

Unité départementale de l'Oise
Z.A. de la Vatine
283, rue de Clermont
60000 Beauvais

Beauvais, le 21/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 23/04/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

BOSTIK

Route de Bailly
B.P. 30 009
60170 Ribécourt-Dreslincourt

Références : IC-R/139/26-CD/SL
Code AIOT : 0005101506

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 23/04/2026 dans l'établissement BOSTIK implanté Route de Bailly BP 30009 60771 Ribécourt-Dreslincourt. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- BOSTIK
- Route de Bailly BP 30009 60771 Ribécourt-Dreslincourt
- Code AIOT : 0005101506
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

L'établissement BOSTIK a été créé en 1891. Il est implanté sur la commune de Ribécourt-Dreslincourt dans le département de l'Oise (60) et compte actuellement environ 180 personnes. Il est spécialisé dans la fabrication de colles et d'adhésifs.

Les principales gammes de produits fabriqués sur le site BOSTIK de Ribécourt-Dreslincourt sont :

- les émulsions vinyliques ;
- les colles aqueuses ;
- les colles thermofusibles ;
- les colles solvantées, polyuréthannes, époxy et polyester.

La production est de l'ordre de 55 000 tonnes par an. L'établissement relève du régime de l'autorisation au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement. L'établissement est classé Seveso seuil haut par application de la règle du cumul pour l'addition des substances ou mélanges sources de dangers pour la santé.

Thèmes de l'inspection :

- SGS

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;

- ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
4	Plages de fonctionnement	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
2	Élaboration des procédures – validation & REX	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
3	Formation aux procédures	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2	Sans objet
5	Contenus des procédures – 1/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
6	Respect des procédures et consignes d'exploitation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La thématique maîtrise des procédés du système de gestion de la sécurité est correctement traitée sur le site. Les différentes phases de maîtrise des procédés (fonctionnement normal, en mode dégradé, en phase d'arrêt et de redémarrage) ainsi que lors de l'intervention d'une entreprise extérieure pour maintenance préventive ou curative sont encadrées par des procédures, des instructions ou modes opératoires. Au regard des échanges ayant eu lieu lors de la visite d'inspection, ces documents sont connus et appliqués dans la conduite des installations.

L'exploitant doit cependant apporter des éléments de réponse quant à la mise en adéquation entre les compétences/expériences du personnel qui rédige, valide et approuve ces documents en lien avec la maîtrise des procédés.

Par ailleurs, le document explicitant la conduite à tenir en cas de fonctionnement en mode dégradé du suivi de la température du local de stockage peroxydes est attendu sous un délai de 2 mois.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Élaboration des procédures – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : Une gestion documentaire informatique via un logiciel est en place sur le site de Ribécourt. Il s'agit d'un logiciel national : Bostipedia. La procédure PROC 00298 définit la gestion documentaire sur le site : - chaque document (procédure, instruction, mode opératoire) possède un rédacteur, un vérificateur qui analyse la cohérence à la norme et un validateur qui vérifie le fond du document ; - la diffusion se fait par envoi sur les messageries informatiques des personnes concernées par la

diffusion ;

- hebdomadairement, chaque employé reçoit une liste de document à lire, à valider ou à approuver ;

- pour la prise de connaissance des documents reçus, une action "attestation de lecture" est requise. Au niveau des ateliers, seul le chef d'atelier atteste de la lecture. L'information est ensuite transmise aux équipes lors de réunions nommées "causerie". Dans les ateliers, elles ont lieu hebdomadairement. Dans les autres services, ces causeries ont lieu en tant que besoin. Ces réunions de formation/information font l'objet d'une signature d'une feuille de présence ;

- une revue de chaque procédure est fixée à un intervalle d'au moins 3 ans.

Il n'existe pas de version papier de l'ensemble des documents permettant la maîtrise des procédés.

La procédure de gestion documentaire PROC 00298 ne définit pas les critères, les compétences qui permettent de définir le personnel habilité à rédiger, à valider ou à approuver les documents de gestion des procédés (demande de justificatif n°1).

En revue de processus qui a lieu une fois par an, un suivi est réalisé des documents dont le délai des 3 ans maximal est dépassé. Lors de la dernière revue de processus des ateliers de fabrication le 13 novembre 2025, 4 documents présentaient un délai dépassé mais en cours de relecture. Ces éléments issus de la revue de processus servent pour alimenter les indicateurs présentés lors de la revue de direction annuelle.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande de justificatif n°1 : il est demandé à l'exploitant de compléter la procédure de gestion documentaire par la définition des règles définissant le personnel habilité à valider et approuver les documents de gestion de la maîtrise des procédés.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 2 mois

N° 2 : Élaboration des procédures – validation & REX

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

L'exploitant indique que les documents de gestion de la maîtrise des procédés sont testés par les opérateurs avant l'approbation finale.

Les procédures de maîtrise des procédés peuvent être modifiées de plusieurs manières :

- la procédure de gestion des changements sur le site impose de réinterroger les procédures en cas de changement, de modification des installations et/ou du process,

- l'intégration d'un retour d'expérience sur le site ou sur l'ensemble des sites du groupe.

Le processus de mise à jour est le même que celui de l'approbation. La mise à jour est rédigée via le logiciel Bostipedia et suit le cycle d'approbation et de diffusion.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Formation aux procédures

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2

Thème(s) : Risques accidentels, SGS – Formation aux procédures

Prescription contrôlée :

Les fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrites, ainsi que les mesures prises pour sensibiliser à la démarche de progrès continu.

Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées. (...)

Constats :

Par échantillonnage, l'inspection a vérifié la formation sur la procédure gestion des IBC périmés. Cette procédure a été écrite par le référent « sécurité des procédés » suite à une problématique de fuite sur les vannes d'IBC trop anciens, dont la date d'utilisation indiquée sur le conteneur en lui-même était dépassée.

L'ensemble du personnel opérationnel du site a été formé lors des causeries en mars 2026. Les feuilles de présence ont été vues en inspection.

En termes de formation, l'exploitant indique que la formation à la maîtrise des procédés passe également par d'autres actions :

- des exercices POI qui ont lieu 2 fois par an,
- des exercices mensuels avec des scénarii permettant d'entraîner le personnel aux modes opératoires de maîtrise des procédés,
- des mises en pratique lors des journées annuelles de sécurité dont le thème est imposé par le groupe en lien avec les retours d'expérience sur l'ensemble des sites. Lors des années précédentes, les thématiques ont été la conduite des chariots, la mise en sécurité des installations (procédure LOTO) avant et après une intervention de maintenance ou d'arrêt technique.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Plages de fonctionnement

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52

Thème(s) : Risques accidentels, Plages de fonctionnement

Prescription contrôlée :

Maîtrise des procédés.

Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'étude de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, l'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sécurité de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement.

Pour ces mêmes installations, les paramètres importants pour la maîtrise de ces phénomènes sont associés à une alarme ou une sécurité opérationnelle lorsqu'ils sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement définies. Le déclenchement de l'alarme ou la sécurité opérationnelle entraîne si nécessaire la réalisation de mesures correctives appropriées, et le cas échéant la mise en sécurité de l'installation, notamment si la cinétique le justifie.

Les systèmes de sécurité concernés sont éprouvés, conçus et construits de façon à être fiables, adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs.

Constats :

En préambule, il convient de rappeler que le site ne présente pas de phénomènes dangereux sortant des limites du site à l'exception des phénomènes associés à une fuite de gaz naturel (notice de réexamen en cours d'instruction).

Les procédés ne sont pas impactés par les conditions météorologiques. Il n'y a donc pas de plage

de fonctionnement définie. Seuls les peroxydes utilisés nécessitent une surveillance de la température du stockage. Ces produits sont stockés sur site dans une chambre dont la température est contrôlée en permanence. Lors de la visite du site, cette température était de 12°C. Un niveau haut et un niveau très haut de température sont définis. En cas de dépassement de ces niveaux un report d'alarme est fait sur les portables du chef d'exploitation et du service QHSE. Le document FTEST-TAHH PEROX.1 reprend ces éléments.

L'ensemble des documents permettant la maîtrise des procédés inclut la conduite à tenir en cas d'utilisation, d'exploitation en mode dégradé. Un exemple a été vu en inspection « mode opératoire pompe à vie PU (Inst 02547) ». Ce document traite de la conduite à tenir en cas de défaillance des pompes à vide en termes de sécurité des procédés. Un autre exemple a été pris : détection gaz inflammables (Proc 00165). Cette procédure traite de la conduite à tenir en cas de mauvais fonctionnement des détecteurs gaz.

S'agissant du suivi de la température du local de stockage des peroxydes, l'exploitant n'a pas présenté, malgré une demande par mail, de document définissant la conduite à tenir en cas dysfonctionnement des sondes de température (demande de justificatif n°2).

L'exploitant indique que la mise à l'arrêt de chaque installation est traitée dans l'ensemble des procédures, instructions ou modes opératoires afférents à l'installation mise à l'arrêt. Le redémarrage des installations est défini dans la procédure Proc 00137. Les règles définies sont différentes en fonction du type de redémarrage : arrêt technique, suite à un accident ou suite à une modification. Cette procédure met en place le permis de démarrage.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande de justificatif n°2: Il est demandé à l'exploitant de fournir le document explicitant les actions à réaliser lors d'un fonctionnement en mode dégradé (dysfonctionnement) des sondes de température du local de stockage des peroxydes.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 2 mois

N° 5 : Contenus des procédures – 1/2

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

Par échantillonnage, l'instruction 02547 « mode opératoire pompe à vie - atelier PU » a été vue en inspection. Ce document identifie l'ensemble des responsabilités des actions décrites y compris les contrôles à effectuer.

En cas d'intervention d'une entreprise sous traitante sur un élément important pour la sécurité (EIPS), un mode opératoire est identifié. Les EIPS sont identifiés par une étiquette rouge sur l'ensemble du site. Leur identification découle des analyses de risques effectuées par l'exploitant.

L'exploitant indique qu'une procédure existe pour chaque EIPS du site incluant la partie maintenance. Les étapes à suivre en cas de maintenance sur l'EIPS concerné sont définies. Le cas échéant des mesures compensatoires sont prévues lors de l'indisponibilité de l'EIPS pouvant aller jusqu'à l'arrêt de la production. Elles sont définies lors d'une analyse spécifique et validées par le service QHSE.

La procédure en lien avec l'EIPS « soupape 9B935 » présent à l'atelier PE a été vue en inspection. Elle reprend l'ensemble des éléments cités ci-avant.

L'exploitant indique qu'une personne employée par Bostik est toujours présente en binôme lors de l'intervention d'une entreprise extérieure sur les installations.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Respect des procédures et consignes d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

L'exploitant indique que plusieurs types d'audits sont réalisés.

Une grille d'audit sur les thématiques telles que conduites générales opérationnelles, machines, magasin et CARE (observations comportementales) sert de support. Lors de l'inspection, la grille relative aux conduites générales opérationnelles a été vue. L'objectif est de vérifier le bon suivi des procédures de gestion de la maîtrise des procédés. Le dernier compte rendu de l'audit a été vu en inspection. Il date du 15/04/2026 et ne fait état d'aucune non-conformité. Ces audits ont lieu tous les deux mois.

Les audits CARE sont menés une fois par mois. L'objectif est de vérifier la connaissance du risque par le personnel et par suite la maîtrise des procédés. Ces audits sont menés par des cadres du site accompagnés du chef d'atelier audité.

Le suivi de la réalisation de l'ensemble des ces audits est réalisé en réunion mensuelle avec l'ensemble des encadrants et le service QHSE. Les indicateurs de réalisation de ces audits sont suivis par le service QHSE.

En cas de non-conformité détectée lors de l'audit, une fiche est créée dans le logiciel Atlas, logiciel du site permettant de suivre l'ensemble des non-conformités, presque accident/incident en lien avec le côté HSE.

Type de suites proposées : Sans suite