

AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE UNIQUE
CREATION D'UN PARC D'ACTIVITES SUR LE SITE
DE L'ANCIENNE RAFFINERIE DE PETIT-COURONNE (76)

Pièce Jointe n°4



ANNEXE 4

NOTIFICATION DE LA CESSATION D'ACTIVITES



**DOSSIER DE NOTIFICATION DE CESSATION DES ACTIVITES
DE RAFFINAGE DU SITE DE PETIT-COURONNE PAR LA
SOCIETE PETROPLUS RAFFINAGE PETIT-COURONNE SAS**

(ARTICLE R. 512-39-1 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT)
Déposé le 20 Janvier 2015

**Dossier réalisé par la société VALGO pour
le compte de Maître PASCUAL liquidatrice
de la société PRPC**

SOMMAIRE

1. LE PROJET DE CESSATION D'ACTIVITE

1.1 Les fondements du projet de cessation d'activité

1.2 Les installations concernées par la cessation des activités de raffinage

2. LES MODALITES DE CESSATION D'ACTIVITE

2.1 La mise en sécurité du site

2.1.1 Les mesures visant à interdire ou limiter l'accès au site

2.1.2 Les mesures visant à évacuer ou éliminer les produits dangereux ainsi que les déchets présents sur les sites

2.1.3 Les mesures destinées à supprimer les risques d'incendie ou d'explosion

2.1.4 Le Plan d'Opération Interne

2.2 La prise en compte de l'environnement

3. L'USAGE FUTUR DU SITE DE PETIT-COURONNE

3.1 La ré-industrialisation des terrains d'assiette de la raffinerie

3.2 Le maintien des activités de stockage

Tableaux

Tableau des rubriques et installations visées par la cessation d'activité sur le CAP1

Tableau des rubriques et installations visées par la cessation d'activité sur le CAP1

Tableau des rubriques et installations visées par la cessation d'activité sur le CAP1

Tableau des bacs situés sur le sud du stockage EST

Annexes

Annexe 1 Extrait du bilan 2011 de la société PRPC

Annexe 2 Extrait des tableaux de consignation des installations préparés par la cellule liquidative

Annexe 3 Extraits des tableaux des états des liaisons inter et intra unités

Annexe 4 BSD relatifs à l'évacuation des huiles

Annexe 5 Certificats de dégazage des cuves sur la zone Milthuit.

Annexe 6 Tableau récapitulatif de l'état des capacités et des stockages préparés par la cellule liquidative à la fin de mois de juin 2014

Planning des actions de fin de mise en sécurité des installations

Annexe 7	Description des modalités du contrat de surveillance entre Fiducial et VALGO
Annexe 8	Tableaux de synthèse de la gestion des transformateurs, des accumulateurs et des diélectriques
Annexe 9	Tableaux de référencement des détecteurs ioniques et justificatifs de la prise en charge de ces matériels
Annexe 10	Courrier de la société PRPC à l'IRSN au sujet de la présence des sources radioactives sur le site de la raffinerie
Annexe 11	Procédure VALGO d'accès au site
Annexe 12	Bilan des suivis de la qualité des eaux en sortie des API
Annexe 13	Plan du projet de réindustrialisation de l'assiette foncière de l'ancienne raffinerie PRPC
Annexe 14	Contours du projet d'exploitation du dépôt du Milthuit porté par la société BOLLORE ENERGIE
Annexe 15	PLU en cours de la commune de Petit Couronne
Annexe 16	Procédure d'analyses des risques environnementaux / PR 006 14 VALGO

DÉCLARATION DE CESSATION D'EXPLOITATION D'installations classées soumises à autorisation

Je, soussigné Béatrice Pascual, agissant en qualité de Liquidatrice de la société Petroplus Raffinage Petit-Couronne SAS, dont le siège social est situé 72, rue Aristide Briand, 76650 Petit-Couronne, France, déclare avoir l'intention de mettre à l'arrêt définitif les installations de raffinage du site de Petit-Couronne à compter du 30 Janvier 2015.

1. LE PROJET DE CESSATION D'ACTIVITE

1.1 Les fondements du projet de cessation d'activité

Les performances économiques et financières de la société PETROPLUS se sont fortement dégradées depuis 2009, en raison de la crise économique qui a touché l'ensemble de l'économie mondiale, et des conditions de marchés devenues difficiles.

Le secteur du raffinage a été particulièrement affecté et est resté très tendu en 2010, cette situation étant essentiellement liée à la baisse de la demande des marchés européens et français. Les effets conjuncturels du marché ont été amplifiés par l'obsolescence des outils de production sur le site de Petit Couronne, qui auraient nécessité de lourds investissements afin d'être modernisés.

La baisse structurelle de la demande en produits raffinés peut s'expliquer par les changements de comportement des consommateurs et des industriels qui se tournent vers des activités moins consommatrices en énergie, et en second lieu, par la croissance importante des gaz non conventionnels sur le marché des énergies carbonées. Cette conjonction a provoqué une sous-utilisation des capacités de production des raffineries, déjà surdimensionnées, et, conséquemment, a conduit à des coûts de production supplémentaires.

En outre, l'inadaptation technique des raffineries européennes à l'augmentation de la part du diesel dans la demande globale ainsi qu'à l'adoption de nouvelles réglementations européennes (relatives notamment à l'incorporation de biocarburants dans les essences et le diesel, à la mise en place de systèmes d'échanges de quotas d'émission de gaz à effet de serre et aux limitations en matière d'émissions industrielles) se traduit par des surcoûts et des investissements additionnels qui pénalisent l'industrie européenne du raffinage.

Dans ce contexte, l'important développement de nouvelles capacités de raffinage, modernes et adaptées aux exigences réglementaires européennes actuelles, au sein des pays producteurs de pétrole brut, notamment, ne cessent d'accroître la tension sur le raffinage européen aux marges déjà très faibles.

Ces conditions de marchés difficiles ont atteint la raffinerie de Petit Couronne et se sont cumulées à l'obsolescence des installations, produisant une perte d'exploitation de 27 millions d'euros en 2011 (un extrait bilanciel de l'exercice 2011 de PRPC est disponible en [annexe 1](#)).

Cette perte aurait pu être supportée par une compagnie pétrolière « major ». En revanche pour une société de la taille de Petroplus qui rencontrait des difficultés équivalentes sur l'autre site Français basé à Reichstett, mais aussi sur les sites pétroliers de Cressier (Suisse) ou d'Anvers (Belgique), elle a provoqué le blocage des activités pour l'ensemble du groupe. En effet, la société têtère PETROPLUS s'est trouvée dans l'incapacité à s'approvisionner en brut sur les marchés, une fois ses lignes de crédit bloquées par ses banques partenaires et ainsi, à pouvoir alimenter ses filiales opérationnelles.

La Société Petroplus Raffinage Petit Couronne a été mise en liquidation judiciaire sans poursuite d'activité par le Tribunal de Commerce de Rouen, lors de son audience du 16 avril 2013.

La raffinerie avait préalablement cessé toute production depuis le 20 décembre 2012.

La présente notification ne concerne que l'activité de raffinage, de fabrication d'huile et de bitume et elle exclut le Stockage du Milthuit, la Gare Routière et certaines installations portuaires (appointements).

En effet, un projet de reprise de l'activité est porté par la société BOLLORE ENERGIE. La société BOLLORE ENERGIE a déposé un dossier de demande d'exploitation du dépôt Milthuit au cours du mois de novembre 2014 ; il a fait l'objet d'une instruction devant le CODERST de Haute Normandie. Le projet d'exploitation du dépôt prévoit durant une période comprise entre 1 à 3 années, de s'appuyer sur l'actuelle gare routière située boulevard Cordonnier.

L'approvisionnement du dépôt sera réalisé par bateaux (pétroliers) qui accosteront au niveau des appointements actuellement présents sur le territoire du Port de Rouen.

Les approvisionnements pourront aussi être menés à travers un pipeline de 16 pouces, dont l'origine est située sur le territoire du port du Havre, au niveau de la pomperie de la CIM, l'abouchement terminal étant localisé sur la zone dite de l'AOT, à Petit Couronne.

1.2 Les installations concernées par la cessation des activités de raffinage

Les tableaux ci-dessous répertorient les installations dont l'exploitation a été autorisée en vertu des dispositions de l'arrêté préfectoral du 24 janvier 2006, et qui sont officiellement déclarées à l'arrêt définitif à travers le présent document.

Installations de production supprimées

L'activité de la raffinerie était encadrée par les arrêtés préfectoraux des 18 juillet 2011 et 18 janvier 2012. Ces arrêtés réglementaient les conditions de fonctionnement et exposait les rubriques et leur seuil (déclaration, autorisation, SEVESO...).

Les tableaux présentés au sein des 4 pages suivantes reprennent l'ensemble des rubriques et précisent si elles sont ou non concernées par la notification de la présente cessation d'activité.

Rubrique	Aliméa	AS, A ₁ , D, NC ⁽¹⁾	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Cessation de l'activité
1110	2	A	Fabrication industrielle de substances et préparations très toxiques telles que définies à la rubrique 1000 de la nomenclature.	Fabrication industrielle d'hydrogène sulfuré par les installations suivantes : <ul style="list-style-type: none"> Régénération amine du complexe des huiles et bitumes : 0,13 tonne Régénération amine de l'unité de désulfuration des gazoles HDS : 0,09 tonne Traitement des gaz de queue SCOT : 0,01 tonne Régénération amine de l'unité Girbotol : 0,28 tonne 	-	-	0,51	OUI
1130	2	A	Fabrication industrielle de substances et préparations toxiques telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol.	Installation (<i>splitter</i>) de fabrication d'une coupe de cœur contenant du benzène intégrée à l'unité de reformage catalytique des essences PLAT.	-	tonnes	16	OUI
1131	2.a	AS	Stockage de substances et préparations toxiques telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol.	Réservoir B450 de stockage de coupe de cœur d'une capacité de 14 421 tonnes (d=0,75) contenant 46 % de benzène.	200	tonnes	14 500	OUI
1172	3	DC	Stockage et emploi de substances et préparations très toxiques pour les organismes aquatiques (A), telles que définies à la rubrique 1000 de la nomenclature à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.	Stockage et emploi de javel : <ul style="list-style-type: none"> Stockage au petit bassin : 18,3 tonnes Stockage associé au circuit de refroidissement: U118 : 14,4 tonnes 	20	tonnes	35	OUI
1173	2	A	Stockage de substances et préparations toxiques pour les organismes aquatiques (B) telles que définies à la rubrique 1000 de la nomenclature à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.	Stockage et emploi : 1 De fururol dans l'unité FEU d'extraction des aromatiques : 325 tonnes 2 D'additifs à la gare routière grands produits : 118 tonnes	200	tonnes	443	1 OUI 2 NON
1180	1	D	Utilisation de composant, appareils et matériels imprégnés contenant des polychlorobiphényles et / ou de polychloroterphényles en concentration mesurable.	75 transformateurs imprégnés à moins de 50 ppm, soit 154 354 litres d'huile diélectrique. 28 transformateurs imprégnés entre 50 et 500 ppm, soit 49 469 litres d'huiles diélectriques : T13-2-2-PGD-UT2-HT (3 846 litres) T13-1-1-PGD-VISCO-HT (2 840 litres) T13-2-2-PGD-VISCO-HT (2 840 litres) T13-1-1-PGD-HV-HT (5 325 litres) T13-1-1-PGD-PETIT BASSIN (2 249 litres) T13-2-2-PGD-PETIT BASSIN (2 249 litres) T12-1-1-PGD-PLAT-2-HT (5 207 litres) T13-0-PD20S-PGSUD (1 243 litres) T12-1-PD20S-BLENDING-HT (1 423 litres) T12-2-PD20S-BLENDING-HT (1 013 litres) T12-1-PD20S-DB4-HT (6 627 litres) T13-1-PD20S-BS-HOS (1 953 litres) T13-2-PD20S-BS-HOS (1 953 litres) T13-1-PD20S-REFRIGE (2 249 litres) T13-2-PD20S-REFRIGE (2 249 litres) T13-0-PD20S-S007 (2 030 litres) T34-1-0-PSGN-PUITS-4-BT (496 litres) T34-1-1-FCC-FCC-3T1 (982 litres)	30	litres	203 823	OUI

Rubrique	Alimèa	AS, A, D, NC(1)	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Cassation de l'activité
1180	1	D	Utilisation de composant, appareils et matériels imprégnés contenant des polychlorobiphényles et / ou de polychloroterphényles en concentration mesurable.	T34-2-2-FCC-FCC-BT1 (982 litres) T34-1-1-VISCO-HT-BT (1 148 litres) T34-2-2-VISCO-HT-BT (1 148 litres) T34-1-1-POMPERIE-8-HT-BT (495 litres) T34-2-2-POMPERIE-8-HT-BT (4 335 litres) T34-1-0-MILTHUIT-2-M2-10 (391 litres) T34-0-0-S007-HT-S007-BT (751 litres) T34-0-0-PSGS-UNITESPILOTE (568 litres) T45-TAS-FCC (106 litres)	-	-	-	-
1410	1	AS	Fabrication industrielle de gaz inflammables par distillation, désulfuration de gaz inflammables à l'exclusion de la production de méthane par traitement des effluents urbains ou ces déchets et des gaz visés explicitement par d'autres rubriques.	Unité de distillation DB4 (stabilisation et fractionnement des essences) : 76 tonnes Raffinage et fractionnement des gaz : 38 tonnes Gas Plant 4 : 11 tonnes Installation de désopentianisation : 2 tonnes Unité PLAT de reformage catalytique des essences : 9 tonnes Unité de craquage catalytique FCC : 8 tonnes Gas Plant 1 : 50 tonnes GIRBOTOL : 3 tonnes	50	tonnes	197	OUI
1412	1	AS	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature.	Sphère aérienne B942 (butane déclassé) : 790 tonnes Sphère aérienne B943 (butane non déclassé) : 780 tonnes Sphère aérienne B944 (propane non déclassé) : 230 tonnes Sphère aérienne B945 (butane non déclassé) : 1 550 tonnes	200	tonnes	3 350	OUI
1415	2	A	Installations de fabrication industrielle d'hydrogène, la quantité susceptible d'être présente étant inférieure à 50 tonnes.	Unité HMU de purification d'hydrogène par diffusion membranaire (0,0123 tonne de perméat). Unité HMP de reformage du butane à la vapeur (0,18 tonne). Unité CRYO de purification par cryogénie (0,013 tonne).	-	-	0,2053	OUI
1416	2	A	Stockage ou emploi d'hydrogène	Quantités d'hydrogène susceptibles de se trouver dans les unités consommatrices connexes (7,7 tonnes) : Unité HTU1 : 2,02 tonnes Unité HTU2 : 2,73 tonnes Unité HFU : 0,75 tonne Unité HDT4 : 0,84 tonne Unité HDS : 1,43 tonnes	1	tonne	11,8	OUI
1431	-	A	Fabrication de liquides inflammables dont le traitement du pétrole et de ses dérivés	Unité de distillation atmosphérique DB4 et installations de traitement de ses coupes dérivées y compris les unités de production huiles et bitumes du CAP1 et à l'exception des installations visées aux rubriques 1110.2 et 1523.A.	-	-	-	OUI
1432	1.c	AS	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables de catégorie B (liquide inflammable dont le point d'éclair est inférieur à 55 °C et qui ne répondent pas à la définition des liquides extrêmement inflammable)	Réservoir B430 (naphta) : 13 571 tonnes Réservoir B431 (alkylat) : 22 366 tonnes Réservoir B440 (slops légers) : 13 970 tonnes Réservoir B441 (Plaffomat) : 16 290 tonnes Réservoir B432 (LBF) : 21 744 tonnes Réservoir B902 (kérosène) : 11 256 tonnes Réservoir B903 (kérosène) : 11 716 tonnes Réservoir B904 (kérosène) : 11 716 tonnes Réservoir B905 (kérosène) : 28 200 tonnes Réservoir B912 (essence légère FCC) : 7 099 tonnes	10 000	tonnes	617 579	NON

Rubrique	Alinéa	AS, A, D, NC(1)	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Seuil du critère	Unité du critère	Voluma autorisé	Cessation de l'activité
1432	1.d	AS	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables de catégorie C y compris les gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles) et les kérosènes dont le point d'éclair est supérieur ou égal à 55 °C.	Réservoir B935 (gazole) : 16 953 tonnes Réservoir B936 (gazole) : 16 953 tonnes Réservoir B937 (gazole) : 17 596 tonnes Réservoir B950 (gazole) : 31 849 tonnes Réservoir B951 (gazole) : 31 849 tonnes	-	-	-	NON
1433	B.a	A	Installations d'emploi de liquides inflammables autres que des installations de simple mélange à froid.	Installation d'emploi de toluène et de méthyle éthyl cétoène (MEK) Unité de déparaffinage des huiles MDU1 : 597 tonnes Unité de déparaffinage des huiles MDU1 : 836 tonnes	10	tonnes	1 433	OUI
1434	1.a	A	Installations de chargement de véhicules citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur.	Installations de chargement de véhicules citernes de la « gare routière grands produits », Installations de déchargement d'éthanol à la « gare routière grands produits ».	20	m3/h	150	NON
1523	A	A	Fabrication industrielle, transformation et distillation de soufre.	Unité de fabrication de soufre Claus 4 : 42 tonnes de soufre Unité de fabrication de soufre Claus 5 : 7 tonnes de soufre	2,5	tonnes	49	OUI
1523	C.2.a	A	Stockage de soufre liquide en fusion	Stockage en sorte de l'unité Claus 4 : 1 2250 tonnes Stockage en sorte de l'unité Claus 5 : 75 tonnes	500	tonnes	1 325	OUI
1611	2	D	Stockage et emploi d'acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, d'acide sulfurique) plus de 25 % en poids d'acide et d'acide phosphorique à plus de 25 % en poids d'acide.	Stockage d'acide chlorhydrique : 79 tonnes Emploi d'acide chlorhydrique au traitement des eaux : 10 tonnes Stockage d'acide sulfurique : 46 tonnes	50	tonnes	175	OUI
1630	1	A	Emploi ou stockage de lessives de soude ou de potasse caustique.	Stockage d'acide phosphorique : 40 tonnes Installation U011 de régénération de soude : 6 tonnes de soude Unités SWS1, raffinage du kérosène Mercox et de l'essence Minalk : 416 tonnes de soude Unité Girbotol : 102 tonnes de soude Raffinage des gaz U054 : 126 tonnes de soude	250	tonnes	650	OUI
1715	1	A	Préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de substances radioactives sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées à exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735 de la nomenclature, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001.	Utilisation de 9 sources scellées.	104	Rapport Q	3,24.105	OUI
2910	B	A	Installation de combustion consommant des produits autres que le gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse.	Chaudière G032 consommant exclusivement du gaz de raffinerie : 55 MW th Chaudière G035 (91,5 MW th), G036 (128 MW th), G037 (165 MWth) consommant seul ou en mélange du gaz de raffinerie et / ou du fioul de raffinerie : 384,5 MW th	0,1	MW th	439,5	OUI
2920	1.a	A	Installations de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa comprimant des fluides inflammables et / ou toxiques.	Compresseurs non nécessaires aux procédés de fabrication mis en oeuvre dans la raffinerie et visés dans la nomenclature des installations classées : Compresseur K8401 unité HMU : 750 kW Compresseur K1071 (75 kW) et K1072 (75 kW) du réseau torche (gaz de raffinerie) : 150 kW Compresseur K3120 unité FCC : 4 000 kW Compresseur K5140 unité DB4 : 470 kW Compresseur K5301 unité CRYO : 580 kW	300	KW	5 950	OUI
2921	1.a	A	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé »	Circuit de refroidissement U017 : puissance thermique évacuée maximale étant de 2 500 kW Circuit de refroidissement U118 : puissance thermique évacuée maximale étant de 28 000 kW	2 000	KW	30 500	OUI

TABLEAUX de synthèse « des rubriques et des unités » visées par la notification de la cessation de l'activité.

De plus, le site de Petroplus Raffinage Petit Couronne comprenait un ensemble d'installations classées dont les rubriques ont été rappelées dans les tableaux précédents.

Il présentait aussi des installations connexes nécessaires au fonctionnement global : ces installations sont passées en revue ci-après, dans le cadre de ce dossier de notification, et leur suppression ou maintien est précisé.

Le centre autonome de production (CAP) n° 1 :

- Unité 026 : soufflage des bitumes (BS3) - Capacité de 109 500 tonnes / an
- Unité 038 : extraction des aromatiques au furfurool (FEU) - Capacité de 219 000 tonnes / an
- Unité 062 : désasphaltage au propane (PDU) - Capacité de 438 000 tonnes / an
- Unité 064 : déparaffinage au solvant (MDU1) - Capacité de 109 500 tonnes / an
- Unité 065 : hydrotraitement et de redistillation des huiles (HTU1 RDU1) – Capacité de 219 000 tonnes / an
- Unité 066 : huile chaude HOS1
- Unité 067 : finition des huiles (HFU) – Capacité 146 000 tonnes / an
- Unité 074 : déparaffinage au solvant (MDU2) - Capacité de 365 000 tonnes / an
- Unité 075 : hydrotraitement et de redistillation des huiles (HTU2 RDU2) – Capacité de 401 500 tonnes / an
- Unité 076 : huile chaude HOS2
- Unité 077 : traitement des eaux acides (SWS2)
- Unité 078 : traitement des gaz à l'amine intégrant une section de régénération de l'amine
- Les parcs de stockage d'huile S3, S7 et S68
- Les parcs de stockage de bitumes S1 (bitumes routiers) et S6 (bitumes bâtiments)
- Une gare routière dédiée au chargement de bitumes en citernes mobiles.

La présente cessation des activités inclut l'ensemble des installations connexes du centre CAP1, telles que les liaisons entre les bacs.

Le centre autonome de production (CAP) n° 2.

- Unité 020 : production d'hydrogène par reformage du butane à la vapeur (HMP) – Capacité de 21 900 tonnes / an
- Unité 029 : viscoréduction des résidus de distillation (VISCO) - Capacité de 730 000 tonnes / an
- Unité 044 : dé-isopentanisation de l'essence (DEISO) - Capacité de 365 000 tonnes / an
- Unité 045 : traitement des gaz de queue (SCOT)
- Unité 048 : reformage catalytique des essences (PLAT2) – Capacité de 1 227 500 tonnes / an
- Unité 047 : préparation des produits finis (blending)
- Unité 049 : désulfuration des gazoles (HDS2) - Capacité de 1 825 000 tonnes / an

- Unité 051 : distillation atmosphérique (DB4), distillation sous vide (DSV4), stabilisation des essences, recontactage et traitement des eaux sûres (SWS4) - Capacité de 7 665 000 tonnes / an
- Unité 052 : séparation des gaz (GP4)
- Unité 053 : hydrotraitement des naphthas (HDT4) - Capacité de 2 190 000 tonnes par / an
- Unité 054 : lavage des gaz
- Unité 055 : traitement des gaz de l'unité HDS2 à l'amine et régénération de l'amine
- Unité 056 : traitement du soufre (CLAUS 4) – Capacité de 200 tonnes / jour de gaz souffrés
- Unité 058 : production d'hydrogène (purification) par cryogénie (CRYO) – Capacité de 58 400 tonnes / an
- Unité 080 : traitement du soufre (CLAUS 5) – Capacité de 100 tonnes / jour de gaz souffrés
- Unité 084 : production d'hydrogène (purification) par diffusion membranaire (HMU) – Capacité de 34 675 tonnes / an

La cessation d'activité concerne les unités du CAP 2 qui viennent d'être listées.

La cessation d'activité n'inclut pas le parc de stockage de liquides inflammables appelé MILTHUIT. Les réservoirs aériens de stockage de produits pétroliers liquides qui constituent ce parc sont visés à l'article 1.2.1 de l'AP du 18 juillet 2011 : le numéro des bacs est précisé dans les tableaux « rubriques et unités ». De même, l'ensemble des canalisations et des connexions entre les bacs n'est pas visé par cette démarche de cessation de l'activité.

Par contre la cessation d'activité concerne la sphère de stockage de propane B944 d'un volume d'exploitation maximal de 508 m3 et les sphères de stockage de butane B942 (1 533 m3), B943 (1 536 m3), B945 (3 045 m3). Les unités connexes telles que les dévésiculateurs ou les sécheurs sont concernés par la notification de cessation de l'activité.

La gare routière dédiée au chargement de grands produits en citernes mobiles qui se compose :

- D'une aire de réception d'éthanol par véhicules citernes équipées d'une pompe de dépotage de 60 m3/h.
- De deux cuves cylindriques horizontales double enveloppe de stockage d'éthanol d'une capacité unitaire de stockage de 120 m3.
- Des stockages d'additifs suivants :-
 - La cuve V5014 d'additif pour gazole BP (15 m3)
 - La cuve V5015 d'additif pour gazole TOTAL (15 m3)
 - La cuve V5016 de dénaturant rouge (15 m3)
 - La cuve V5017 d'additif pour gazole SHELL (15 m3)
 - La cuve V5018 d'additif pour supercarburants BP (6 m3)
 - La cuve V5019 d'additif pour supercarburants SHELL (11 m3)
 - La cuve V5020 d'additif pour fioul domestique TOTAL (17 m3)
 - La cuve V5021 de dénaturant rouge dilué pour fioul domestique (17 m3)
 - La cuve V5023 d'additif pour gazole TOTAL (17 m3)
 - La cuve V5024 d'additif pour supercarburants TOTAL (17 m3)
- Des îlots de chargement suivants :
 - îlot 100 de chargement en source de produits pétroliers (5 bras de 150 m3/h chacun et un bras de récupération de vapeurs) ;
 - îlot 200 de chargement en source de produits pétroliers (5 bras de 150 m3/h chacun et un bras de récupération de vapeurs) ;

- îlot 300 de chargement en source de produits pétroliers (5 bras de 150 m³/h chacun et un bras de récupération de vapeurs) ;
- îlot 700 de chargement en source de produits pétroliers (5 bras de 150 m³/h chacun et un bras de récupération de vapeurs) ;
- îlot 4 de chargement dôme (5 bras de 140 m³/h chacun) ;
- îlot 6 de chargement dôme (5 bras de 140 m³/h chacun) ;
- îlot 7 de chargement dôme (5 bras de 140 m³/h chacun).

n'est pas visée par la présente notification de cessation de l'activité.

Le débit instantané déclaré par poste de chargement est de 600 m³/h au maximum, basé sur le chargement simultané de 4 produits par camion. Les moyens de transfert des additifs et de l'éthanol vers les bras de chargement sont exclus de la notification de cessation de l'activité.

Le CAP n° 2 comprend également une zone dite « Petit Bassin » accueillant deux réservoirs B780 et B781 de stockage d'huile (slacks). Ces deux réservoirs sont concernés par cette démarche de notification de cessation d'activité.

Il existe aussi des installations de chargement et de déchargement de gaz et de produits pétroliers depuis les quais suivants :

- Quai 210 : Bras de chargement et de déchargement N211 (huile, bitume)
Bras de chargement N212 (huile)
Bras de chargement N213 (huile)
- Quai 300 : Bras de chargement et de déchargement N301 (vapeur et produits blancs)
Bras de déchargement N302 (fioul) et déballastage
Bras de déchargement N303 (vapeur et produits blancs)
Bras de déchargement N305 (huile)
Bras de déchargement N306 (huile)
- Quai 410 : Bras de chargement et de déchargement N413 (DML, slacks)
- Quai 430 : Bras de chargement et de déchargement N431 (produits blancs)
Bras de chargement et de déchargement N432 (fioul)
Bras de déchargement N433 (ETBE)
- Quai 440 : Bras de chargement et de déchargement N442 (slacks)
- Quai 460 : Bras de chargement et de déchargement N461 (fioul)
- Quai 600 : Bras de chargement et de déchargement N601 (butane)
Bras de chargement et de déchargement N602 (propane)

Les quais 300, 410 et 430, équipés de leurs bras, ne sont pas concernés par la cessation de l'activité.

Le centre autonome de production n° 3 :

Le centre autonome de production n° 3 comprend les :

- Unité 011 : régénération de soude
- Unité 016 : centrale produisant les énergies (vapeur, électricité) et les utilités (eau, air process, air instrument, eau incendie)
- Unité 031 : craquage catalytique (FCC) intégrant un incinérateur G030 de monoxyde de carbone utilisé comme chaudière d'une puissance thermique de 53,4 MW th – Capacité de 1 314 000 tonnes / an
- Unité 032 : gas plant 1 et splitter
- Unité 033 : distillation sous vide (DSV1) - Capacité de 2 372 500 tonnes / an
- Unité 035 : traitement des eaux acides SWS1, raffinage de l'essence (MINALK) et du kérosène (MEROX)
- Unité 041 : raffinage des gaz et traitement des gaz à l'amine (GIRBOTOL)
- Unité 107 : le réseau torche hydrocarbures et le réseau torche hydrogène sulfuré relié l'un et l'autre aux torches nord et sud de la raffinerie.

Le CAP n° 3 se compose également :

- du réseau de gaz de raffinerie (fuel gas) constitué des collecteurs reliant des producteurs et des consommateurs (installations de combustion au sens large) de la raffinerie.
- des réservoirs aériens d'une capacité cumulée de 17 m3 (soit 16,6 tonnes) d'eaux de javel.
- d'un réservoir de 35 m3 (soit 79 tonnes) d'acide chlorhydrique à 25 % en poids d'acide.

L'ensemble de ces installations est visé par la présente cessation de l'activité.

De plus, deux circuits de refroidissement à l'eau sont associés à des tours aéro-réfrigérantes :

- Circuit U017 : refroidissement des utilités CAP 3
- Circuit U118 : refroidissement des installations CAP 1 et CAP 2

Ces circuits font l'objet de cette notification de la cessation d'activité.

Enfin, il existe 9 sources radioactives dont les spécificités sont présentées dans le tableau ci-dessous.

Numéro de source	Radio-nucléide	Groupe de radiotoxicité	Activité autorisée (Ci)	Type de source	Fonction	Lieu d'utilisation et / ou de stockage	Date péremption
1312	¹³⁷ Cs	3	80 mCi (0,296 GBq)	scellée	analyseur	Milthuit – Ligne d'alimentation DB4	21/08/17
1950	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau bas trémie 1	30/10/11
1951	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau haut trémie 3	30/10/11
1952	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau bas trémie 3	30/10/11
1953	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau haut trémie 2	30/10/11
1954	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau bas trémie 2	30/11/11
1955	⁶⁰ Co	2	1,7 mCi (0,062 GBq)	scellée	niveau	Dépoussiéreur FCC Niveau bas trémie 1	30/10/11
357	⁶⁰ Co	2	24,16 Ci (0,8939 TBq)	scellée	Gammagraphe GR 50 n° 144	Local spécifique (BLOCKHAUS)	-
C587	¹⁹² Ir	3	80,50 Ci (3,151 TBq)	scellée	Gammagraphe 120 N° 2578	Local spécifique (BLOCKHAUS)	-

Les 9 sources sont visées par la notification de la cessation d'activité.

2. LES MODALITES DE CESSATION D'ACTIVITE

2.1 La mise en sécurité du site

L'arrêt et la mise en sécurité des unités de production ont été réalisés par le personnel d'exploitation de la raffinerie avant le licenciement collectif du 18 avril 2013. Les activités complémentaires de sécurisation du site ont été prises en charge par une cellule liquidative créée à cet effet par la liquidatrice judiciaire, sur la période allant du 19 avril 2013 au 19 juin 2014.

Cette cellule était constituée d'anciens membres expérimentés du personnel de la Raffinerie représentant les différents métiers. A l'issue de la mission de la cellule liquidative, c'est-à-dire à la fin du mois de juin 2014, les risques liés à la présence d'hydrocarbures et autres substances liquides ou gazeuses, de matières solides susceptibles de s'enflammer ou d'émettre des vapeurs dangereuses pour la santé étaient à un niveau résiduel compatible avec l'arrêt d'une surveillance en continu des installations par le personnel, et avec l'arrêt des systèmes de sécurité tels que détecteurs d'hydrocarbures, d'hydrogène sulfuré et rideaux d'eau automatiques.

L'état exact de chaque conduite et équipement a été consigné dans l'état des lieux réalisé par la cellule liquidative.

En **annexe 2**, nous avons placé des extraits des états des lieux préparés par la cellule et qui se trouvent sous format informatisé.

L'ampleur des documents disponibles qui décrivent l'état de chaque pompe et chaque conduite/canalisation ne permet pas de les placer dans ce document.

Ces informations seront mises à profit au cours du démantèlement par la cellule d'évaluation des risques de VALGO qui se réunira avant démolition de chaque unité ou de chaque capacité. La procédure d'évaluation des risques environnementaux

rédigée par VALGO qui sera appliquée avant chaque opération, est donnée en **annexe 16**.

De plus, on note que :

- Les unités de production ont été définitivement arrêtées entre le 13 et le 20 décembre 2012. Elles ont été vidées, dépressurisées, partiellement vaporisées ou lavées, azotées. Elles sont maintenant ouvertes à l'atmosphère. Seuls subsistent des hydrocarbures lourds figés dans les tuyauteries et les équipements et des hydrocarbures légers en quantité très faible, piégés dans des points bas des unités.
- Les lignes inter unités, et notamment de FOD et produits plus légers ont été, *a minima*, vidangées par gravité ; du produit est resté piégé dans les différents points bas du profil de chaque ligne. La vidange des points bas se fera au moment du démontage. Nous avons placé en **annexe 3**, des extraits des tableaux d'état des liaisons intra et inter unités qui ont été préparés par la cellule liquidative. Ils seront mis à profit au cours de l'analyse des risques environnementaux que réalisera le comité d'évaluation des risques environnementaux de Valgo.
- Les canalisations de transport, notamment les lignes de FOD et produits plus légers ont été vidangées par gravité puis chassées à l'eau ; du produit est resté piégé dans les différents points bas du profil de chaque ligne. La vidange de ces points bas n'a pas été finalisée par la cellule liquidative. Les opérations de récupération des produits piégés seront réalisées par la société VALGO au cours du démontage des unités.
- Les bacs
 - Les bacs d'huile ont été vidangés en totalité et les fonds aspirés : il ne reste que quelques millimètres de produit sur le fond des bacs. Les BSD relatifs à la récupération des huiles sont produits en **annexe 4**.
 - Les bacs de bitume ont été vidangés à chaud jusqu'au désamorçage des pompes. Il reste un fond de produit figé de 50 cm environ. Il en est de même pour les bacs de produit noir non pompable à température ambiante
 - Le parc des bacs sur la raffinerie a été entièrement investigué par la cellule liquidative. Chaque capacité a ainsi été vidangée lorsque les produits pétroliers le permettaient. A l'issue de ces vidanges, les bacs ont été dégazés notamment l'ensemble des cuves composant le stockage du Milthuit. Les certificats de dégazage des bacs du Milthuit sont donnés en **annexe 5**. Un tableau récapitulatif de l'état des bacs est disponible à l'**annexe 6** de ce dossier. A cette annexe, un calendrier expose la programmation des travaux de récupération des produits pétroliers encore présents dans les différents bacs sur le site (Stockage EST et zone CAP 1 notamment).

- L'ensemble de l'usine est hors tension : le réseau électrique a été déconnecté du réseau ERDF le 20/02/2014 et mis à la terre. Seul le poste de garde reste alimenté par un compteur basse tension spécifique.

2.1.1 Les mesures visant à interdire ou limiter l'accès au site

- Conformément à l'AP de mise en sécurité de PRPC, les dispositions de surveillance et de contrôle du site ont été maintenues et sont les suivantes (le descriptif de la mission réalisée par la société de surveillance FIDUCIAL sont disponibles en **annexe 7**) :
 - en journée normale : présence d'un chef de poste et d'une hotesse au poste de garde et de 1 rondier en véhicule
 - de nuit et en week end : présence d'un gardien au poste de garde et de 1 rondier cynophile en véhicule
 - seules ont accès au site les personnes munies d'un badge ou les visiteurs une fois déclarés au poste de garde et une fois ceux-ci pris en charge par une personne habilitée de VALGO.
- La clôture a été inspectée sur toute sa longueur :
 - Les endroits défectueux ont été réparés
 - Du barbelé défensif a été déployé sur toute la longueur
 - Des panneaux d'interdiction de pénétrer ont été installés tous les 50m
 - Des clôtures ont été installées autour des différents bassins d'eau
- Toutes les portes d'accès autres que celles du poste de garde ont été condamnées ; des plots en béton ont été installés derrière ces portes pour en éviter le forçage par des véhicules béliers

2.1.2 Les mesures visant à évacuer ou éliminer les produits dangereux ainsi que les déchets présents sur les sites

- Les produits chimiques : l'ensemble des produits chimiques stockés sur le site a été éliminé.

Les transformateurs PCB : l'ensemble des transformateurs dont la concentration en PCB était >50ppm, soit 30 appareils, a été éliminé.

Vidange de l'huile des transformateurs. L'huile de l'ensemble des transformateurs a été vidangée.

Disjoncteurs SF6 : l'ensemble des transformateurs (82) et contacteurs (14) a été éliminé.

Batteries (accumulateurs) : l'ensemble des batteries a été éliminé.

Les tableaux récapitulatifs relatifs à la gestion de ces déchets et les BSD sont joints en **annexe 8**.

- Détecteurs ioniques : ont été éliminés 9 sources RUBRIQUE 1715. Le tableau en **annexe 9** présente les résultats du référencement des différents organes

susceptibles de contenir des éléments. Le rapport d'intervention de la société CHUBB est disponible à cette annexe.

- Sources radioactives : elles ont été éliminées par un organisme agréé. Un courrier a été adressé à la DREAL le 30 mai 2013. Ce document est présenté en **annexe 10**.
- Amiante :
 - Bâtiments : la cartographie de l'ensemble des bâtiments a été réalisée lors de la vente du site par Shell à Pétroplus en 2008
 - Installations : la cartographie de l'ensemble des installations « diagnostic amiante avant démolition » a été réalisée d'aout à décembre 2013. 30 rapports descriptifs sur l'amiante ont été produits par la société ISODIAG.

2.1.3 Les mesures destinées à supprimer les risques d'incendie ou d'explosion

La mise en sécurité des installations a permis d'éliminer tous les gaz de pétrole liquéfiés et l'hydrogène sulfuré. Ainsi les risques majeurs d'explosion et d'exposition à l'hydrogène sulfuré ont été maîtrisés. Pour autant, il demeure toujours des risques de combustion, de toxicité inhérent à certains produits et de pollution, liés à la présence résiduelle d'hydrocarbures, notamment au sein des bacs localisés sur la zone dite du stockage EST.

Les hydrocarbures pompables et présentant des points éclair bas ont été pompés, faisant disparaître le risque d'explosion et d'incendie. Les risques santé et sécurité propres au démantèlement d'équipements ayant contenu des hydrocarbures seront gérés par les équipes compétentes de VALGO, une fois établies et validées les procédures de travail.

L'état des lieux établi par la cellule liquidative est résumé dans le tableau disponible à l'**annexe 6**.

2.1.4 Le Plan d'Opération Interne

Les risques d'incendie et d'explosion ayant été éliminés, la demande d'arrêt du Plan d'Opération Interne a été présentée aux autorités par la cellule liquidative.

Un document décrivant les modalités d'accès au site a été mis à jour par VALGO au cours du mois de juin 2014. Il a été présenté au SDIS. Ce document est disponible en **annexe 11**.

2.2 La prise en compte de l'environnement

- *Identification/traitement de la pollution du site*

Le site a fait l'objet d'une étude environnementale destinée à identifier les zones de pollution du sol et de la nappe. La société VALGO a procédé à des analyses

complémentaires sur les eaux souterraines, la zone non saturée et les gaz du sol, au cours de la fin de l'année 2014. Ces données vont permettre de préciser le plan de gestion, compte tenu que les projets de reconversion des assiettes foncières impactées sont connus.

- *Surveillance de la qualité des eaux souterraines*

La société VALGO a procédé à un relevé des hauteurs de produits hydrocarbonés surnageant dans les différents ouvrages piézométriques, et mené une campagne de mesure de la qualité des eaux souterraines sur l'ensemble du réseau des piézomètres implantés au sein de la zone de la raffinerie et du stockage EST.

- *Gestion des effluents*

L'un des objectifs essentiels de la cellule liquidative a été de prendre les mesures permettant de réduire au minimum le risque de pollution de la Seine par le site. Les ouvrages concernés par cette protection sont :

- Les bassins de décantation (API, CPI) situés juste en amont des points de rejet en Seine et leurs installations annexes. Ils ont été nettoyés de leurs boues et hydrocarbures
- Les réseaux d'égouts huileux ont aussi été débarrassés de leurs boues et hydrocarbures au maximum de ce qui était possible.

Le risque résiduel de pollution du milieu extérieur (la Seine notamment) est considéré comme minimal.

Un suivi de la qualité des eaux en sortie des API a été assuré par la cellule liquidative à partir de mai 2013 et s'est prolongé une fois que VALGO a pris possession des lieux. L'**annexe 12** présente les courbes récapitulatives des résultats provenant de ces suivis (les paramètres surveillés sont les MES, la DCO, le pH, et les HC).

3. L'USAGE FUTUR DU SITE DE PETIT-COURONNE

La société VALGO a exposé dans son offre de reprise des actifs de la société PRPC SAS, auprès du Tribunal de Commerce de Rouen, son projet de ré industrialisation des fonciers.

3.1 La ré-industrialisation des terrains d'assiette de la raffinerie

Globalement le projet de ré industrialisation soutenu par la société VALGO intègre :

- La création de 144 000 m² de dépôt de matières dangereuses sur une surface de 56 hectares, par la société Eiffage. L'activité de stockage de MD générera approximativement 250 emplois directs et une centaine d'emplois indirects. Compte tenu des délais de démantèlement des installations et de la dépollution des sols dans ce secteur très impacté par les anciennes activités pétrolières, les travaux de construction du projet supporté par la société EIFFAGE devraient démarrer à l'horizon 2019. Les parcelles concernées sont les parcelles AM 40, 44 et 54.

- Le développement d'activités industrielles de type travaux et services aux industriels (déconstruction, désamiantage) au nord de la parcelle cadastrale AM 44 ; ce projet devrait amener la création de 50 emplois directs. Ce projet doit être initié au cours de l'année 2015.
- Le regroupement de plusieurs entreprises au sein d'un pôle innovant d'ingénierie et de services environnementaux. Ces services environnementaux intégreront un laboratoire d'analyse (sol et eau), un laboratoire d'analyse de l'amiante, des bureaux d'études spécialisés sur le thème sites pollués... 60 emplois devraient apparaître au sein de ce pôle. Le développement de ce pôle d'entreprises a débuté en 2014 et devrait s'étaler sur 2 à 3 années.
- La mise en œuvre d'une installation industrielle de traitement des terres polluées sur la zone sud de l'ancien stockage EST, sur la parcelle référencée AM 52. Cette installation d'une capacité de traitement annuelle d'environ 60 000 t, générera une quinzaine d'emplois. Le dossier de demande d'exploiter sera déposé au cours du premier trimestre 2015, de sorte que l'exploitation de centre devrait être amorcée au début de l'année 2017.

Le plan présenté en **annexe 13** permet de visualiser la répartition des différentes zones de répartition des futures activités.

Les nouveaux usages qui sont prévus sur les différentes parcelles sont donc de type industriel, accompagnés du développement de quelques activités de type tertiaire, nécessaires au redéploiement industriel, conformément au classement de la zone de la raffinerie au PLU, qui est classée en UX ou zone dédiée à l'industrie lourde (le zonage du PLU est exposé à l'**annexe n°14**).

3.2 Le maintien des activités de stockage

La société VALGO a présenté dans son offre de reprise des actifs de la société PRPC, un projet de cession des terrains et des actifs qui constituent le dépôt du «Milthuit » et la gare routière.

La société BOLLORE ENERGIE a été identifiée pour la reprise de l'activité de stockage et de distribution de produits pétroliers (essentiellement du fioul). C'est pour cette raison que le dossier de notification de cessation d'activité n'a pas inclus les autorisations de stockage qui étaient octroyées à la société PRPC sur la zone du Milthuit, et de distribution sur la zone de la gare routière.

La société BOLLORE ENERGIE a déposé un dossier de changement d'exploitant pour le dépôt du Milthuit et la gare routière, au cours du mois d'octobre 2014. Ce dossier a été instruit par la DREAL et présenté au CODERST de Haute Normandie, en novembre 2014. Consécutivement aux propositions émises par la DREAL et le CODERST, un projet d'arrêté d'exploitation a été proposé par Monsieur le Préfet à la société BOLLORE ENERGIE. Le projet d'arrêté préfectoral d'exploitation impose à la société BOLLORE ENERGIE, le transfert de l'activité de distribution localisée sur la gare routière, boulevard Cordonnier, vers la parcelle cadastrale AI 299, dans un délai maximal de 5 années.

La société BOLLORE ENERGIE a demandé un sursoit à statuer sur l'exploitation, la société BOLLORE ENERGIE restant dans l'attente de l'accord du SAGESS pour la localisation de 320 000m³ de stocks stratégiques sur le dépôt.

Les contours du projet d'exploitation du dépôt sont tracés sur le plan joint en **annexe 15**.

LISTE des ANNEXES

Annexe 1	Extrait du bilan 2011 de la société PRPC
Annexe 2	Extrait des tableaux de consignation des installations préparés par la cellule liquidative
Annexe 3	Extraits des tableaux des états des liaisons inter et intra unités
Annexe 4	BSD relatifs à l'évacuation des huiles
Annexe 5	Certificats de dégazage des cuves sur la zone Milthuit.
Annexe 6	Tableau récapitulatif de l'état des capacités et des stockages préparés par la cellule liquidative à la fin de mois de juin 2014 Planning des actions de fin de mise en sécurité des installations
Annexe 7	Description des modalités du contrat de surveillance entre Fiducial et VALGO
Annexe 8	Tableaux de synthèse de la gestion des transformateurs, des accumulateurs et des diélectriques
Annexe 9	Tableaux de référencement des détecteurs ioniques et justificatifs de la prise en charge de ces matériels
Annexe 10	Courrier de la société PRPC à l'IRSN au sujet de la présence des sources radioactives sur le site de la raffinerie
Annexe 11	Procédure VALGO d'accès au site
Annexe 12	Bilan des suivis de la qualité des eaux en sortie des API
Annexe 13	Plan du projet de réindustrialisation de l'assiette foncière de l'ancienne raffinerie PRPC
Annexe 14	Contours du projet d'exploitation du dépôt du Milthuit porté par la société BOLLORE ENERGIE
Annexe 15	PLU en cours de la commune de Petit Couronne
Annexe 16	Procédure d'analyses des risques environnementaux / PR 006 14 VALGO