



PREFECTURE DE L'OISE

DIRECTION DE LA RÉGLEMENTATION, DES LIBERTÉS PUBLIQUES
ET DE L'ENVIRONNEMENT
BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT



Arrêté du 25 mai 2007 modifiant l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 réglementant les activités de la société Bostik à Ribécourt-Dreslincourt

LE PREFET DE L'OISE

Officier de la Légion d'Honneur

Vu le code de l'environnement ;

Vu le décret 53.578 du 20 mai 1953 modifié et complété fixant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le décret 77.1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement (codifiée au titre I^{er} du livre V du code de l'environnement), notamment son article 18 ;

Vu les actes administratifs délivrés à la société Bostik pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de Ribécourt-Dreslincourt, notamment l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 ;

Vu la circulaire ministérielle du 8 février 2007 relative à la politique de réhabilitation et de traitement des sites et sols pollués ;

Vu le dossier transmis par la société Bostik le 24 juillet 2006 relatif à la cessation d'activité de l'unité savons et le rapport de l'inspection des installations classées relatif à cette cessation d'activité du 4 septembre 2006 ;

Vu le dossier transmis par la société Bostik le 5 mars 2007, relatif au diagnostic approfondi et à l'évaluation détaillée des risques liés à la contamination du site de Ribécourt-Dreslincourt ;

Vu les guides de gestion des sites pollués édités par le ministère en charge de l'environnement ;

Vu le rapport et les propositions de l'inspectrice des installations classées du 13 avril 2007 ;

Vu l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du 3 mai 2007 ;

Vu le projet d'arrêté communiqué à l'exploitant le 9 mai 2007 ;

Considérant la pollution des sols et des eaux souterraines mise en évidence au droit du site de Ribécourt-Dreslincourt ;

Considérant que les conclusions du diagnostic approfondi et de l'évaluation détaillée des risques conduisent à modifier l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 pour acter le programme de surveillance des eaux souterraines ;

Considérant que les polluants renfermés dans certaines parties des sols et dans les eaux souterraines peuvent présenter des risques pour les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et notamment la ressource en eau ;

Considérant que l'arrêt de l'activité savons nécessite la modification de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 réglementant les activités de la société Bostik ;

Le pétitionnaire entendu ;

Sur la proposition de la secrétaire générale de la préfecture de l'Oise,

ARRÊTE

ARTICLE 1^{er} :

La société Bostik, dont le siège social est situé au 12 place de l'Iris à Courbevoie (92400), est autorisée à poursuivre l'exploitation de ses installations sur le site de Ribécourt-Dreslincourt sous réserve du respect des dispositions du présent arrêté.

ARTICLE 2 :

L'article I.1 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

L'établissement comprend les installations suivantes mentionnées dans la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

Rubrique	Capacité totale	Libellé simplifié tiré de la nomenclature	Détail des installations ou activités correspondantes avec leur capacité	Régime
167 C	-	Installations d'élimination de déchets industriels provenant d'installations classées – traitement ou incinération	Incineration : · capacité d'incinération : 2000 l/h · combustible : gaz naturel · puissance : 6,4 MW	A
1131-1 2-b	0,5 t en solides	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques : · substances et préparations solides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant < à 5 t	Substances solides : Divers (0,5 t)	NC
	30 t en liquides	· substances et préparations liquides, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant ≥ 10 t mais < à 200 t	Substances liquides : Secteur ACP : acrylonitrile (2,5 t), acrylamide (12,5 t), isophorone diisocyanate (3 t), soit au total 18 t Autres secteurs : emploi : 2 t – stockage : 10 t	A

1150-10-b	60 t	Stockage et emploi de diisocyanate de toluylène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 10 t mais ≤ 100 t	57,5 t en stockage 2,5 t en emploi	A
1158-3	170 t	(...), emploi ou stockage de diisocyanate de diphenylmethane (MDI), la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 20 t mais ≤ 200 t	<u>Secteur ACP</u> : . quantité maximale dans l'atelier polyuréthanes : 6 t . quantité stockée : 15 t de MDI pur, 85 t en mélange avec d'autres isocyanates et 64 t dans certaines colles	A
1172-3	15 t	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement, très toxiques pour les organismes aquatiques, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant > ou égale à 20 t mais < à 200 t	<u>Secteur ACP</u> : divers (15 t)	NC
1173	75 t	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant < 200 t	<u>Secteur ACP</u> : epoxys (65 t), maléate de butyle, VARSOL 30, ortochlorobenzène, Tinuvin, UVITEX B, monochlorobenzène, chlorure de méthylène, chlorure de benzoyle (10 t),	NC
1175-2	1200 l	Emploi de liquides organohalogénés pour le dégraissage, la mise en solution, l'extraction, etc., la quantité de liquides organohalogénés étant > 200 l mais ≤ 1500 l	<u>Secteur ACP - ateliers ACP</u> : . colles solvantées et polyuréthanes : trichloréthylène (500 l) . maintenance : perchloroéthylène (600 l)	D
1180-1	350 l	PCB, PCT : utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits	Transformateurs aux PCB : poste 4 : 350 l,	D
1200-2-c	4,5 t	Substances et préparations comburantes (emploi ou stockage) la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 2 t mais < 50 t	<u>Secteur ACP</u> : persulfate de potassium (2,5 t), persulfate d'ammonium (1,5 t), eau oxygénée (0,5 t)	D

1212-5-b	1,5 t	Emploi et stockage de peroxydes organiques : peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risque 3 de stabilité thermique S3 – quantité ≥ 120 kg mais < 2000 kg	<u>Secteur ACP :</u> . peroxyde de benzoyle et hydropéroxyde de terbutyle : 1,5 t	D
1432-2-a	1245 m ³ en cap. équiv. totale	Stockage de liquides inflammables représentant une capacité équivalente totale > 100 m ³	<p>. 3 réservoirs aériens de fioul TBTS : 2 x 370 m³ et 1 x 30 m³ (réservoir aérien de fioul TBTS) en rétention commune avec 2 réservoirs aériens de FOD : 8 m³ et 22 m³</p> <p>3 réservoirs aériens de matières premières de liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 190 m³</p> <p><u>Zone 1 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 100 m³ d'acétate de vinyle . 40 m³ d'acrylate de butyle . 50 m³ de styrène <p>7 réservoirs aériens (dont 2 compartimentés) de matières premières de liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 105 m³</p> <p><u>Zone 2 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 3 x 15 m³ d'acétate d'éthyle . 7,5 m³ d'essence . 15 m³ de méthyléthylcétone . 15 m³ de D.O.P. . 3 x 7,5 m³ non utilisés <p>1 réservoirs aérien de matières premières de liquides inflammables de 2^{ème} catégorie : 30 m³</p> <p><u>Zone 3 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 30 m³ d'acrylate d'éthyle 2-hexyle <p>Fûts et conteneurs, liquides inflammables de la 1^{ère} catégorie et assimilés (892 m³) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ..80 m³ au secteur ACP (matières premières) . 20 m³ à l'atelier pilote (matières premières) . 42 m³ au secteur ACP (produits finis) ..750 m³ aux magasins de stockage des colles PU <p>Soit au total : liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 1187 m³, liquides inflammables de 2^{ème} catégorie : 30 m³, fioul lourd : 770 m³</p> <p>Soit en capacité totale équivalente : 1245 m³</p>	A

1433-B-a	26.1 t	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence susceptible d'être présente dans l'installation étant > 10 t	<u>Secteur ACP</u> : - atelier colles solvantées : 6,5 t - atelier émulsions : 19,6 t	A
1434-2	-	Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	Pompes de déchargement des matières premières : 7 pompes pour des LI 1 ^{ère} catégorie (débits compris entre 13 et 30 m ³ /h), 1 pompe pour des LI 2 ^{ème} catégorie. Débit total : 160 m ³ /h	A
1510-1	100.000 m ³ environ 7.000 t environ	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité > 500 t dans des entrepôts couverts	<u>Secteur ACP</u> : 69.625 m ³ <u>Secteur recherche</u> : 1.100 m ³ <u>Magasins de stockage des colles EPU + PU</u> : 22.000 m ³	A
1530-2	1000 m ³	Dépôts de papier, carton ou matériaux combustibles analogues, la quantité stockée étant > 1000 m ³ mais ≤ 20.000 m ³	<u>Secteur ACP</u> : . magasins emballages (cartons, papiers ...) : 200 m ³ . stockage extérieur de palettes : 450 m ³ <u>Magasins de stockage des colles EPU + PU</u> : 300 m ³	D
1611	5 t	Emploi ou stockage d'acide acétique à plus de 50 % en poids, d'acide chlorhydrique à plus de 20 %, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 25 % mais à moins de 70 %, picrique à moins de 70 %, sulfurique à plus de 25 %, anhydride acétique	<u>Atelier ACP</u> : acide chlorhydrique : 2,5 t, acides divers : 2,5 t	NC
2660-1	413 t/j	Fabrication ou régénération des matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques, la capacité de production étant ≥ 1 t/j	<u>Secteur ACP</u> : fabrication de colles, polymères et adhésifs synthétiques : . colles thermofusibles (Holt Melt fluides et bois, XBR, PFT) : 140 t/j . colles epoxy polyuréthanes : 50 t/j . polymères en émulsions : 120 t/j . colles aqueuses : 100 t/j . divers mastics : 2,5 t/j . cyanoacrylates : 0,5 t/j	A

Considérant que les polluants renfermés dans certaines parties des sols et dans les eaux souterraines peuvent présenter des risques pour les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et notamment la ressource en eau ;

Considérant que l'arrêt de l'activité savons nécessite la modification de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 réglementant les activités de la société Bostik ;

Le pétitionnaire entendu ;

Sur la proposition de la secrétaire générale de la préfecture de l'Oise,

A R R È T E

ARTICLE 1^{er} :

La société Bostik, dont le siège social est situé au 12 place de l'Iris à Courbevoie (92400), est autorisée à poursuivre l'exploitation de ses installations sur le site de Ribécourt-Dreslincourt sous réserve du respect des dispositions du présent arrêté.

ARTICLE 2 :

L'article I.1 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

L'établissement comprend les installations suivantes mentionnées dans la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

Rubrique	Capacité totale	Libellé simplifié tiré de la nomenclature	Détail des installations ou activités correspondantes avec leur capacité	Régime
167 C	-	Installations d'élimination de déchets industriels provenant d'installations classées – traitement ou incinération	Incinération : · capacité d'incinération : 2000 l/h · combustible : gaz naturel · puissance : 6,4 MW	A
1131-1 2-b	0,5 t en solides	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques : · substances et préparations solides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant < à 5 t	Substances solides : Divers (0,5 t)	NC
	30 t en liquides	· substances et préparations liquides, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant ≥ 10 t mais < à 200 t	Substances liquides : Secteur ACP : acrylonitrile (2,5 t), acrylamide (12,5 t), isophorone diisocyanate (3 t), soit au total 18 t Autres secteurs : emploi : 2 t – stockage : 10 t	A

1150-10-b	60 t	Stockage et emploi de diisocyanate de toluylène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 10 t mais ≤ 100 t	57,5 t en stockage 2,5 t en emploi	A
1158-3	170 t	(...), emploi ou stockage de diisocyanate de diphenylmethane (MDI), la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 20 t mais ≤ 200 t	<u>Secteur ACP :</u> . quantité maximale dans l'atelier polyuréthanes : 6 t . quantité stockée : 15 t de MDI pur, 85 t en mélange avec d'autres isocyanates et 64 t dans certaines colles	A
1172-3	15 t	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement, très toxiques pour les organismes aquatiques, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant > ou égale à 20 t mais < à 200 t	<u>Secteur ACP</u> : divers (15 t)	NC
1173	75 t	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant < 200 t	<u>Secteur ACP</u> : epoxys (65 t), maléate de butyle, VARSOL 30, ortochlorobenzène, Tinuvin, UVITEX B, monochlorobenzène, chlorure de méthylène, chlorure de benzoyle (10 t),	NC
1175-2	1200 l	Emploi de liquides organohalogénés pour le dégraissage, la mise en solution, l'extraction, etc., la quantité de liquides organohalogénés étant > 200 l mais ≤ 1500 l	<u>Secteur ACP - ateliers ACP</u> : . colles solvantées et polyuréthanes : trichloroéthylène (500 l) . maintenance : perchloroéthylène (600 l)	D
1180-1	350 l	PCB, PCT : utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits	Transformateurs aux PCB : poste 4 : 350 l,	D
1200-2-c	4,5 t	Substances et préparations comburantes (emploi ou stockage) la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 2 t mais < 50 t	<u>Secteur ACP</u> : persulfate de potassium (2,5 t), persulfate d'ammonium (1,5 t), eau oxygénée (0,5 t)	D

1212-5-b	1,5 t	Emploi et stockage de peroxydes organiques : peroxydes organiques et préparations en contenant de la catégorie de risque 3 de stabilité thermique S3 – quantité ≥ 120 kg mais < 2000 kg	<u>Secteur ACP :</u> · peroxyde de benzoyle et hydropéroxyde de terbutyle : 1,5 t	D
1432-2-a	1245 m ³ en cap. équiv. totale	Stockage de liquides inflammables représentant une capacité équivalente totale > 100 m ³	<p>. 3 réservoirs aériens de fioul TBTS : 2 x 370 m³ et 1 x 30 m³ (réservoir aérien de fioul TBTS) en rétention commune avec 2 réservoirs aériens de FOD : 8 m³ et 22 m³</p> <p>3 réservoirs aériens de matières premières de liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 190 m³</p> <p><u>Zone 1 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 100 m³ d'acétate de vinyle . 40 m³ d'acrylate de butyle . 50 m³ de styrène <p>7 réservoirs aériens (dont 2 compartimentés) de matières premières de liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 105 m³</p> <p><u>Zone 2 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 3 x 15 m³ d'acétate d'éthyle . 7,5 m³ d'essence . 15 m³ de méthyléthylcétone . 15 m³ de D.O.P. . 3 x 7,5 m³ non utilisés <p>1 réservoirs aérien de matières premières de liquides inflammables de 2^{ème} catégorie : 30 m³</p> <p><u>Zone 3 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> . 30 m³ d'acrylate d'éthyle 2-hexyle <p>Fûts et conteneurs, liquides inflammables de la 1^{ère} catégorie et assimilés (892 m³) :</p> <ul style="list-style-type: none"> .. 80 m³ au secteur ACP (matières premières) . 20 m³ à l'atelier pilote (matières premières) . 42 m³ au secteur ACP (produits finis) . 750 m³ aux magasins de stockage des colles PU <p>Soit au total : liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : 1187 m³, liquides inflammables de 2^{ème} catégorie : 30 m³, fioul lourd : 770 m³</p> <p>Soit en capacité totale équivalente : 1245 m³</p>	A

1433-B-a	26.1 t	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence susceptible d'être présente dans l'installation étant > 10 t	<u>Secteur ACP</u> : - atelier colles solvantées : 6,5 t - atelier émulsions : 19,6 t	A
1434-2	-	Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	Pompes de déchargement des matières premières : 7 pompes pour des LI 1 ^{ère} catégorie (débits compris entre 13 et 30 m ³ /h), 1 pompe pour des LI 2 ^{ème} catégorie. Débit total : 160 m ³ /h	A
1510-1	100.000 m ³ environ 7.000 t environ	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité > 500 t dans des entrepôts couverts	<u>Secteur ACP</u> : 69.625 m ³ <u>Secteur recherche</u> : 1.100 m ³ <u>Magasins de stockage des colles EPU + PU</u> : 22.000 m ³	A
1530-2	1000 m ³	Dépôts de papier, carton ou matériaux combustibles analogues, la quantité stockée étant > 1000 m ³ mais ≤ 20.000 m ³	<u>Secteur ACP</u> : . magasins emballages (cartons, papiers...) : 200 m ³ . stockage extérieur de palettes : 450 m ³ <u>Magasins de stockage des colles EPU + PU</u> : 300 m ³	D
1611	5 t	Emploi ou stockage d'acide acétique à plus de 50 % en poids, d'acide chlorhydrique à plus de 20 %, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 25 % mais à moins de 70 %, picrique à moins de 70 %, sulfurique à plus de 25 %, anhydride acétique	<u>Atelier ACP</u> : acide chlorhydrique : 2,5 t, acides divers : 2,5 t	NC
2660-1	413 t/j	Fabrication ou régénération des matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques, la capacité de production étant ≥ 1 t/j	<u>Secteur ACP</u> : fabrication de colles, polymères et adhésifs synthétiques : . colles thermofusibles (Holt Melt fluides et bois, XBR, PFT) : 140 t/j . colles epoxy polyuréthanes : 50 t/j . polymères en émulsions : 120 t/j . colles aqueuses : 100 t/j . divers mastics : 2,5 t/j . cyanoacrylates : 0,5 t/j	A

2662-a	8050 m ³	Stockage de polymères dont résines et adhésifs	<u>Secteur ACP :</u> Magasins de stockage des colles PU, non inflammables : 250 m ³ Stockage en réservoirs d'émulsions : 560 m ³ Stockage en réservoirs d'émulsions : 560 m ³ Stockage en réservoir de résine ou de colle thermofusible fondu : 95 m ³ Stockage en réservoir de résine ou de colle thermofusible fondu : 95 m ³ Stockage en réservoir de résine époxy : 50 m ³ Stockage en fûts d'émulsions et colles aqueuses : 400 m ³ Stockage en fûts de polyuréthannes et mastics : 40 m ³ Stockage en sacs et en fûts de colles thermofusibles : 6000 m ³	A
2910-A-2	19,46 MW (avec chaudière de secours)	Combustion : lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, ou de la biomasse, si la puissance thermique maximale est > 2 MW mais < 20 MW	. 1 chaudière vapeur de 9,28 MW fonctionnant au gaz naturel ou au fioul TBTS en secours . 1 chaudière vapeur (secours) de 7,07 MW fonctionnant au fioul TBTS . 4 chaudières fluide thermique : 230, 350, 465 et 700 kW . 1 chaudière eau chaude au FOD : 170 kW . 1 groupe électrogène alimenté en FOD de 1,2 MW (725 CV)	D
2915-1-a	7020 l	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	<u>Atelier Holt Melt</u> : 2 x 2500 l de fluide thermique <u>Atelier polyuréthane</u> : 1800 l de fluide thermique <u>Atelier pilote</u> : 220 l de fluide thermique	A
2920-2-a	556 kW	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, comprimant ou utilisant des fluides non inflammables ou non toxiques, la puissance absorbée étant > 500 kW	<u>8 compresseurs d'air</u> : 287 kW . 4 en distribution générale : 201 kW (55 kW, 56 kW , 2 x 45 kW) . 4 en air instrument : 86 kW (11 kW, 15 kW et 2 x 30 kW) <u>5 groupes froid au FORANE</u> : 269 kW . 4 groupes à l'atelier thermofusibles : 160 kW . 1 groupe à l'atelier PFT : 109 kW	A

2921-1-a	15400 kW	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, lorsque l'installation n'est pas du type "circuit primaire fermé", la puissance évacuée étant supérieure ou égale à 2000 kW	Tour aéroréfrigérantes : • 6 tours desservant les ateliers Emulsions / Colles / Savons situées à proximité de la chaufferie Puissance totale : 12900 Kwh • 1 tour desservant les ateliers polyuréthane située à proximité de ceux-ci Puissance totale : 2150 Kwh • 1 tour aéroréfrigérante desservant le laboratoire Pilote situées à proximité de celui-ci Puissance totale : 350 Kwh	A
2925	51,6 kW	Atelier de charge d'accumulateurs, la puissance maximum du courant continu utilisable pour cette opération étant > 50 kW	. Ateliers ACP : 27,04 kW . Magasin produits finis - Expéditions: 24,56 kW	D

NC : Non classable

A : Autorisation

D : Déclaration

La règle du cumul des substances prévue par l'article 3 du décret 99-1220 du 28 décembre 1999 donne pour la société Bostik le résultat suivant :

$$30,5/200+60/100 = 0,752 < 1$$

Bostik est donc classée Seveso seuil bas.

ARTICLE 3 :

L'article III.1.1 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

Des zones de protection sont définies pour des raisons de sécurité autour des installations de l'établissement.

La zone de protection rapprochée (Z1) est celle où il convient en pratique de ne pas augmenter le nombre de personnes présentes par de nouvelles implantations hors de l'activité engendrant cette zone, des activités connexes et industries mettant en œuvre des produits ou des procédés de nature voisine et à faible densité d'emploi.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation d'autres locaux nouveaux habités ou occupés par des tiers ou de voies de circulation nouvelles autres que celles nécessaires à la desserte et à l'exploitation des installations industrielles.

Cette zone est définie par une distance d'éloignement par rapport à la périphérie des installations concernées, mentionnées dans le tableau ci-après. Elle correspond à l'extension potentielle de la zone des effets létaux en cas d'accident grave affectant ces installations.

La zone de protection éloignée (Z2) est celle où seule une augmentation aussi limitée que possible du nombre de personnes, liée à de nouvelles implantations peut être admise.

Cette zone n'a pas vocation à la construction ou à l'installation de nouveaux établissements recevant du public : immeubles de grande hauteur, aires de sport ou d'accueil du public sans structure, aires de camping ou de stationnement de caravanes, nouvelles voies à grande circulation dont le débit est supérieur à 2000 véhicules par jour ou voies ferrées ouvertes à un trafic voyageurs.

Cette zone est définie par une distance d'éloignement par rapport à la périphérie des installations concernées, mentionnées dans le tableau ci-après. Elle correspond à l'extension potentielle de la zone des effets significatifs en cas d'accident grave affectant ces installations.

Installations	Scénario	Zones Z1 (en m)	Zones Z2 (en m)
Atelier émulsions - emballage de réaction sur réacteur G2E	Déflagration aérienne	Seuil non atteint	240
Atelier colles solvantées	Incendie	21	27
	Explosion	13	29
Cuvette ABU, méthanol, styrène (Zone 1)	Incendie	21	29
AVM (Zone 1)	Explosion ciel gazeux	16	40
Parc solvant colles PU (Zone 2)	Incendie	24	33
Cuvette toluène, white spirit AE2H (Zone 3)	Incendie	17	23
AE2H (Zone 3)	Explosion ciel gazeux	17	26
Dépotage liquides inflammables zone sud (zone 1)	Epannage - incendie	38	51
Dépotage parc solvant colle PU (zone 2)	Epannage - incendie	33	44
Dépotage parc solvant colle PU (zone 2)	Epannage - UVCE	30	52
Dépotage parc solvant résines (zone 3)	Epannage - incendie	33	44
Aire extérieure MP liquides ACP (Repère K)	Epannage acrylonitrile (toxique)	Seuil non atteint	31
Secteur ACP : stockages de résines fondues	Incendie	11	15
Aire extérieure MP liquides ACP (Repère K)	Incendie	25	32
Stockage fûts TDI (Repère 5)	Epannage TDI (toxique)	15	18
Magasin colles PU en face atelier (Repères 5 et 8)	Incendie	36	47
Zone de préparation ACP et HM (Repères 9 et 11)	Incendie	30	39
Magasin PF HM et PFT (Repères 10, 16, 7, 12 et 22)	Incendie	36	47
Magasin emballages ACP (Repère 15)	Incendie	15	19
Auvents HM (Repère 20)	Incendie	44	56
Stockage MP ACP nord entretien (Repère E)	Incendie	23	30
Stockage MP ACP ouest mag emballages (Repère L)	Incendie	24	31
Magasins de stockage colles PU	Incendie	30	80
Dépotage TDI	Incendie	25	34
Stockage TDI	Toxique	28	37

Ces zones sont définies sans préjudice de l'application des règlements relatifs à l'urbanisme.

Une zone d'éloignement correspondant à un phénomène d'explosion avec boule de feu sur le réservoir d'AVM, est également définie et doit être prise en compte pour l'implantation des bâtiments non évacuables soient 262 m pour les habitations et 367 m pour les ERP.

ARTICLE 4 :

L'article V.3.2 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

Toutes dispositions sont prises en vue de limiter les quantités d'eaux rejetées. Les eaux résiduaires des unités qui ne sont pas recyclées ou réutilisées sont incinérées dans l'unité d'incinération de l'établissement ou éliminées dans des installations dûment autorisées à cet effet.

ARTICLE 5 :

L'article V.5 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

Surveillance en application de l'article 65 de l'arrêté du 2/2/98 modifié :

Un programme de surveillance de la qualité des eaux souterraines (nappe alluviale) est mis en place.

L'implantation des moyens de surveillance et les modalités de mesure sont déterminées de façon à assurer une surveillance efficace de la qualité des eaux souterraines sous le site à proximité des installations. Deux puits sont implantés en aval hydraulique du site (PZ3, PZ4), et deux puits sont implantés en amont hydraulique du site (PZ1 et PZ2). La définition du nombre de puits et de leur implantation est faite à partir des conclusions d'une étude hydrogéologique.

Deux fois par an, au moins, le niveau piézométrique est relevé et des prélèvements sont effectués dans la nappe alluviale. La fréquence des prélèvements est au moins semestrielle.

L'eau prélevée fait pour le moins l'objet de mesures des substances suivantes : baryum, cadmium, hydrocarbures, indice phénols. Les résultats des mesures sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. L'exploitant fait part à l'inspection des installations classées et au Préfet de toute anomalie constatée dans les meilleurs délais, des causes de celle-ci, de ses propositions de solutions permettant un retour à une situation normale et détermine par tous les moyens utiles si ses activités sont à l'origine ou non de la pollution constatée.

Surveillance suite au diagnostic approfondi et à l'évaluation détaillée des risques :

Un programme de surveillance de la qualité des eaux souterraines (nappe alluviale et nappe des sables) est mis en place.

Deux fois par an au moins (en période de hautes et basses eaux), le niveau piézométrique est relevé et des prélèvements sont effectués :

Pour la nappe alluviale : au niveau des piézomètres PZ1, PZ3, PZ4, PZ6A, PZ9A, PZ11A, PZ13A, PZ14A, PZ18A, PZ19A.

Les paramètres analysés sont (pour tous les piézomètres sauf PZ14A et PZ6A) : température, conductivité, potentiel d'oxydo-réduction (Eh), pH, sulfates, chlorures, métaux (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Pb, Zn), BTEX, COHV, indice phénol.

Les paramètres analysés sont pour le piézomètre PZ14A : température, conductivité, potentiel d'oxydo-réduction (Eh), pH, sulfates, chlorures, métaux (Ba, Cd, Cu, Pb, Zn), COHV, hydrocarbures totaux et indice phénol.

Les paramètres analysés sont pour le piézomètre PZ6A : température, conductivité, potentiel d'oxydo-réduction (Eh), pH, sulfates, chlorures, métaux (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Pb, Zn), BTEX, COHV, indice phénol, formaldéhyde.

Si les concentrations en indice phénol sont supérieures à 0,1 mg/l, une analyse détaillée des alkylphénols est réalisée.

Pour la nappe des sables : au niveau des piézomètres PZ5B, PZ11B, PZ15B, PZ19B.

Les paramètres analysés sont : température, conductivité, pH, sulfates, chlorures, métaux (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Pb, Zn), BTEX, COHV, indice phénol.

Si les concentrations en indice phénol sont supérieures à 0,1 mg/l, une analyse détaillée des alkylphénols est réalisée.

Les résultats des mesures sont transmis à l'inspection des installations classées. L'exploitant fait part à l'inspection des installations classées et au Préfet de toute anomalie constatée dans les meilleurs délais, des causes de celle-ci, de ses propositions de solutions permettant un retour à une situation normale et détermine par tous les moyens utiles si ses activités sont à l'origine ou non de la pollution constatée.

A l'issue d'une période de surveillance de quatre années, la société BOSTIK remettra à Monsieur le Préfet un bilan des évolutions de la qualité des eaux souterraines et les éléments permettant d'apprécier la nécessité ou non de poursuivre la surveillance.

ARTICLE 6 :

L'article VII.2.6 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

Le niveau de gestion d'un déchet est défini selon la filière d'élimination utilisée pour ce déchet :

Niveau 1 : Valorisation matière, recyclage, régénération, réemploi

Niveau 2 : Traitement physico-chimique, incinération avec ou sans récupération d'énergie, co-incinération, évapo-incinération

Niveau 3 : Elimination en centre de stockage de déchets industriels spéciaux ultimes stabilisés

En cas de transit, regroupement ou pré traitement, la filière correspondant à l'élimination finale détermine le niveau de gestion.

Les niveaux de gestion admis pour les déchets suivants sont indiqués dans le tableau ci-dessous :

Type de déchet	Tonnage annuel maximal (tonnes)	Niveau de gestion admis
Boues vinyliques	400	1 ou 2
Résidus d'incinération (cendres, poussières et autres résidus)	250	1 ou 2 ou 3
Solvants de nettoyage + déchets de colle + filtres	600	1 ou 2
Déchets banals	2200	1 ou 2
Eaux incinérées	4200	1 ou 2
Emballages et fûts	500	1 à 80% au minimum
Huiles et lubrifiants	4	1
Divers produits chimiques et résidus	90	1 ou 2

En cas de défaillance d'une filière d'élimination, une autre filière de niveau admis devra être utilisée. En cas d'impossibilité dûment justifiée par l'exploitant, l'utilisation d'une filière régulièrement autorisée mais de niveau non admis selon le tableau ci-dessus, pourra être admise provisoirement sous réserve que l'exploitant justifie de la mise en œuvre des moyens appropriés pour parvenir à court terme à l'utilisation d'une filière de niveau admis.

ARTICLE 7 :

L'article IX.7 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est abrogé.

ARTICLE 8 :

L'article X de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 21 septembre 2004 est remplacé par les dispositions suivantes :

L'exploitant dispose des délais suivants en vue de réaliser des études d'amélioration de la sécurité de ses installations et de réaliser les travaux correspondants. L'ensemble de ces études ainsi que les échéanciers de réalisation chiffrés, sont transmis au préfet de l'Oise ainsi qu'à l'inspection des installations classées dans les délais suivants, courant à compter de la date de notification du présent arrêté :

Objet des études	Prescriptions de l'arrêté préfectoral concernées	Délai d'étude	Date de réalisation
Etude visant à implanter des détections toxique et gaz	III.4.1 3 ^{ème} et 4 ^{ème} alinéa	12 mois	Fin juin 2005
Etude visant à implanter des sécurités de niveau haut sur les réservoirs	III.4.5 3 ^{ème} alinéa	18 mois	Fin 2005
Etude visant à implanter des installations de désenfumage pour les installations régulièrement autorisées à la date de notification du présent arrêté	III.2.2 2 ^{ème} alinéa	24 mois	Fin 2006
Etude visant à implanter des arrêts d'urgence	III.6.4	12 mois	Fin juin 2005
Veille technologique	VII.2.7		Fin 2006

ARTICLE 9 :

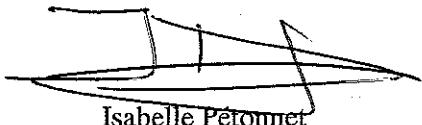
En cas de contestation, la présente décision peut déférée au tribunal administratif. Le délai de recours est de deux mois.

ARTICLE 10 :

La secrétaire générale de la préfecture de l'Oise, le sous-préfet de Compiègne, le maire de Ribécourt-Dreslincourt, le directeur régional de l'industrie de la recherche et de l'environnement, l'inspecteur des installations classées, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Beauvais, le 25 mai 2007

pour le préfet
et par délégation,
la secrétaire générale,



Isabelle Pétonnet