par point chaud, cigarette mal éteinte...) 	<ul style="list-style-type: none"> Incendie Flux thermiques Fumées (toxicité, perte de visibilité) Pollution accidentelle des eaux et sols Atteintes à la personne Production d'eaux d'extinction 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle électrique et thermographique des armoires électriques par un organisme extérieur Levée des non conformités, le cas échéant, effectuée par une entreprise extérieure agréée Appareils éteints hors présence du personnel Opérations de maintenance courante et préventive Présence continue du personnel au fonctionnement des installations Détection automatique incendie avec report d'alarme Alarme incendie télétransmise à une société de télésurveillance, qui elle-même est en charge de rappeler un responsable présent ou d'astreinte Sprinklage Moyens de lutte incendie (zone dotée d'extincteurs en nombre suffisants et RIA) Formation du personnel à la manipulation des extincteurs Interdiction de fumer affichée à l'échelle du site 	1	1

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
13a	Lit bactérien	Dysfonctionnement de la station Fuite / perte de confinement	<ul style="list-style-type: none"> • Manque de réactifs • Dysfonctionnement des mesures pH • Erreur humaine • Panne d'équipements tels que les pompes ou les agitateurs • Débordement de cuve 	<ul style="list-style-type: none"> • Pollution accidentelle du canal (exutoire final = Rhône) 	3	2	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrage géré et entretenu par du personnel expert (SUEZ) • Lot de pièces de rechange obligatoire à disposition tel qu'une électrode de pH, une pompe doseuse, ... • Etalonnage et nettoyage des sondes pH régulièrement • Dispositif de contrôle final de pH et débit avec enregistrement en continu • Alimentation en produits de station par pompes doseuses asservies au débit de la station • Entretien régulier des pompes et plan décennal • Les pompes les plus fondamentales sont doublées (les 2 sont émergées basculement possible) • By pass sur la station en aval (en cas de panne sur une pompe ou d'arrivée d'un débit trop important, par exemple) • En cas de débordement, grâce au détecteurs de niveau et reports d'alarme (certaines dans l'usine et d'autres à la station, voire télétransmises à l'usine), fermeture des vannes d'isolement • Possibilité de dévier les eaux non conformes dans le bassin tampon du lit bactérien • Produits sur rétention séparative (béton + résine) • Tous les produits sont stockés dans un local dédié (floculant acide phosphorique et urée et ^produits de nettoyage du dégrilleur, produits de chloration sur rétentions et entreposés à l'abri des intempéries • Présence de produits absorbants à proximité de la station 	2	2

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
13b	Station de traitement des eaux de process	Dysfonctionnement de la station Fuite / perte de confinement	<ul style="list-style-type: none"> • Manque de réactifs • Dysfonctionnement des mesures pH • Erreur humaine • Panne d'équipements tels que les pompes ou les agitateurs • Débordement de cuve 	<ul style="list-style-type: none"> • Pollution accidentelle de la drôme 	3	2	<ul style="list-style-type: none"> • Ouvrage géré et entretenu par du personnel expert (SUEZ) • Lot de pièces de rechange obligatoire à disposition tel qu'une électrode de pH, une pompe doseuse, ... • Etalonnage et nettoyage des sondes pH régulièrement • Dispositif de contrôle final de pH et débit avec enregistrement en continu • Alimentation en produits de station par pompes doseuses asservies au débit de la station • Entretien régulier des pompes et plan décennal • Les pompes les plus fondamentales sont doublées (les 2 sont émergées basculement possible) • By pass sur la station communale (en cas de non conformité, par exemple) • En cas de débordement, grâce au détecteurs de niveau et reports d'alarme (certaines dans l'usine et d'autres à la station, voire télétransmises à l'usine), fermeture des vannes d'isolement • Possibilité de dévier les eaux non conformes dans le bassin tampon du lit bactérien • Produits sur rétention séparative (béton + résine) • Tous les produits sont stockés dans un local dédié (floculant acide phosphorique et urée et ^produits de nettoyage du dégrilleur, produits de chloration sur rétentions et entreposés à l'abri des intempéries • Présence de produits absorbants à proximité de la station 	2	2

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
14	Local de production d'air comprimé	Supression	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion) 	• Explosion	2	3	<ul style="list-style-type: none"> • Conception adaptée • Circuit en hauteur, protégé contre les chocs • Entretien du matériel • Contrôles réglementaires • Équipements de sécurité réglementaire • Formation du personnel • Vannes de coupure accessibles et identifiées 	1	3
15	Circuit gaz naturel	Inflammation d'un nuage de gaz	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion) 	• Explosion	2	3	<ul style="list-style-type: none"> • Conception adaptée • Circuit en hauteur, protégé contre les chocs • Vérification périodique • Maintenance de l'installation • Formation du personnel • Vannes de coupure accessibles et identifiées • Au niveau du local chaufferie : Conduit protégé contre les chocs (il traverse le local en hauteur avant de redescendre le long des chaudières jusqu'aux brûleurs, détecteurs de gaz asservis à la coupure d'alimentation en énergie (et sur l'armoire extérieure, les deux seuils de déclenchement de fuite de gaz (correspondant à 20 et 50% de LIE) sont visibles, vannes de fermeture extérieures 	1	3

CHARLES & ALICE – ALLEX (26)
DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

N°PhD	Installation ou équipement	E.R.C	Causes	Conséquences	P	G	Traitement du risque	P1	G1
16	Charge de batteries	Inflammation d'un nuage d'hydrogène	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Défaillance mécanique (Défaut de conception, usure, corrosion) 	<ul style="list-style-type: none"> • Explosion 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Local inférieur au seuil de la déclaration et largement ventilé • Murs coupe feu et porte-feu coupe asservie à la détection du site • Extraction d'air • Zonée ATEX : en cas de détection gaz, engendrant la coupure des énergies, seul le matériel ATEX reste sous tension (blocs secours essentiellement) • Sprinklage • Autres chargeurs dispersés, ne permettant aucune accumulation d'hydrogène 	1	1
17	Transformateur électrique	Départ de feu	<ul style="list-style-type: none"> • Défaillance mécanique ou électrique • Erreur humaine (opération de maintenance, choc travaux, non-respect d'une procédure, manque d'information) • Apport de flamme (travail par point chaud, cigarette mal éteinte...) 	<ul style="list-style-type: none"> • Incendie • Flux thermiques • Fumées (toxicité, perte de visibilité) • Pollution accidentelle des eaux et sols • Atteintes à la personne • Production eaux d'extinction 	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Plan de maintenance HT avec GMAO • Vérifications périodiques des équipements par un organisme extérieur • Respect des consignes édictées par cet organisme après sa visite • Moyens de lutte incendie adéquats (zone dotée d'extincteurs) • Formation du personnel à la manipulation des extincteurs • Apport de flamme interdit • Interdiction de fumer sur le site • Permis feu en cas de travail par point chaud sur le site + Balisage par une personne de la Maintenance, le cas échéant + rondes pendant et après travaux 	1	1
18	Circuit de réfrigération à l'ammoniac	Perte de confinement du circuit d'ammoniac en salle des machines (ou skid NH ₃)	<ul style="list-style-type: none"> • Usure • Choc • Surpression • Corrosion • Vibration • Erreur humaine • Gel 	<ul style="list-style-type: none"> • Libération d'ammoniac : • Formation d'une nappe d'ammoniac liquide • émission de vapeurs d'ammoniac par la cheminée de l'extracteur 	3	5	<ul style="list-style-type: none"> • Soupape de sécurité • Maintenance de l'installation • Entretien régulier • Arrêt d'urgence • Détecteur NH₃ (seuil 30 ppm) avec asservissement au fonctionnement de l'extracteur • Réalisation d'un plan de prévention avec toute entreprise intervenant sur l'installation ammoniac • Salle des machines en rétention 	2	5

SYNTHESE DE L'ANALYSE DE REDUCTION DES RISQUES

Il apparaît qu'avec les barrières de prévention et de protection mises en place sur le site, le seul scénario dont le risque doit être étudié plus en détails concerne l'installation de réfrigération à l'ammoniac (N°18). Par ailleurs, les phénomènes N°2 et N°3 ont également été modélisés.

Ces études ont permis de montrer qu'aucun seuil toxique ni aucun flux thermique à effet dominos ne sort des limites de propriété du site.

Dans le chapitre suivant "Moyens de prévention et de protection", sont ainsi décrits les moyens disponibles sur le site pour pallier les risques d'incendie (et réduire ses conséquences) ainsi que de pollution suite à l'extinction d'un incendie.

ORGANISATION EN MATIERE DE SECURITE INCENDIE

La sécurité dans l'entreprise est gérée par le chef d'entreprise en collaboration avec les 25 sauveteurs secouristes du site. Le délégué à la sécurité SE et le responsable de production, effectuent les exercices d'évacuation 2 fois par an. Les responsables dans les ateliers préviennent le délégué à la sécurité SE ou le directeur en cas de problème dans leur secteur. C'est également le délégué à la sécurité SE qui est chargé de vérifier que les consignes de sécurité sont appliquées dans les différents secteurs de l'entreprise.

Les contrôles suivants sont réalisés : stockages de produits chimiques, armoires électriques, respect des consignes de sécurité (interdiction de fumer...), matériel d'intervention (extincteur, RIA, absorbants...).

MOYENS DE SECOURS PRIVES

Alerte durant les heures ouvrées

Des avertisseurs sonores (sirènes) sont implantés de façon à être perçus quel que soit l'emplacement de travail. Une alarme incendie couvre l'ensemble du site. Au déclenchement de l'alarme incendie, le délégué à la sécurité a en charge de faire sortir tout le personnel jusqu'à un des points de rassemblement du site. Des responsables de zone ont en charge de savoir qui est présent dans les zones de production et les bureaux et de faire un rapport au point de rassemblement.

Extincteurs

Répartis sur l'ensemble de la surface du bâtiment (conformément à la règle R4 de l'APSAD), leur contrôle annuel est assuré par une entreprise extérieure habilitée à effectuer les contrôles de ces appareils.

RIA

Répartis sur l'ensemble de la surface du bâtiment (conformément à la règle R5 de l'APSAD), leur contrôle annuel est assuré par une entreprise extérieure habilitée à effectuer les contrôles de ces appareils.

Sprinklage

Sprinklage de l'ensemble de l'établissement installé conformément à la règle R1 de l'APSAD.

Exutoires

Le site compte 60 trappes de désenfumage à ouverture manuelle (individuelle et par cellule de 3). Ces exutoires de fumées sont régulièrement vérifiés et entretenus, au moins une fois par an par un organisme ou installateur agréé.

MOYENS DE SECOURS EXTERNES

Le Centre d'Incendie et de Secours d'ALLEX est à même d'intervenir rapidement suivant le déclenchement de l'incendie (distance de 5 000 m du site).

Le site est accessible aux pompiers par le portail.

Le bâtiment est accessible sur ses 3 faces par la voie de desserte du site. Rappelons qu'un rideau d'eau est également installé sur la 4^e (où l'allée pompiers est, de plus, conservée).

EAUX INCENDIE

Le besoin en eaux incendie, dimensionné à 360 m³/h pour une durée de 2 heures, est couvert par la présence de 2 cannes immergées dans la nappe équipées aux normes pompiers sur 2 de ces 3 forages avec un accès permanent et dégagé pour les secours

Rappelons par ailleurs que le site est intégralement sprinklé (cuve de 800 m³, R1, Q1 APSAD).

La rétention nécessaire à la retenue des eaux incendie est estimée selon le D9A à 1 890 m³.

Afin de répondre à ce besoin, CHARLES & ALICE dispose de 700 m³ en extérieur et de 226 m³ dans les canalisations.

Afin de diriger/retenir ces eaux vers l'ouvrage, 8 vannes de fermeture des eaux pluviales sont installées.

CONCLUSION DE L'ETUDE DE DANGERS

En conclusion, l'analyse de réduction des risques semi-quantitative a conduit à retenir aucun scénario d'accident imposant à l'exploitant de vérifier qu'il a analysé toutes les mesures de maîtrise du risque envisageables et mis en œuvre celles dont le coût n'est pas disproportionné par rapport aux bénéfices attendus, soit en termes de sécurité globale de l'installation, soit en termes de sécurité pour les intérêts visés.

Face au risque d'incendie, dans la mesure où l'incendie est détecté rapidement, une intervention par les membres du personnel est envisageable. Le cas échéant, l'intervention des secours extérieurs est envisageable rapidement.

Rappelons que le site est sprinklé dans son intégralité.

Face au risque de dispersion toxique d'ammoniac, les sécurités présentes dans le skid NH₃ (détecteurs et extracteur) permettent d'éviter que la population à proximité soit atteinte par les seuils toxiques.

Les modélisations des flux thermiques démontrent que ces derniers resteraient cantonnés dans les limites de propriété du site.

Les mesures techniquement et économiquement envisageables, sont en place sur le site afin d'assurer un niveau de risque aussi bas que possible. Il n'est donc pas requis de mesure de réduction du risque complémentaire.