Table des matières

1 PREAMBULE....1

2 LETTRE DE DEMANDE....3

3 PRESENTATION GENERALE....6

3.1 Renseignements administratifs....6

3.2 Présentation du site d'étude....6

3.2.1 Localisation....6

3.2.2 Historique du groupe....8

3.2.3 Chiffre d'affaires....8

3.2.4 Fonctionnement....8

3.2.5 Description des activités....9

3.2.5.1 Mise à disposition des bacs de collecte....9

3.2.5.2 Enlèvement et transport....11

3.2.5.3 Regroupement et transit....12

3.2.5.4 Recyclage....13

3.2.6 Description des produits....13

3.2.6.1 Composition des batteries au plomb....13

3.2.6.1.1 Electrodes positives....14

3.2.6.1.2 Electrodes négatives....14

3.2.6.1.3 Séparateurs....14

3.2.6.1.4 Electrolyte....14

3.2.6.2 Fonctionnement d'une batterie au plomb....14

3.2.7 Description des installations....15

3.2.7.1 Dispositions constructives....15

3.2.7.2 Zone de stockage des batteries....18

4 CONDITIONS DE REMISE EN ETAT APRES EXPLOITATION....19

1) Evacuation des produits dangereux et des déchets....19

2) Interdictions ou limitations d'accès au site....19

3) Suppression des risques d'incendie et d'explosion....19

4) Surveillance des effets de l'installation sur son environnement....20

5) Préconisation pour l'usage futur du site....20

1 PREAMBULE

Le groupe RECUPBAT est spécialisé dans la récupération de batteries au plomb usagées. Il se charge de la collecte des batteries au Benelux, en France, ainsi qu'en Allemagne, puis de leur transfert vers d'autres sites, afin d'être recyclées. Actuellement, le groupe exploite trois entrepôts de collecte : à ANVERS en Belgique, à VARSSEVELD aux Pays-Bas, et à ESSEN en Allemagne. Le siège social se situe à LILLE, dans le Nord de la France.

Implantation des différents sites du groupe RECUPBAT en Europe

Afin d'élargir son rayon d'action, le groupe souhaite aujourd'hui exploiter un nouvel entrepôt en France. Le Port de BETHUNE représentait en ce sens un choix d'implantation idéale, profitant à la fois des voies fluviales et des grands axes routiers à proximité, et disposant d'un environnement et de bâtiments adaptés à l'activité des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

L'entreprise met à disposition de ses clients des containers étanches, résistant aux acides, afin de collecte leurs batteries au plomb usagées.

Les batteries usagées au plomb sont considérées comme « déchets contenant des substances dangereuses ». A ce titre, la société RECUPBAT est concernée par la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, ou : ICPE. La rubrique correspondant aux batteries usagées contenant du plomb est la 2718 :

2718	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux ou de déchets contenant les substances dangereuse ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719 et 2793. La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t ..... 2. Inférieure à 1 t	 A DC	 2 -

Rubrique n°2718 de la nomenclature des ICPE (version 42.0.3 de Janvier 2018)

La quantité maximale de batteries susceptibles d'être présentes sur le site est de 50 containers remplis ; ce qui représente 49 tonnes de batteries au maximum. Le site est donc classé à Autorisation pour la rubrique 2718.

Le présent dossier constitue la demande d'autorisation d'exploiter une ICPE de la société RECUPBAT, pour son nouvel entrepôt à BETHUNE.

Ce dossier est établi conformément au Livre Ier, Titre VIII, chapitre unique du Code de l'Environnement, relatif à l'autorisation environnementale. Il tient compte notamment des récentes évolutions dans le contenu, la méthodologie et l'instruction des dossiers de demande d'autorisation environnementale, imposées par les ordonnances n°2016-1058 du 3 Août 2016, et n°2017-80 du 26 Janvier 2017, ainsi que leurs décrets d'application (n°2016-1110 du 11 Août 2016, et 2017-81 et 82, du 26 Janvier 2017).

Il se constitue :

- d'une lettre de demande,
- d'une présentation générale (Dispositions communes),
- d'une étude d'incidence environnementale,
- d'une étude des dangers,
- d'une notice hygiène et sécurité,
- d'un résumé non technique du dossier,
- et des annexes nécessaires à la complétude et à la compréhension du dossier.

Les méthodes utilisées pour évaluer les effets de l'établissement sur l'environnement sont essentiellement basées sur :

- la collecte, l'analyse et la synthèse des données bibliographiques sur le milieu,
- les notices techniques et divers documents se rapportant à l'activité de la société (manuel Qualité, classeur sécurité incendie, etc.)

Les renseignements consignés dans ce document émanent de la direction de RECUPBAT, qui en assure l'authenticité et en assume la responsabilité.

2 LETTRE DE DEMANDE

La lettre de demande d'autorisation d'exploiter l'entrepôt RECUPBAT de BETHUNE, au titre de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, figure à la page suivante.

RECUPBAT étant locataire du bâtiment occupé, il a été signé une convention d'occupation temporaire entre la CCI de l'Artois (exploitant du Port Fluvial de BETHUNE) et l'exploitant, autorisant ce dernier à utiliser le bâtiment pour son activité de stockage et de transit de batteries usagées au plomb.

Un exemplaire de la convention d'occupation temporaire entre la CCI de l'Artois et RECUPBAT est présenté en **Annexe 0** du présent dossier.

3 PRESENTATION GENERALE

3.1 Renseignements administratifs

Ci-dessous figurent les renseignements administratifs de la société RECUPBAT FRANCE :

Forme :	Société A Responsabilité Limitée (SARL), au capital de 10.000 euros
SIRET :	**812 502 334 00012**
Code NAF :	**3812Z** (Collecte des déchets dangereux)
Adresse du siège :	91 Rue Nationale, 2ème étage, 59000 LILLE
Adresse du site objet du présent dossier :	Avenue Georges Washington, Port Fluvial, 62400 BETHUNE
Directeur du site :	**Jeroen VANDERWERFF**, gérant jeroen@recupbat.be 0032 4 72 69 35 39
Responsable du suivi du dossier : société EPA I&M)	**Pascal SCHRETLEN**, responsable commercial A.I (consultant pascal@recupbat.fr 07.82.11.86.16
Activité :	Collecte, regroupement et transit de batteries usagées au plomb, en vue de leur recyclage
Nombre de salariés :	0
Horaires de fonctionnement :	8h30 – 12h / 14h – 17h

3.2 Présentation du site d'étude

3.2.1 Localisation

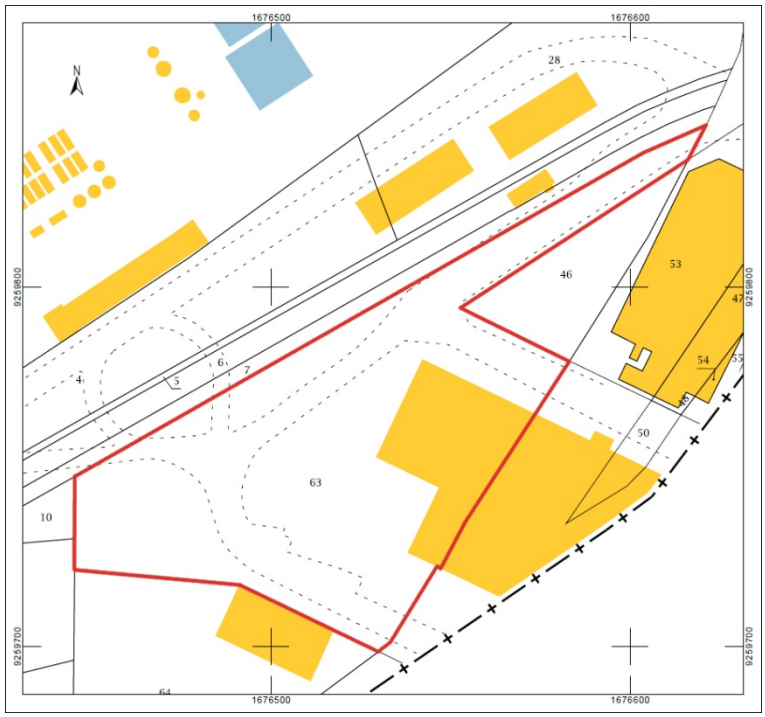
L'entrepôt de RECUPBAT se situe au Port Fluvial de BETHUNE, dans le département du Pas-de-Calais (62).

Un plan de situation au 1/25.000 (avec rayon d'affichage 2 km) est présenté en **Annexe 1** du présent dossier.

A la page suivante figure une vue aérienne du site.

Vue aérienne du site RECUPBAT

Le site est implanté sur la parcelle cadastrale n°63 de la feuille 000 BK 01. La surface occupée par le site sur cette parcelle représente 600 m² (surface bâtie/toiture). Ci-dessous figure une vue de l'extrait du cadastre centré sur la parcelle concernée.



Un extrait du cadastre au 1/1.000 centré sur la zone d'étude est présenté en **Annexe 2** du présent dossier.

Enfin, un plan masse au 1/250 du bâtiment est présenté **en Annexe 3**.

3.2.2 Historique du groupe

En 2012, RECUPBAT a émergé comme « satellite » de l'un des plus grands collecteurs de déchets/métaux aux Pays-Bas, le groupe Ter Horst. Souhaitant une expansion internationale, il a été décidé de professionnaliser davantage l'exploitation hautement professionnelle en ce qui concerne la collecte, le stockage et le traitement des batteries usagées au plomb.

Avec un investissement initial de plusieurs centaines de milliers d'euros, RECUPBAT Belgique a été créée, entièrement basée sur les piliers de la société mère Ter Horst (environ 400 employés) basée aux Pays-Bas pour la collecte de ce déchet spécifique et délicat :

- Respect des lois et réglementations locales en vigueur
- Une infrastructure logistique de collecte sophistiquée basée sur l'efficacité, la sécurité avec des ressources propres
- Un back-office fortement automatisé
- Atteindre le rendement de recyclage le plus élevé possible

Après une forte croissance du chiffre d'affaire au cours des premières années en Belgique, la direction a décidé de se développer davantage en Europe. Il y avait déjà une forte demande des clients basés en Belgique de pouvoir profiter du même niveau de service élevé en France. Sur la base de ces expériences et à la suite d'études de marché approfondies, la société RECUPBAT France SARL a été créée en 2015. Initialement en tant que « courtier » et ensuite à partir de 2016 en tant que prestataire de services logistiques

3.2.3 Chiffre d'affaires

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Belgique	€ 875.000	€ 3.950.000	€ 4.985.000	€ 5.560.000	€ 6.185.000	€ 9.100.000	€ 12.000.000
France	€ 0	€ 0	€ 0	€ 75.000	€ 375.000	€ 1.110.000	€ 2.000.000

(Prévision)

Cette forte croissance des revenus est largement réalisée en collaborant avec des grands comptes professionnels. RECUPBAT ne travaille pas avec des particuliers et se concentre uniquement sur un partenariat B2B. Cela comprend l'appréciation de la conformité, l'efficacité, la logistique sophistiquée, le règlement très ponctuel, la sécurité et le respect de l'environnement.

Les perspectives des opérations dans les deux pays sont très prometteuses. Le chiffre d'affaire du groupe devrait atteindre environ 20 millions d'euros d'ici la fin de 2020. RECUPBAT exploite des entrepôts à Anvers et souhaite développer ses activités en France et son site à Béthune.

3.2.4 Fonctionnement

La société RECUPBAT ne dispose pas de salarié à la rédaction de ce Dossier de Demande d'Autorisation d'Exploiter.

Le bâtiment localisé sur le port fluvial de BETHUNE sera accessible du lundi au vendredi de 8h30 à 12h et de 14h à 17h.

3.2.5 Description des activités

Les activités du site RECUPBAT de BETHUNE sont la collecte, le regroupement et le transit de batteries au plomb usagées, dans le but de les recycler.

Exemples de batteries usagées contenant du plomb

3.2.5.1 Mise à disposition des bacs de collecte

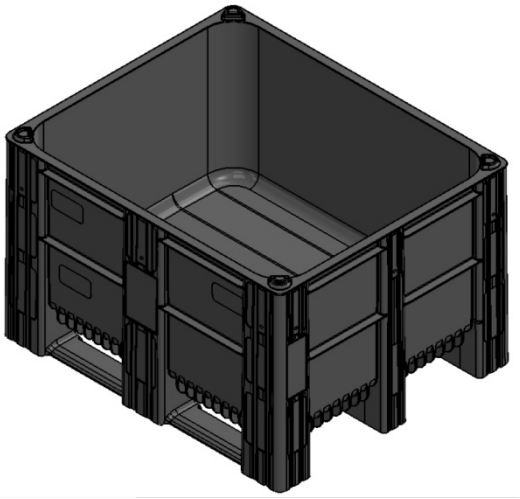
L'entrepôt de BETHUNE met à disposition des bacs en plastique avec certification UN-2794 (spécifique aux accumulateurs contenant du plomb). Les bacs peuvent accueillir tous types de batteries au plomb, à l'exception des batteries à boîtier en acier des chariots élévateurs.

Etiquette réglementaire d'un bac pour l'entreposage des batteries contenant du plomb

Les bacs sont en polyéthylène haute densité (ou : HDPE), de la marque DOLAV, type : 1000 - ACE.

Ils sont résistants aux acides, en cas de fuite d'électrolytes. Leurs dimensions sont de 1.200 * 1.000 * 740 mm (soit un volume de 605 litres), avec un pied palette ; pour un poids standard de 38,5 kg.

La limite de charge de ces bacs est portée à 1,2 tonne. Cependant, un bac rempli de batteries représente entre 750 et 1 000 kg environ.



Bacs DOLAV 1000 - ACE, utilisés pour l'entreposage des batteries

Les bacs peuvent être empilés, et résistent à une charge de 5 tonnes.

Bacs empilés sur 3 niveaux

Les bacs disposent d'une étiquette autocollante où figurent les coordonnées de l'entreprise RECUPBAT ; notamment le numéro de téléphone à appeler lorsque le bac est rempli.

Autocollant figurant sur les bacs de collecte RECUPBAT

Lors de l'enlèvement, un bac vide est remis en échange du bac rempli.

3.2.5.2 Enlèvement et transport

Chaque camion RECUPBAT possède son propre transpalette électrique, d'une capacité de levage de 3 tonnes. Un transpalette avec bascule intégrée peut être mis à disposition sur demande, afin de déterminer sur place le poids de la marchandise.

A chaque collecte/enlèvement, le chauffeur remet au client deux imprimés :

- La CMR, ou lettre de voiture, libérant le client de toute responsabilité pour le transport et l'enregistrement des déchets nécessaires ;

- Et le formulaire d'enregistrement des déchets, ou : Bordereau de Suivi des Déchets (BSD).

Un exemplaire type de chacun de ces documents figure en **Annexe 4** du présent dossier.

A partir d'une tonne de marchandises, le transport est réglementé ADR.

ADR est l'acronyme de *"Accord for Dangerous goods by Road"*, soit : "Accord pour le transport des marchandises dangereuses par la route". Il s'agit d'un Règlement international qui concerne l'ensemble des pays de l'Europe Continentale.

Les caractéristiques du produit pour le transport par voie terrestre sont :

- ADR : 8
- CLASSIFICATION : C11
- CODE UN : 2794
- DESIGNATION : BATTERIE LIQUIDE REMPLIES AVEC DE L'ACIDE
- CLASSE DE RIQUE : 8
- REGLEMENT : 295 ET 598
- GROUPE EMBALLAGE : SANS OBJET
- MARQUAGE : CORROSIF

Le transport ADR doit être effectué par conducteurs habilités (disposant du permis ADR), dans des poids lourds adaptés (signalisation et équipements).

Signalisation obligatoire pour le transport ADR (classe 8 : matières corrosives)

3.2.5.3 Regroupement et transit

Les batteries collectées en France seront regroupées au niveau de l'entrepôt de BETHUNE.

La capacité maximale de stockage au niveau de l'entrepôt a été fixée à 49 tonnes.

Les batteries sont stockées à l'intérieur de l'entrepôt, à l'abri des intempéries. L'aire d'entreposage est bien ventilée, et le sol recouvert d'une dalle béton étanche et résistante aux acides. Les batteries sont entreposées dans les bacs de collecte en polypropylène, eux-mêmes résistants aux acides, et étiquetés selon la réglementation en vigueur.

Afin d'éviter tout risque de production d'étincelles (au cas où les batteries ne soient pas complètement déchargées), les cosses sont protégées et isolées les unes des autres par des bouchons en plastique. Lors de la collecte, le transporteur vérifie systématiquement la présence des bouchons, ainsi que l'empilement stable des batteries.

Cosses protégées par des bouchons en plastique

Lorsque les quantités en stock dans l'entrepôt atteindront la capacité maximale de transport d'une unité de transport (25 tonnes) RECUPBAT organise leur expédition vers une filière de recyclage agréée, toujours conformément à la réglementation ADR.

3.2.5.4 Recyclage

Le recyclage des batteries a lieu uniquement dans des installations agréées. Il se fait en 4 étapes :

1. **Cassage et séparation :** les batteries collectées sont broyées dans des unités spéciales de traitement. Les matières plombeuses, matières oxydées, ainsi que les parties métalliques, sont envoyées en fonderie. L'électrolyte des batteries est régénéré et les matières plastiques des boîtiers (en polypropylène) sont recyclées par une unité spécialisée dans la valorisation du plastique.

2. **Recyclage du plastique :** des opérations de tri et de broyage, puis de séparation et de lavage des matières plastiques collectées sont mises en place. La matière est extrudée, compoundée, puis granulée. Ces produits finis sont revendus à des clients de secteurs très variés : l'industrie automobile/agricole, l'horticulture, le bâtiment et plus largement des applications industrielles diverses.

3. **Fonderie :** la troisième étape consiste à traiter toutes les matières plombeuses issues du cassage des batteries, en les fondant à une température d'environ 1 000 °C pour obtenir du plomb d'œuvre.

4. **Raffinage :** les matières fondues sont raffinées, épurées, et valorisées sous forme de lingots de « plomb marchand ». Ces lingots recyclés sont principalement vendus aux fabricants de batteries.

Au final, 95% à 97% des matériaux constituant les batteries usagées au plomb peuvent ainsi être réutilisés.

3.2.6 Description des produits

Les produits collectés par RECUPBAT sont uniquement les batteries usagées contenant du plomb.

3.2.6.1 Composition des batteries au plomb

Le schéma ci-après détaille la composition des batteries au plomb.

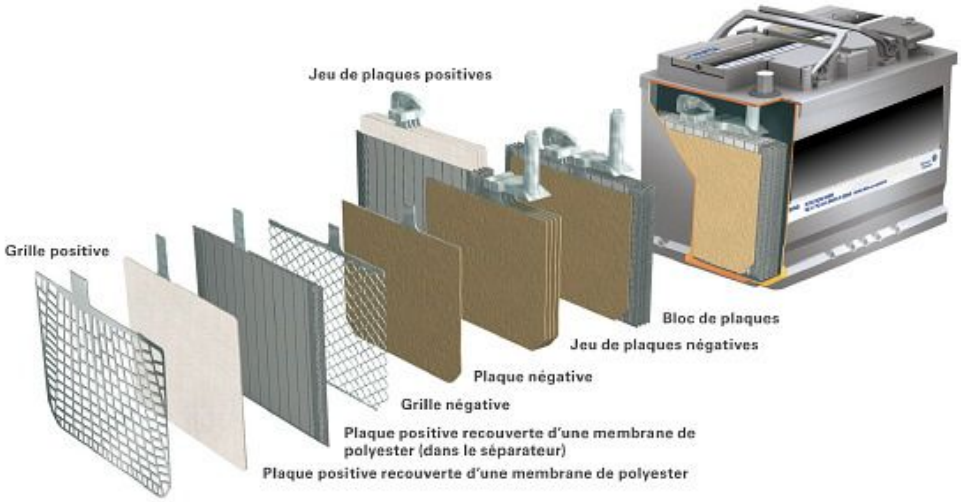


Schéma (vue éclatée) de la composition des batteries au plomb

Une batterie au plomb est constituée par un ensemble d'accumulateurs. La tension nominale d'un accumulateur étant d'environ 2.1 V, une batterie de 12 V est constituée de 6 accumulateurs montés en série, et reliés par des connexions en plomb soudées. Ces accumulateurs sont logés dans un bac, le plus souvent en plastique (polypropylène, ABS...), qui est fermé par un couvercle scellé.

Chaque accumulateur est composé d'un ensemble de couples d'électrodes positives et négatives montés en parallèle, au milieu de chaque couple est placé un séparateur.

3.2.6.1.1 Electrodes positives

Les électrodes positives sont des grilles, en alliage binaire ou ternaire de plomb (Pb-Sb, Pb-Sn, Pb-Ca, Pb-Sb-As...) dont les alvéoles sont remplis d'une pâte poreuse de peroxyde de plomb PbO_2 (matériau actif aux électrodes positives). Les éléments d'alliage permettent d'améliorer les propriétés mécaniques des grilles et ont une influence sur les performances des batteries.

3.2.6.1.2 Electrodes négatives

Les électrodes négatives, comparables aux grilles positives, sont remplies de plomb métallique très poreux (matériau actif aux électrodes négatives) : on parle d'éponge de plomb métallique.

Les électrodes sont souvent appelées "plaques" en raison de leur forme.

3.2.6.1.3 Séparateurs

Afin d'éviter le contact entre les électrodes positives et négatives, et donc des court-circuits, les plaques sont isolées entre elles par un séparateur. Ces séparateurs sont généralement des feuilles rectangulaires, intercalées entre les plaques positives et les plaques négatives, et possèdent des qualités remarquables :

- isolant électrique parfait
- très grande perméabilité aux ions porteurs de charges électriques
- barrière pour les particules de matières
- porosité élevée
- excellente tenue à l'acide sulfurique

Les séparateurs sont le plus souvent constitués par un feutre de fibres cellulosiques protégées par une résine ou encore par du chlorure de polyvinyle fritté ou des feutres en fibre de verre.

3.2.6.1.4 Electrolyte

L'électrolyte est une solution diluée d'acide sulfurique, sous forme liquide, de gel ou absorbée dans des feutres en fibre de verre.

3.2.6.2 Fonctionnement d'une batterie au plomb

L'énergie électrique résulte de réactions électrochimiques très complexes qui interviennent entre les métaux et l'acide sulfurique de l'électrolyte.

a) Pendant la décharge (au démarrage), le plomb spongieux et le dioxyde de plomb se sont transformés en sulfate de plomb. L'électrolyte s'enrichit en eau, s'appauvrit en sulfate et par conséquent sa densité diminue. La tension de la batterie décroît.

b) Pendant la charge (en roulant), les réactions sont l'inverse de celles de la décharge. Le sulfate de plomb redevient dioxyde de plomb sur la plaque positive et plomb spongieux sur la plaque négative. Le sulfate quittant les plaques régénère l'acide sulfurique. La densité de l'électrolyte augmente, la tension se rétablit.

c) En fin de charge, il apparaît un dégagement gazeux d'hydrogène et d'oxygène du à la décomposition de l'eau. Cette consommation d'eau est fortement accélérée par la chaleur. Ce dégagement est responsable de la consommation de l'eau. De plus cette consommation est accélérée par les facteurs suivants :

- qualité de l'alliage mise en œuvre pour la fabrication des grilles,
- âge de la batterie -température - dysfonctionnement de circuit électrique.

3.2.7 Description des installations

3.2.7.1 Dispositions constructives

Le bâtiment occupe une surface de 600 m². Sa structure est métallique (charpente, toiture, et parois).

Vue extérieure du bâtiment

Vue intérieure de l'entrepôt (avant travaux de rétention)

Un mur coupe-feu EI 240 en blocs béton modulaires (VEGOMUR) a été monté entre le mur Est du bâtiment, et l'entreprise voisine, afin de protéger les deux entrepôts des effets domino en cas d'incendie.

La documentation technique des blocs VEGOMUR et le schéma du mur RECUPBAT figurent en **Annexe 20** du présent dossier.

Côté Sud du bâtiment, les bureaux et la salle de pause occupent un petit local de 28 m² environ aux parois en contreplaqué.

Des plaques ondulées en verre renforcé assurent en toiture l'éclairage zénithal ; doublé de néons si besoin, lorsque la luminosité est insuffisante.

Bureau

Salle de pause

3.2.7.2 Zone de stockage des batteries

S'agissant de batteries usagées, elles peuvent toutefois encore contenir de l'électrolyte. Celui-ci contenant des substances polluantes (acide sulfurique), il est impératif de veiller à ce qu'une éventuelle fuite d'électrolyte ne puisse pas contaminer les sols ou les eaux souterraines.

Les containers de batteries sont par conséquent entreposés sur une dalle béton imperméable, et à l'intérieur du bâtiment (à l'abri des intempéries). L'étanchéité de la dalle fait l'objet d'un contrôle visuel régulier (absence de fissures, propreté du sol).

En cas d'incendie, les eaux d'extinction sont également susceptibles de contenir des substances polluantes. Elles doivent donc être retenues sur le site, afin de pouvoir être recueillies et traitées en tant que déchet dangereux. Pour ce faire, un muret de 60 cm de hauteur (et étanchéifié) a été mis en place, ceinturant l'intérieur du bâtiment. L'entrée est également équipée d'une barrière étanche amovible, manuelle. En cas d'incendie, la mise en place de la barrière permettra au bâtiment de former rétention, et de retenir au moins 140 m^3 d'eau (soient 2 heures d'extinction) ; voir détails au paragraphe 5.2.5 page 49 de l'étude de dangers.

4 CONDITIONS DE REMISE EN ETAT APRES EXPLOITATION

Conformément à l'article R.512-39-1 du Code de l'Environnement, en cas de mise à l'arrêt définitif de l'installation, l'exploitant notifiera au Préfet la date de cet arrêt, au moins trois mois avant celui-ci.

La notification reprendra les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site (voir éléments suivants).

1) Evacuation des produits dangereux et des déchets

En cas de cessation d'activité, l'ensemble des batteries usagées au plomb encore présentes sur le site seront évacuées vers des filières de traitement agréées, en vue d'être recyclées. Les containers seront enlevés et envoyés pour être recyclés ou réutilisés.

Outre les batteries usagées, il n'y a pas de stockage de produits dangereux ou contenant des substances dangereuses sur le site.

Des mesures seront prises également pour que les déchets encore présents sur le site soient également évacués vers des filières de traitement appropriés (l'enlèvement des déchets étant actuellement géré par le Port de BETHUNE).

2) Interdictions ou limitations d'accès au site

Le bâtiment sera fermé à clé.

L'accès au bâtiment est limité par le Port de BETHUNE, qui réglemente à l'entrée l'accessibilité aux différentes installations présentes sur le site, au travers d'un portail dont l'accès sera prochainement géré par badges.

Un service de gardiennage commun aux différentes installations présentes sur le Port est également assuré par le Port de BETHUNE.

3) Suppression des risques d'incendie et d'explosion

L'ensemble du stockage de batteries usagées et de containers en plastique sera évacué, laissant le bâtiment vide de tout stockage, et par conséquent de tout risque de propagation d'incendie.

Le réseau électrique sera coupé, et les éventuels équipements électriques (chariots élévateurs…) seront enlevés, supprimant tout risque de départ de feu lié aux équipements électriques.

Le mur coupe-feu REI 240 en LEGO blocs, le muret de rétention également constitué de LEGO blocs, ainsi que la barrière d'étanchéité, seront démontés afin d'être réutilisés ailleurs, et afin de rendre le bâtiment dans l'état exact auquel l'exploitant l'a trouvé à son arrivée (condition explicite de la Convention d'Occupation Temporaire signée entre la CCI Artois et RECUPBAT ; voir Annexe 18).

4) Surveillance des effets de l'installation sur son environnement

Le bâtiment sera vidé de tous stockages (batteries, containers) et de tous déchets. Aucun produit entreposé n'est susceptible de provoquer une pollution des sols et des eaux souterraines, les batteries étant :

- Usagées, donc ne contenant plus que peu d'électrolyte ;
- Entreposées :
    - dans des containers étanches et formant rétention,
    - à l'intérieur du bâtiment (donc à l'abri des intempéries pouvant provoquer une pollution par lixiviation),
    - et sur un sol étanche également (dalle béton, joints étanches).

Les batteries cassées ou endommagées (présentant un risque de fuite) ne sont pas acceptées lors des collectes (procédure de refus de tri).

En cas d'incendie, le bâtiment permet également de retenir les eaux d'extinction, afin qu'elles soient évacuées et traitées en tant que déchets dangereux.

Aucune mesure de surveillance des effets de l'installation sur l'environnement n'est donc préconisée.

5) Préconisation pour l'usage futur du site

Un usage similaire à l'usage actuel est préconisé en cas de cessation d'activité. En effet, le bâtiment est situé en zone UE (parcelle 63) selon le Plan Local d'Urbanisme (PLU) de la commune de Béthune. Ce type de zonage concerne "*une zone urbaine à vocation économique, destinée à recevoir des constructions à usage industriel, artisanales, entrepôt, bureaux, et équipements d'intérêt collectif compatibles avec la vocation industrielle de la zone" (Légende – PLU Béthune)*.