

Circulaire n° 4688/DPPN/SEI/RG/DT du 16/10/75 relative aux établissements classés : gros stockages d'ammoniac

Destinataires : M. l'Ingénieur en chef des Mines, Chef de l'Arrondissement Minéralogique.

Les stockages d'ammoniac liquéfié ont fait l'objet depuis de nombreuses années d'une attention particulière de la part des services locaux, et de mes services. Une instruction a été diffusée le 4 septembre 1970 qui concerne les stockages non réfrigérés, dont la capacité reste le plus souvent inférieure à cent tonnes. Vers la même époque ont été construites en France une vingtaine de sphères semi-réfrigérées, contenant l'ammoniac sous une pression d'environ 4 bars. Ces réservoirs, dont la capacité varie de 500 à 2 500 tonnes, ont fait l'objet dans chaque cas d'examens des services d'inspection des établissements classés, qui ont consulté à plusieurs reprises le Service de l'Environnement Industriel. Je vous ai récemment informé des résultats d'un contrôle effectué sur une sphère de ce type, située dans l'Arrondissement Minéralogique de Rouen, contrôle qui a révélé des fissures affectant les cordons de soudure, et vous ai demandé de faire procéder à des vérifications sur ces réservoirs. Ces récentes informations, s'ajoutant à l'évolution de la technique (en particulier, développements du transport de l'ammoniac à - 33 °C par bateau) et aux enseignements qu'apporte le recul du temps m'amènent à vous demander de ne pas accepter les demandes de création de stockages d'ammoniac liquéfié sous pression dont la capacité dépasse 500 tonnes. Vous voudrez bien, par ailleurs, me tenir informé des demandes d'implantation qui vous seront faites, concernant des stockages de capacité supérieure à 100 tonnes.

Le troisième type de réservoirs d'ammoniac liquéfié est le stockage réfrigéré à - 33 °C, sous pression atmosphérique. Il est par nature le plus sûr, un stockage réfrigéré présentant des risques beaucoup plus limités en cas de rupture partielle ou totale du réservoir : le produit répandu se stabilise en effet rapidement à sa température d'ébullition - celle du stockage - au lieu de se volatiliser. La sécurité d'un tel stockage doit être encore accrue par une conception soignée du réservoir limitant en particulier les piquages en phase liquide, par le doublement des équipements de sécurité (soupapes, casse-vides, jauges, alertes de niveau haut,...) et par la présence d'une double enveloppe résiliente avec cuvette basse, ou d'une cuvette de rétention haute.

Dans l'attente de la préparation de règles concernant ces stockages, mes services se tiennent à votre entière disposition pour aider à la définition des prescriptions techniques à imposer à de tels réservoirs.

Source URL: <https://aida.ineris.fr/reglementation/circulaire-ndeg-4688dppnseirgdt-161075-relative-etablislements-classes-gros>