

PARTIE B

Dossier technique

(Annexe XXIII)

Introduction

Analogue à l'introduction du permis unique précédente et en consultation avec les services de DGARNE – DPA, il a été convenu concernant la constitution de la demande de permis unique :

- Le dossier doit comporter une annexe « dossier technique », éventuellement, fait référence à des informations déjà contenues dans le formulaire de demande et présentant notamment l'analyse des MTDs (cfr. refroidissement et dé-aération des congélateurs)
- Le dossier ne doit pas comporter un rapport de base. Une description du sol où les nouvelles installations seront installées sera repris dans la demande. La description confirme que le sol ne comporterait aucune suspicion de contamination (cfr. Décret Sol).

Dossier technique

VOLET 1 Description des activités et des installations, évaluation de l'impact environnemental potentiel de l'établissement

Installation, nature et ampleur des activités.

- **Secteur d'activité ;**

CL WARNETON est une entreprise privée belge, mondialement connue dans le secteur de la pomme de terre, grâce à une expérience de plus de 40 ans dans la plantation, le calibrage, le négoce et la transformation de la pomme de terre; elle est spécialisée dans les produits à base de pommes de terre, précuits et surgelés. Les sites de production de CL WARNETON sont implantés à Warneton et à Neuve-Église.

La gamme des produits est très diversifiée et se répartit en frites (de différents calibres), spécialités (cubes / rondelles / quartiers de pomme de terre (avec ou sans pelures), pommes de terre rôties), purée éventuellement conditionnée en croquettes, noisettes, pommes duchesse, et enfin des flocons ou « touffes » de pomme de terre (poudre de pomme de terre).

Le souci constant de la qualité et de l'hygiène est le fondement des procédures fixes et des accréditations en vigueur à l'échelon international. La recherche et le développement continus offrent les meilleures garanties en termes de produits, d'innovation, de qualité et de sécurité. Une politique soutenue d'investissements ciblés est à l'origine d'un appareil de production de haute technologie qui permet d'anticiper les développements les plus récents au niveau de la production et du conditionnement.

- **Description des activités, installations et dépôts sujet à la demande;**

Une liste de tous les installations (existants, autorisés et sujet à la demande) est compris dans : la formulaire générale de demande. Formulaire annexe I : 1ere partie, présentation générale, cadre IV, point 5 « Liste des installations et activités et dans l'annexe 9 :

Le projet s'intègre essentiellement dans un contexte de relations client-fournisseur en constante évolution. CL WARNETON constate en effet une évolution dans les attentes de sa clientèle et du marché en général, entre autres :

- Une augmentation de l'assortiment qualitatif et quantitatif des produits :
 - Qualités différentes (dimensions, couleurs des produits, etc.) ;
 - - Conditionnements variés (1 kg, 2 kg, 2,5 kg, 5 kg, ...) ;
 - - Différents types de frites (sans ou avec coating, divers coatings).
- La demande des clients d'avoir en stock une importante quantité de chaque type de produits ;

- L'exigence des clients de pouvoir être fournis toute l'année dans toute la gamme des produits ;
- L'exigence des clients de pouvoir être livrés en just-in-time, selon leurs conditions, sur toute la gamme des produits ;
- L'augmentation et la diversification du nombre de clients, avec pour chacun d'eux des exigences propres ;
- Et enfin la variabilité de la qualité des pommes de terre pendant les saisons de l'année, voire d'une année à l'autre, ce qui fait que certaines qualités ne peuvent être produites que pendant une période limitée de l'année.

CL WARNETON a pour objectif de rationaliser son transport en internalisant le stock de produits finis sur son site même de Warneton et en diminuant de ce fait une grande partie de sa sous-traitance et de son transport. Cette politique aura pour effet de diminuer le nombre de camions nécessaires.

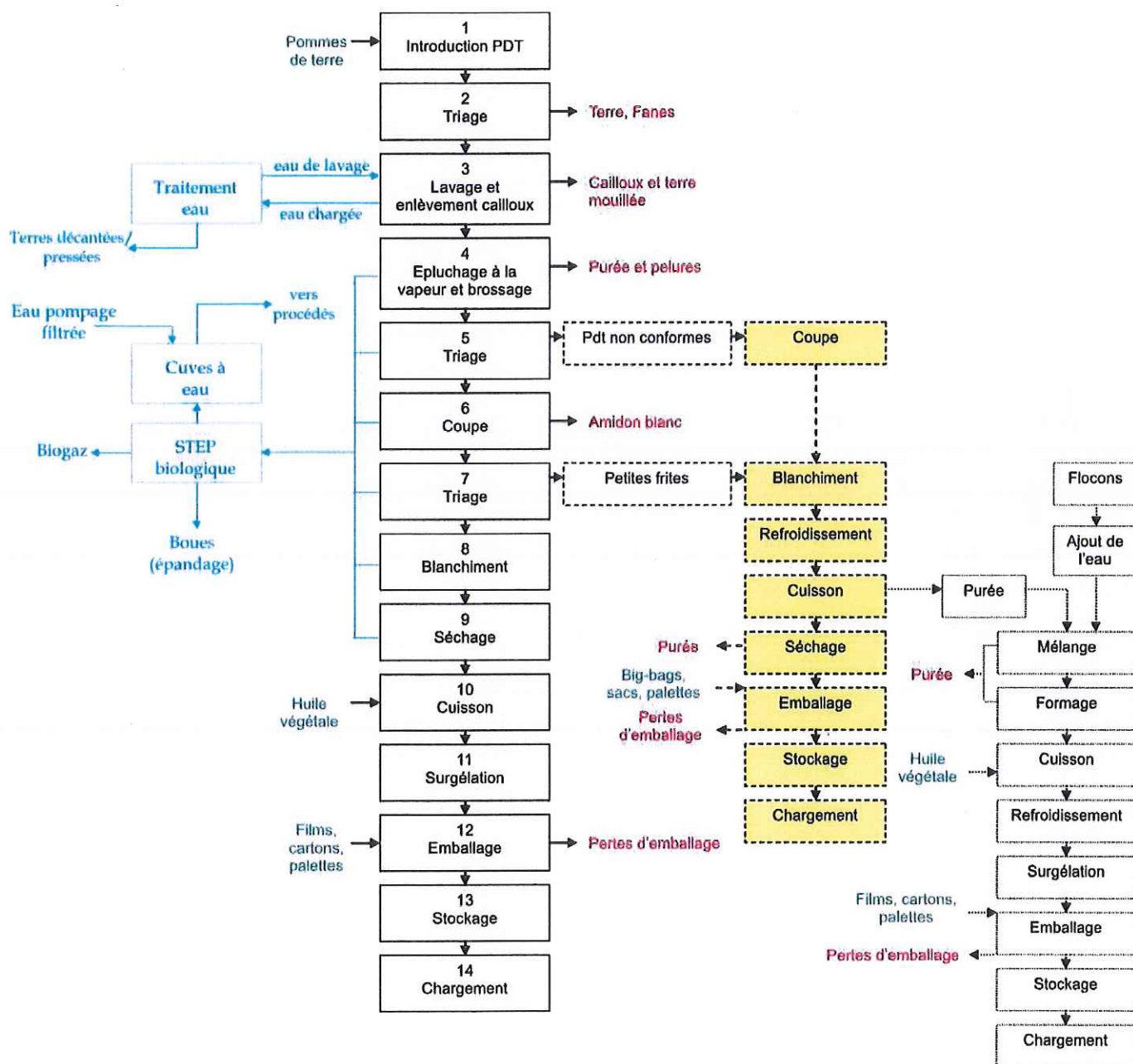
À plus long terme, la réalisation du projet de la plateforme bimodale du Pont Route offrira une nouvelle perspective à CL WARNETON : l'utilisation du transport fluvial pour remplacer une partie du transport routier. Ce transport fluvial contribuera à une nouvelle baisse du nombre de camions utilisés.

Objet de la demande :

- La construction d'un second bâtiment de stockage automatisé et réfrigéré avec un « axe de liaison technique » (tunnel aérien équipé de convoyeurs à bande entre le bâtiment existant et le bâtiment projeté) ;
- La construction d'un hall d'expédition équipé de 15 quais de chargement/déchargement avec un local débarrasse ;
- L'aménagement de nouvelles aires de parking pour camions ;
- L'aménagement de deux ponts sur le ruisseau de Six ;
- La construction d'un local de réception ;
- La mise en place de cinq réservoirs pour eaux pluviales ;
- La mise en place d'un débourbeur, d'un séparateur d'hydrocarbures, d'une fosse septique et d'une unité d'épuration individuelle ;
- L'aménagement d'un bassin d'orage avec une zone humide ;
- L'aménagement de talus à l'angle sud-est du bâtiment automatisé et réfrigéré projeté, ainsi que le long de la chaussée du Pont Rouge

• Description des procédés de production :

La société CL WARNETON traite la pomme de terre pour produire des frites surgelées précuites, des flocons de pommes de terre et des spécialités avec . La fabrication journalière de produits finis n'est pas promise à augmenter. Les processus de fabrication de ces divers produits sont synthétisés dans le flow-chart global ci-dessous et sont succinctement décrits dans les paragraphes suivants.

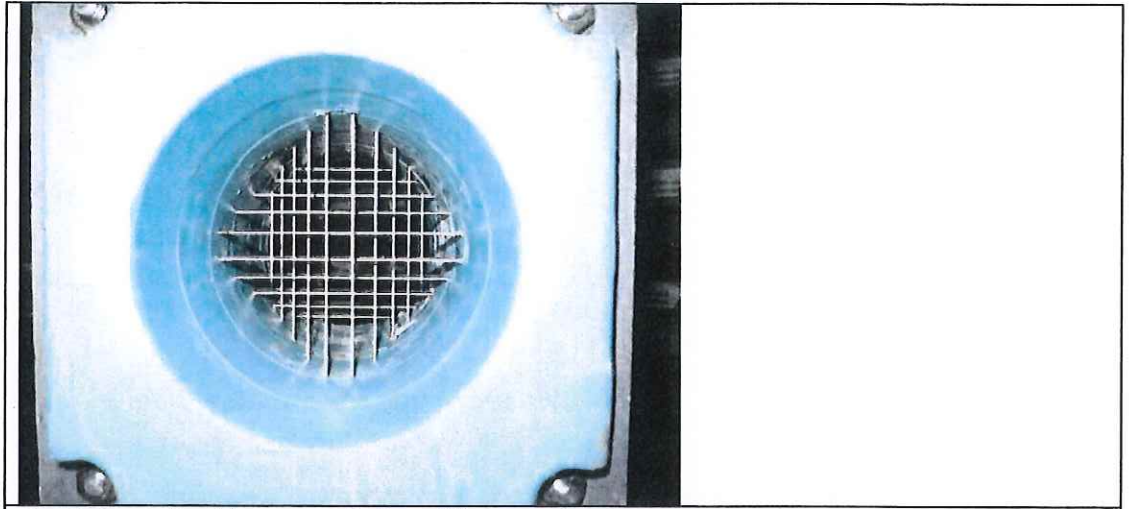


Fabrication des frites surgelées :

- 1) Les pommes de terre sont acheminées de Belgique et de France, soit à partir de hangars de stockage, soit directement des champs de culture.
- 2) Les pommes de terre subissent un triage initial en fonction du type et de la taille. Cette étape permet aussi d'éliminer la majeure partie de la terre collée aux tubercules.
- 3) Une fois triées et calibrées, les pommes de terre sont séparées des cailloux et autres corps étrangers puis elles sont lavées.
- 4) L'opération suivante est le pelage : celui-ci est réalisé au moyen de vapeur d'eau. Les épluchures sont séparées, rassemblées, recueillies puis recyclées en aliment pour le bétail.



- 5) Après pelage et brossage, les pommes de terre sont à nouveau triées en fonction de leur taille, et contrôlées afin d'éliminer celles qui sont non conformes, ainsi que d'éventuels corps étrangers qui auraient échappé au premier tri.
- 6) Les pommes de terre sont dirigées vers la découpe. Elles sont coupées en frites au moyen de couteaux tributaires d'un courant d'eau sous pression. Un système de pompes donne à l'eau la vitesse suffisante pour introduire les pommes de terre sous un couteau déterminé, dimensionnant les frites à la taille désirée.



Couteaux de découpe et de calibrage des pommes de terre

7) Les frites sont ainsi calibrées selon l'épaisseur et la longueur, puis contrôlées par caméra afin d'éliminer les produits non conformes

8) Suit une phase de blanchissement. Celui-ci s'effectue dans l'eau chaude (75°C) et a pour but de modifier la structure de l'amidon, d'éliminer les sucres et de rendre tout enzyme inactif par choc thermique.

9) Une fois blanchies, les frites passent dans un bain de pyrophosphate afin de pallier le noircissement. Elles sont ensuite séchées dans des compartiments où circule un air chaud et déshydraté : ce traitement leur évitera d'absorber trop de graisse et de rester croustillantes à la phase suivante.



Séchage des frites avant cuisson à l'huile végétale

10) Les frites sont ensuite plongées environ 2 minutes dans un bain d'huile végétale à haute température pour en assurer une cuisson rapide et saine.

11) Une fois cuites, elles sont refroidies puis passent dans un tunnel de surgélation où elles séjournent une dizaine de minutes à une température de l'ordre de -20°C.

12) Après surgélation, les produits finis sont pesés puis envoyés vers les dispositifs d'emballage afin d'y recevoir le conditionnement adéquat.

13) Les paquets de divers poids, etc. sont placés en boîtes, lesquelles seront automatiquement placées sur palettes. Ces dernières sont filmées afin de solidariser leur charge.

Production des flocons

Celle-ci démarre aux étapes 5 et 7 (tris et calibrages) de la fabrication des frites, avec la récupération des produits non conformes. Ceux-ci sont envoyés dans une unité de blanchissement propre. Après cette étape, ils sont refroidis dans un bain d'eau à basse température puis cuits à la vapeur afin d'obtenir une purée de pommes de terre.



Cuisson des pommes de terre et frites non conformes, pour la production de flocons
Stockage des big bags de floconen silos

Production des spécialités

Ces spécialités sont produites à partir de flocons de pommes de terre (voir flow-chart). La purée ainsi fabriquée est dirigée vers les machines à mouler pour prendre la forme définitive des spécialités qu'on veut créer (croquettes de différentes tailles, mignonnettes, noisettes, pommes « duchesse », churros, et bien d'autres).

Elle sera précuite ou pas, selon le type de spécialités, puis refroidie, surgelée, emballée et finalement expédiée vers les grands bâtiments automatisés et réfrigérés. Les étapes ultérieures consécutives à la cuisson sont analogues à celles du processus de production des frites surgelées.

Stockage et expédition

Les palettes sont stockées dans le bâtiment de stockage automatisé et réfrigéré ; à une température négative de -22°C ; ce dernier peut accueillir 65.520 palettes conditionnées. Mais une autre partie des produits finis congelés (fabriqués dans les sites de Warneton et Neuve-Église) est également stockée chez des tiers, se situant à Mouscron, Courtrai, Gullegem, Zedelgem, Dentergem, Rekkem, Dendermonde, Steenvoorde, etc.

Dans la situation projetée (la construction d'un second bâtiment de stockage automatisé et réfrigéré) l'ensemble de la production de Warneton et Neuve-Église pourrait être stocké sur le site de CL WARNETON. On obtient ainsi une économie d'échelle et une réduction des charges logistiques, lesquelles se traduisent par une diminution des impacts environnementaux.

- **Capacités de production nominales ou autorisées pour chaque type de production**

L'entreprise CL Warneton est autorisé pour la production :

- des frites surgelées précuites (864 T/j) ;
- des flocons (60 T/j) ;
- des spécialités (216 T/j) ;
- stockage de produits finis : 90.520 palettes (67.890 tonnes) ;

La capacités de production nominales ou autorisées pour chaque type de production ne changent pas.

Substances, énergies utilisées et produites.

- **Listes des substances**

La permis unique ne concerne pas une augmentation de la production.

La capacité thermique du groupe existant est suffisante pour refroidir un congélateur supplémentaire. Dans la configuration demandée un groupe frigorifique supplémentaire n'est pas nécessaire.

Le stockage des substances dangereuse et non dangereuse autorisés reste le même. Le stockage des produits finis augmente de 90.520 unités (67.890 tonnes) jusqu'à 156.040 unités (117.030 tonnes).

Les listes de toutes les substances dangereuses et non dangereuses sont compris sur les pages suivantes.

Liste des matières premières non dangereuse

Réf.	Matières, substances ou déchets	Quantité (litres, tonnes, m ³ , ...)	sur parcelle n°	permis: dans bâtiment n°	Rubrique
D 007	Dextrose (déjà autorisé)	25 T	1	B 003	63.12.16.05
D 011	Magnesium chloride (MgCl ₂) (déjà autorisé)	20 T	1	/	-
D 013	Films d'emballage (déjà autorisé)	600 T	1	B 019	63.12.11
D 014	Cartons (déjà autorisé)	400 T	1	B 019	-
D 018	Palettes de produits finis congelés EXTENSION + 65520 unites	90520 + 65520 = 156040 UNITES	2-3-12-13-14-15-16	B 005 + B 020 + B 028 + B 029	
D 021	Pommes de terre (déjà autorisé)	4.000 T	1	B 001, B 025, B 027	63.12.02.02.A
D 022	Air comprimé (déjà autorisé)	6.000 L	1	B 008	63.12.08.03
D 023	Palettes en bois (déjà autorisé)	40.000 UNITES	4	B 023	-
D 025	Sel alimentaire (déjà autorisé)	30 T	1	B 003	-
D 028	Flocons (déjà autorisé)	660 T	1	B 026	63.12.02.02.A
D 029	Zone de stockage des chargeurs batteries (déjà autorisé)	100 M ²	1	B 002	40.10.01.02
D 035	craie (déjà autorisé)	1,63 T	1	B 016	-
D 037	coating (déjà autorisé)	50 T	1	B 019	-
D 038	polymère en poudre (déjà autorisé)	10 T	1	B 016	-
D 044	ekocool (déjà autorisé)	2,2 T	1	B 016	-
D 046	Produits pour lignes de spécialités: mélanges d'aliments (déjà autorisé)	50 T	1	B 019	-
D 049	sulphite de sodium (déjà autorisé)	1 T	1	B 019	63.12.16.05.02
D 050	curcumin (déjà autorisé)	1 T	1	B 019	63.12.16.05.02
D 051	ascorbyl palmitate (déjà autorisé)	1 T	1	B 019	-
D 052	monoglyceride (déjà autorisé)	20 T	1	B 019	-
D 053	produit absorbant (déjà autorisé)	2,4 T	1	B 019	-
D 055	N ₂ -gaz en bouteilles (déjà autorisé)	400 L	1	B 008	63.12.08.02
D 056	Extension : Bassin d'orage et stockage des eaux pluviales à réutiliser 3.619 m³ + 1.710 m³ + 904 m³ + 642 m³ + 508 m³	7383 m³	12-13	-	-
D 057	EXTENSION: Bassin d'orage aérienne - zone humide	2595 m³	12-13	-	-
D 058	Stockage de pommes de terre (déjà autorisé)	1000 t	21	B 034	63.12.02.02.A
D 062	Bassin de rétention des eaux pluviales (déjà autorisé)	357 m ³	21	B 034	-
D 063	Reservoir aérien: 5000 l Ad Blue (déjà autorisé)	5000 l	21	B 034	-

Liste des matières premières dangereuse

Reste inchangée

Réf.	Matières, substances ou déchets	Quantité (litres, tonnes, m ³ , ...)	sur par-celle n°	permis: dans bâtiment n°	Rubrique
D 001	Oxygène (déjà autorisé)	400 L	1	B 016	63.12.08.03
D 002	Acétylène (déjà autorisé)	400 L	1	B 016	63.12.08.03
D 003	NaOH (déjà autorisé)	20 T	1	B 016 - B 009	63.12.16.05
D 004	Perchlorure de fer (déjà autorisé)	22 T	1	B 016 - B 009	63.12.16.05
D 005	Hypochlorite de soude (déjà autorisé)	20 T	1	B 016 - B 009	63.12.16.05
D 006	Chlorhydrate d'aluminium (déjà autorisé)	20 T	1	B 016 - B 009	63.12.16.05
D 008	Antimousse (déjà autorisé)	8 T	1	B 016	63.12.16.05
D 009	Superfloc (déjà autorisé)	8T	1	B 016	63.12.16.05
D 010	Produits de nettoyage (déjà autorisé)	20 T	1	B 016	63.12.16.05
D 012	Huile de lubrification (déjà autorisé)	2.000 L	1	B 016	63.12.09.04
D 015	Huile végétale 1 (déjà autorisé)	160.000 L	1	B 009	63.12.09.04
D 016	Huile végétale 2 (déjà autorisé)	200.000 L	1	B 009	63.12.09.04
D 017	Terre (déjà autorisé)	2000 M ³	1	B 001	63.12.05.02.02
D 019	Déchets de cartons (déjà autorisé)	100 M ³	1	B 019	63.12.05.02.02
D 020	Déchets d'emballage (déjà autorisé)	100 M ³	1	B 019	63.12.05.02.02
D 024	Ammoniac (cuves + tuyauterie) (déjà autorisé)	30.000 L	1	B 010	63.12.16.02 63.12.16.04
D 032	Biogaz (gaz inflammable légèrement comprimé - 5 mbars) (60 à 65 % CH ₄) (déjà autorisé)	600 M ³	1	B 007	63.12.08.02
D 036	pyro (déjà autorisé)	40 T	1	B 019	63.12.16.05.02
D 039	acide sulphurique (déjà autorisé)	4 T	1	B 016	63.12.16.05.02
D 040	acide citrique (déjà autorisé)	4 T	1	B 016	63.12.16.05.02
D 041	hydrex (déjà autorisé)	1,2 T	1	B 016	-
D 042	ekoboil (déjà autorisé)	2,4 T	1	B 016	63.12.16.03.02
D 043	ekobio (déjà autorisé)	1 T	1	B 016	63.12.16.05.02
D 045	chaux (déjà autorisé)	1,25 T	1	B 016	63.12.16.05.02
D 047	embanox (déjà autorisé)	1 T	1	B 019	63.12.16.05.02
D 048	antimousse (déjà autorisé)	5 T	1	B 019	16.12.16.05.02
D 054	Sulfate de fer (déjà autorisé)	25 T	1	B 016	63.12.16.05.02
D 059	Réservoir aérien: 50000 l diesel (déjà autorisé)	50000 l	21	B 034	63.12.09.03.02
D 060	Réservoir aérien: 10000 l diesel rouge (déjà autorisé)	10000 l	21	B 034	63.12.09.03.02
D 061	Produits de lavage (truck-Wash) (déjà autorisé)	200 l	21	B 034	-

- **Énergie utilisée/produite.**

Source : CL Warneton

Énergie utilisée (2017)

Combustible	Quantité consommée	Unité	Equivalent en GJ	fournisseur
Gaz naturel (riche)	348.500	MWh	1.135.413	Electrabel
Biogaz	12.916	MWh	46.497	CL Warneton
Electricité	124.850	MWh	449.460	Electrabel
Diesel	80.000	Litres	2.874,972	Deforche

Énergie produite (2017)

Combustible	Quantité consommée	Unité	Equivalent en GJ	fournisseur
Biogaz	12.916	MWh	46.497	CL Warneton

Sources et types d'émission – surveillance des émissions.

La permis unique ne concerne pas une augmentation de la production.

La capacité thermique du groupe existant est suffisante pour refroidir un congélateur supplémentaire. Dans la configuration demandée un groupe frigorifique supplémentaire n'est pas nécessaire.

• **Émissions dans l'eau**

La demande ne prévoit aucune extension de production. Les activités projetées ne comportent pas des rejets des eaux usées industrielles supplémentaires venant de la production.

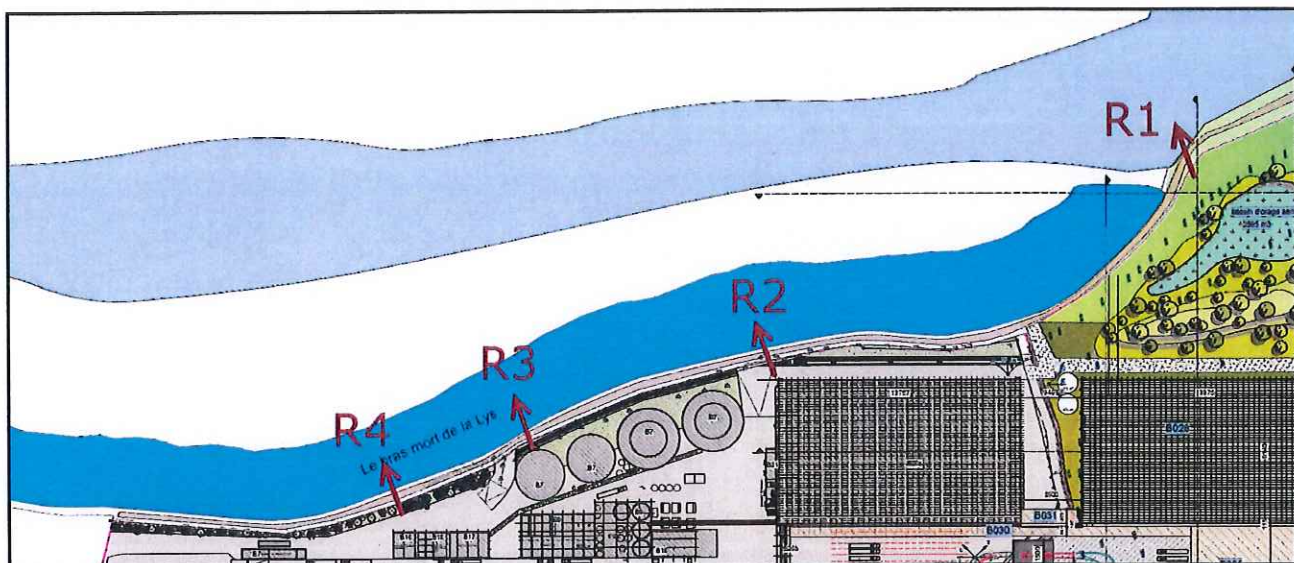
L'établissement est repris en zone d'assainissement collectif au Plan d'Assainissement par Sous-bassin Hydrographique de l'Escaut-Lys, bassin technique de la station d'épuration de Comines : 20.000 EH- n° 0001/2

Aucun rejet (existant, nouveau) sera dirigé vers le système d'égouttage public. L'apport d'une charge supplémentaire de la station d'épuration de Comines n'est pas applicable.

Émissions dans l'eau existantes

Les quatre rejets actuellement autorisés se font dans le bras mort de la Lys jouxtant le quai Verboeckoven à l'est du site existant de CL WARNETON. Ce sont :

- R1 : rejet d'eaux industrielles (STEP avec extension de 3 centrifugeuses, 1 adoucisseur, 1 bioréacteur à membrane et 1 installation de déphosphatation), 1.922,5 m³/jour ;
- R2 : rejet d'eaux pluviales, surfaces imperméabilisées, 57.395 m² ;
- R3 : rejet d'eaux pluviales, surfaces imperméabilisées, 26.300 m² ;
- R4 : rejet d'eaux pluviales, surfaces imperméabilisées, 14.384 m².



Station d'épuration (STEP)

CL WARNETON est autorisé à exploiter une STEP d'une capacité de 200.000 EH. Les eaux usées traitées dans cette STEP sont les suivantes :

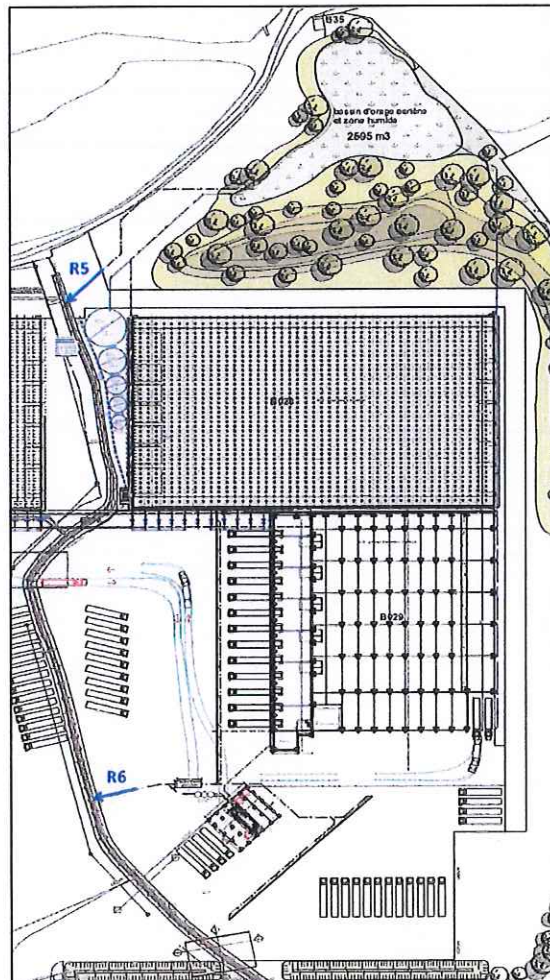
- Les eaux usées de production (dont la purge des eaux de lavage des pommes de terre) ;
- Les eaux de purge de l'osmose inverse ;
- La purge des eaux de refroidissement ;
- Les eaux pluviales potentiellement contaminées ;
- Les eaux domestiques (sanitaires).

Émissions nouvelles dans l'eau suite à la demande

On ne modifie pas les installations existantes ; dès lors, les conditions générales et particulières d'exploitation du permis en vigueur restent d'application.

CL Warneton SA sollicite :

- une nouvelle rejet d'eau pluviale R5
 - une nouvelle rejet d'eau domestique R6
- dans le ruisseau Six, eau non-navigable cat. 3.



En ce qui concerne les nouvelles installations :

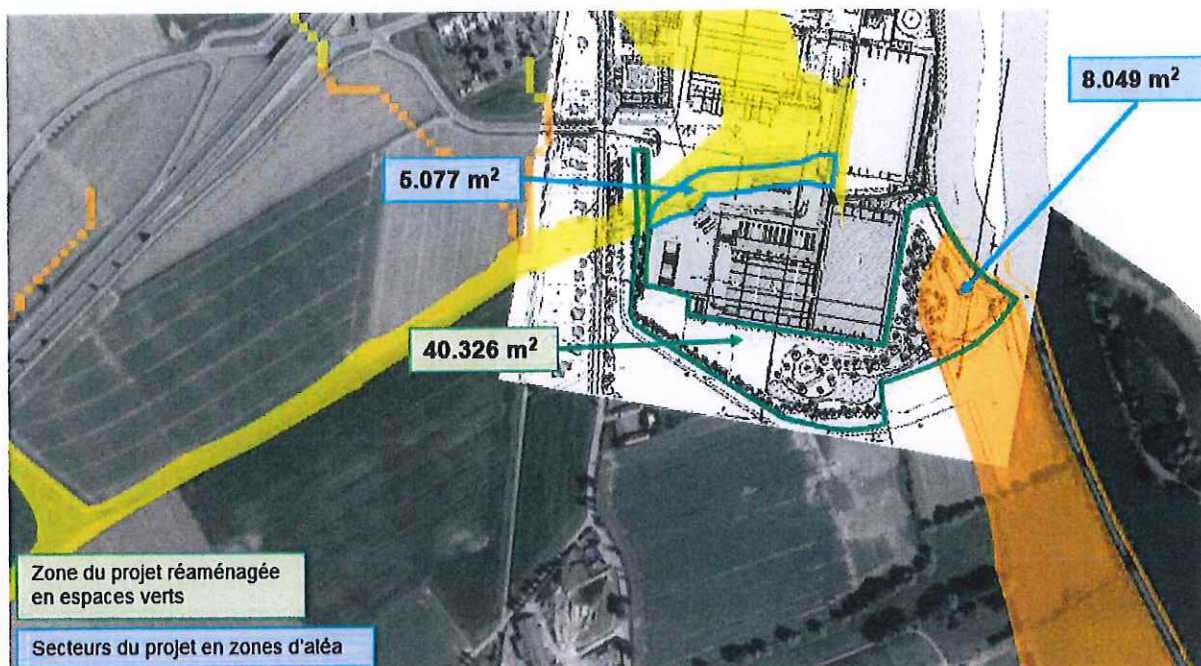
- Les eaux domestiques provenant de la réception, d'une quantité estimée à 1,5 m³ / jour, sont dirigées vers une unité d'épuration individuelle avant d'être rejetées dans le ruisseau de Six via le nouveau rejet R6.
- Les eaux pluviales des toitures (21.217 m²) et les eaux de ruissellement (voiries et parking, 20.620 m²) seront réceptionnées par un bassin d'orage aménagé entre le talus à l'est de la façade est du nouveau bâtiment automatisé et réfrigéré, et la Lys, et dont le trop-plein sera dirigé vers le ruisseau de Six via le rejet nouveau R5. Le calcul du dimensionnement du volume de stockage à prévoir (en m³) pour différentes pluies de référence repose sur les hypothèses suivantes :
 - Le débit de fuite considéré est de 5 l/s/ha ;
 - Une surface totale imperméable (coefficient de ruissellement : 1) de 4,2 ha ;
 - Une surface restante semi-perméable (coefficient de ruissellement : 0,3) d'approximativement 4,2 ha. Il s'agit ici de la surface non minéralisée du périmètre du projet.

Compte-tenu du fait que CL WARNETON a prévu un bassin d'orage de **2595 m³**, le tableau suivant montre les pluies de référence qui pourront être temporisées de manière efficace.

Occurrence \ Durée	10 min	20 min	30 min	1h	2h	3h	6h	12h
10 ans	696	976	1.164	1.296	1.385	966	331	0
20 ans	837	1.173	1.410	1.558	1.680	1.299	681	0
40 ans	990	1.391	1.677	1.842	1.996	1.654	1.047	0
100 ans	1.214	1.702	2.065	2.251	2.455	2.161	1.582	455

Dimensionnement du volume de stockage à prévoir (en m³) pour différentes pluies de référence.

Le bassin d'orage permettra de temporiser les eaux correspondant à toutes les pluies de référence. Si sur base de ces pluies, le bassin paraît surdimensionné, il bénéficie de ce fait d'un tampon d'environ 150 m³ pour l'aménagement d'une petite lame d'eau permanente favorable à la biodiversité, ainsi que pour l'atténuation des impacts liés aux infrastructures prévues en zone inondable (cf. figure suivante).



Les installations existantes et autorisées ne sont pas modifiées et les conditions générales et particulières d'exploitation du permis en vigueur sont d'application. En phase de chantier, le seul risque possible de pollution des eaux de provient d'éventuelles fuites d'hydrocarbures. La mise en place de kit anti-pollution permet de pallier cet impact. En phase d'exploitation, les eaux domestiques et les eaux pluviales sont traitées séparément. Aucun impact notable lié à la production de ces eaux n'est attendu.

Identification et localisation des sources d'émissions dans l'eau en TOTALITÉ

o Description

Les eaux usées rejets R1, R2, R3 et R4 sont déversées dans les eaux de surface de la Lys.

Le rejet R1 correspond aux eaux épurées issues de la STEP. Les autres points de rejet correspondent au déversement des eaux de pluie dans le bras mort de la Lys (R2, R3 et R4). Les points de rejets sont repris dans la figure ci-dessous.

CL Warneton SA demande la permis pour une nouvelle rejet d'eau pluviale R5 et R6

Les coordonnées X et Y approximatives des rejets sont :

- o rejet R1 : X : 49.120 – Y : 159.915
- o rejet R2 : X : 48.997 – Y : 159.830
- o rejet R3 : X : 48.960 – Y : 160.115
- o rejet R4 : X : 48.986 – Y : 160.190
- o rejet R5 : nouveau rejet : X et Y à déterminer
- o rejet R6 : nouveau rejet : X et Y à déterminer

Caractérisation des émissions dans l'eau :

Rejet n°	Type d'eau	m ³ /jour	m ³ /h ²	m ² (superficie collectée)	Mode
R1	Industrielle	1922,5	80,1		Continue
R2	Pluviale			57395	Discontinu
R3	Pluviale			26289	Discontinu
R4	Pluviale			14384	Discontinu
R5 (nouveau)	Pluviale			41837	Discontinu
R6 (nouveau)	domestique	1,5			Discontinu

Caractérisation des eaux industrielles - contrôle et campagnes de mesure:

Rejet 1 : eau industrielle (eaux épurées issues de la STEP)

autocontrôle :

Paramètre	# analyses par semaine	norme
DCO	2	135 mg/l
azote total	2	20 mg N/l
azote ammoniacal	2	5 mg N/l
phosphore total	2	10 mg P/l

contrôle :

Paramètre	# analyses par an	norme
pH	12	6,5 - 9
matières en suspension	12	30 mg/l
matières sédimentables	12	1,5 ml/l
DBO ₅	12	15 mg O ₂ /l
DCO	12	135 mg/l
azote ammoniacal	12	5 mg N/l
nitrites	12	1 mg N/l
nitrates	12	15 mg N/l
azote total	12	20 mg N/l ¹
phosphore total	12	10 mg P/l
détergents anioniques, cationiques, non-ioniques	12	3 mg/l
indice hydrocarbures C ₁₀ - C ₄₀	-	5 mg/l
chlorprophame	12	0,5 mg/l
chlorures	12	500 mg Cl/l ² 1000 mg Cl/l ³

campagnes de mesure :

Paramètre	# analyses par an	norme
DCO	4	135 mg/l
matières en suspension	4	30 mg/l
matières sédimentables	4	1,5 ml/l
nitrites	4	1 mg N/l
nitrates	4	15 mg N/l
azote Kjeldahl	4	
azote total	4	20 mg N/l
phosphore total	4	10 mg P/l
pH	4	6,5 - 9
Ag	4	
As	4	0,05 ⁴ mg/l
Cd	4	0,001 mg/l

¹ 15 mg N/l moyenne annuelle

² juillet - septembre

³ octobre - juin

⁴ norme qualité de base

Cr	4	0,05 mg/l
Cu	4	0,05 mg/l
Hg	4	0,0005 mg/l
Ni	4	0,05 mg/l
Pb	4	0,05 mg/l
Zn	4	0,3 mg/l

Quantités émises de polluants dans l'eau.

Source : enquête intégrée Campagne 2018 (données 2017).

Polluant	Numéro CAS	Déclaré via la taxe	Pertinent	Quantité rejetée (kg)
rejet R1				
Arsenic et composés de As		oui	oui	3,850000
Azote total (N)		oui	oui	20 044,000000
Cadmium et composés de Cd		oui	oui	1,230000
Chlorures		non	oui	495 998,000000
Chrome et composés de Cr		oui	oui	36,590000
Cuivre et composés de Cu		oui	oui	3,850000
Mercure et composés de Hg		oui	oui	0,130000
Nickel et composés de Ni		oui	oui	23,880000
Phosphore total (P)		oui	oui	9 560,450000
Plomb et composés de Pb		oui	oui	6,550000
Zinc et composés de Zn		oui	oui	76,650000

- **Émissions dans l'air**

Émissions nouvelles suite à la demande

La permis unique ne concerne pas une augmentation de la production.

La capacité thermique du groupe existant est suffisante pour refroidir un congélateur supplémentaire. Dans la configuration demandée un groupe frigorifique supplémentaire n'est pas nécessaire.

Des émissions dans l'air supplémentaires ne sont pas applicables.

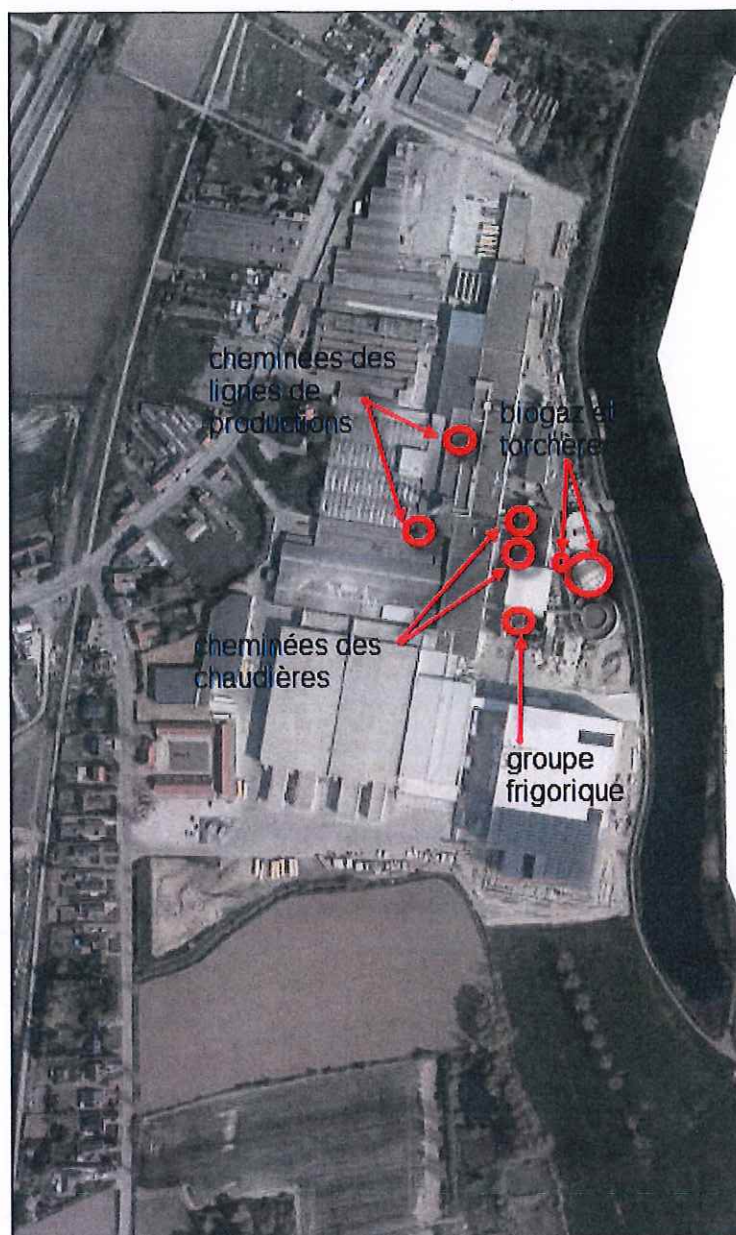
Identification et localisation des sources d'émissions dans l'air en totalité

Les principaux rejets identifiés sur le site et les mesures prises sont :

Sources des émissions	Nature des émissions	Mesures prises
lignes de production	buées (non condensables)	condenseurs de buées incinération dans la chaudière à vapeur évacuation des rejets via des cheminées (40 m et 14,5 m)
chaudières	gaz de combustion	cheminées (14,5 m)
STEP	biogaz	désulfuration du biogaz valorisation dans la chaudière à vapeur torchère en cas de besoin
groupe frigorifique	ammoniac (fuite)	système de détection d'ammoniac ventilation + cheminée

Les sources d'odeurs canalisées sont les cheminées des friteuses et les évacuation des sècheurs et peleurs.

Les sources d'odeurs diffuses sont la station d'épuration et les zones de stockage de certains déchets.



Caractérisation des émissions dans l'air - - contrôle et campagnes de mesure

Pour les chaudières à vapeur (+ postcombustion) et les chaudières à huile thermique :

Paramètre	# analyses par an	norme (mg/Nm ³ à 18% O ₂)
NO _x	1	25
CO	1	17

Pour les chaudières à vapeur avec post-combustion :

Paramètre	fréquence	norme (mgC/Nm ³)
COV	demande	50

Pour le biogaz :

Paramètre	fréquence	norme
teneur en soufre	demande	500 ppm

Pour les odeurs :

Paramètre	fréquence	norme
odeurs	25 % augmentation ou après toute modification du système d'épuration	1 SU

Pour les tours de refroidissement

Paramètre	fréquence	norme
<i>Legionella specie</i>	1 x/3 mois ⁵	1000 UFC/l

Quantités émises de polluants dans l'air.

Source : enquête intégrée campagne 2018 (données 2017)

Paramètre	Quantités rejetée Kg/an
PM10 = particules d'un diamètre < à 10 microns	979,39
PM2,5 = particules d'un diamètre < à 2,5 microns	979,39
Poussières totales	979,39
Benzo(a)pyrène	0,86
Benzo(b)fluoranthène	3,47
Benzo(k)fluoranthène	1,3
Dioxines et furanes (PCDDs+PCDFs)	0,000001
Indeno(1,2,3-cd)pyrène	1,28
Composés organiques volatils non méthaniques (COVNM)	27255,82
Monoxyde de carbone (CO)	34465,16
Oxydes d'azote (NOx)	88936,25
Oxydes de soufre (SOx)	927
Arsenic et composés de As	0,119
Cadmium et composés de Cd	0,0011
Chrome et composés de Cr	0,016
Cuivre et composés de Cu	0,0037
Mercure et composés de Hg	0,639
Nickel et composés de Ni	0,015
Plomb et composés de Pb	0,013
Sélénium et composés de Se	0,069
Zinc et composés de Zn	0,946

⁵ Également si arrêt: analyse dans les 15 jours après le redémarrage

- **Émissions de déchets**

Émissions nouvelles suite à la demande

La permis unique ne concerne pas une augmentation de la production.

Des émissions de déchets supplémentaires ne sont pas applicables.

Caractérisation de déchets en totalité

Ref.	Type de déchet	Description (état physique et caractéristique)	Quantités maximales détenues	Unités	Mode de stockage	Mode d'évacuation & mesures de prévention
D019	Déchets de cartons	Solide – non-dangereux	100	m ³	Container intérieur	Collecteur agréé
D017	Terre	Boueux – non-dangereux	2000	m ³	En vrac dans local	Collecteur agréé et agriculteurs
D020	Déchets d'emballage	Solide – non-dangereux	100	m ³	Container intérieur	Collecteur agréé
D026	Déchets huile de compresseur	Liquide - dangereux	5500	l	Fûts et multiboxes	Collecteur agréé
D027	Déchets de pommes de terre	Boueux – non-dangereux	200	t	Local, citerne et container	Collecteur agréé
D030	Amidon	Pulvérulent – non-dangereux	60	m ³	Citerne aérienne	Collecteur agréé
D031	Cailloux	Pelletable - inerte	50	m ³	Container	Collecteur agréé
D033	Boues déshydratées	Boueux – non-dangereux	200	m ³	En vrac dans un local	Collecteur agréé
D034	Déchets de graisses	Liquide – non-dangereux	25000	l	cuve	Collecteur agréé

contrôle et campagnes de mesure de déchets

Analyses des boues provenant de la station d'épuration

➤ Description :

L'activité d'épuration d'eaux usées induit une quantité de boues. Les boues sont déshydratées dans une filtre presse. Les boues sont valorisées en agriculture ou peuvent être envoyées vers un centre de compostage. Pour la valorisation agricole, CL Warneton dispose d'un certificat d'utilisation émis par l'Office Wallon des Déchets et d'une autorisation émise par le service public fédéral santé publique, sécurité de la chaîne alimentaire et environnement.

➤ Fréquence des analyses et paramètres à analyser :

Paramètre	# analyses par an	norme
pH (eau)	3	min. 6
matières sèches	3	min. 5 %
matières organiques	3	min. 1,7 %
valeur neutralisante	3	
azote total	3	
azote ammoniacal	3	
azote organique	3	
azote nitrique	3	
anhydrite phosphorique	3	
oxyde de potassium	3	
oxyde de magnésium	3	
oxyde de calcium	3	
Cd	3	10 mg/kg MS
Cu	3	600 mg/kg MS
Ni	3	100 mg/kg MS
Pb	3	500 mg/kg MS
Zn	3	2000 mg/kg MS
Hg	3	10 mg/kg MS
Cr	3	500 mg/kg MS
As	3	
C	3	
C/N	3	
BTEX-S	3	20 mg/kg MS
hydrocarbures polycycliques aromatiques PAH's (6)	3	10 mg/kg MS
hydrocarbures polycycliques aromatiques PAH's (16)	3	20 mg/kg MS
PCB's (7 cogénères de Ballschmieter)	3	0,5 mg/kg MS
hydrocarbures aliphatiques (C ₉ - C ₄₀)	3	1000 mg/kg MS
huiles minérales	3	
hydrocarbures monocycliques aromatiques MAH's	1	
solvants halogénés	1	
<i>Salmonella spp.</i>	1	
screening par XRF et GC/MS éléments organiques et minéraux	1	

Analyses des terres provenant du triage et du lavage des pommes de terre

➤ Description :

A leur arrivée au sein de l'entreprise, les pommes de terre sont triées et lavées. De ce fait la terre présente sur celles-ci est éliminée et est ensuite reprise par les agriculteurs.

➤ Fréquence des analyses et paramètres à analyser :

Paramètre	# analyses par an	norme (mg/kg MS)
As	4	10
Cd	4	0,75
Cr	4	50
Cu	4	35
Hg	4	0,25
Ni	4	25
Pb	4	50
Zn	4	150
Co	4	20
benzène	demande	0,2
éthylbenzène	demande	0,6
styrène	demande	0,2
toluène	demande	0,4
xylène	demande	0,7
benzo(a)anthracène	demande	1,2
benzo(a)pyrène	demande	0,2
benzo(ghi)pérylène	demande	1,7
benzo(b)fluoranthène	demande	0,5
chrysène	demande	1
phénanthrène	demande	0,2
fluoranthène	demande	1,2
indéno(1,2,3cd)pyrène	demande	0,2
naphtalène	demande	0,6
EOX	demande	2
pesticides organophosphoriques (total)	demande	0,2
pesticides dérivés d'acide acétylique phénoxy chlorés (total)	demande	0,2
pesticides chloraminés aromatiques (total)	demande	0,2
pesticides triazines (total)	demande	0,2
pesticides chlorés (total)	demande	0,1
autres pesticides (total)	demande	0,02
monochlorobenzène	demande	0,02
1,2-dichlorobenzène	demande	0,02
1,3-dichlorobenzène	demande	0,02
1,4-dichlorobenzène	demande	0,02
tetrachlorobenzène	demande	0,004
pentachlorobenzène	demande	0,004
hexachlorobenzène	demande	0,002
1,2-dichloroéthane	demande	0,02
dichlorométhane	demande	0,02
trichlorométhane	demande	0,02
trichloroéthène	demande	0,02
chlorure de vinyle	demande	0,02
hexane	demande	1
heptane	demande	1
huile minérale	demande	500
octane	demande	1
PCB	demande	0,002

Quantités de déchets généré par an.

Source : enquête intégrée campagne 2018 (données 2017)

Déchet	Production (A) Poids sec (T)
Boues déshydratées de STEP	0,000
Déchets industriels banals/autres déchets	1 131,320
Carton	949,300
Bois	227,260
Huiles usagées	6,885
Métaux	526,200
Eaux huileuses	1,740
Miettes provenant de la cuisson et filtres	1 934,450
Flux secondaires	180 681,290
Graisse issue de la STEP	2 174,320
Terres	62 048,000
Sédiments	0,000
Folie - Films plastiques	126,160

VOLET 2 Analyse de la mise en oeuvre des Meilleures Techniques Disponibles (MTD).

References Meilleures techniques disponibles pertinent à la situation existante et agréée.

- **Secteur d'activité ;**

La société CL WARNETON fait partie du groupe CLAREBOUT.

L'entreprise produit des frites surgelées précuites (864 T/j), des flocons (60 T/j) ainsi que des spécialités (216 T/j).

Ces produits trouvent leurs débouchés dans la grande distribution, la restauration collective/industrielle, l'industrie, la vente à domicile et les Freezer Centers.

- **Catégorie d'activité IPPC/IED principales ;**

IPPC/IED 6.04.b.2 :

Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus : uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production supérieure à 300 tonnes de produits finis par jour ou 600 tonnes par jour lorsque l'installation fonctionne pendant une durée maximale de 90 jours consécutifs en un an. (L'emballage n'est pas compris dans le poids final du produit. Ce point ne s'applique pas si la matière première est seulement du lait.)

Conclusion MTD :

Pas encore de Conclusions MTD de disponible pour cette catégorie

BREF PRINCIPALE :

Food, Drink and Milk Industries adopté en août 2006

- **Catégorie d'activité secondaires**

IPPC/IED 1.1 :

Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW

BREFs secondaires sectoriels :

LCP : Large Combustion Plants

BREFs secondaires transversaux :

EFS : Emissions from Storage

ICS : Industrial Cooling Systems

Évaluation de la pertinence du projet au regard des meilleures techniques disponibles

La société CL Warneton s.a. sollicite une demande de permis unique pour

- La construction d'un second bâtiment de stockage automatisé et réfrigéré avec un « axe de liaison technique » (tunnel aérien équipé de convoyeurs à bande entre le bâtiment existant et le bâtiment projeté) ;
- La construction d'un hall d'expédition équipé de 15 quais de chargement/déchargement avec un local débarrasse ;
- L'aménagement de nouvelles aires de parking pour camions ;
- L'aménagement de deux ponts sur le ruisseau de Six ;
- La construction d'un local de réception ;
- La mise en place de cinq réservoirs pour eaux pluviales ;
- La mise en place d'un débourbeur, d'un séparateur d'hydrocarbures, d'une fosse septique et d'une unité d'épuration individuelle ;
- L'aménagement d'un bassin d'orage avec une zone humide ;
- L'aménagement de talus à l'angle sud-est du bâtiment automatisé et réfrigéré projeté, ainsi que le long de la chaussée du Pont Rouge

Objet de la demande en rubriques

Rubrique	Sujet - Définition	Permis actuel - autorisé	Objet de la demande	Classe
Bâtiment congélateur – logistique - parking				
Pas repris sous une rubrique	La construction du congélateur automatique	90.520 unités	Extension avec 65.520 unités Total : 156.040 unités *	-
Pas repris sous une rubrique	La construction du bâtiment logistique + bâtiment débarrasse	16 quais	Extension avec 15 quais de chargement et de déchargement Total : 31 quais	-
Pas repris sous une rubrique	Axe de liaison technique	-	Axe de liaison technique	-
Pas repris sous une rubrique	La construction d'une zone d'attente pour les camions 20 places	15 places existantes	Extension avec 20 places : Total : 35 places	-
Pas repris sous une rubrique	Une zone d'attente pour les camions pendant les weekends (10 places)	-	Extension avec 10 places (uniquement dans les weekends)	-
90.11	Unité d'épuration individuelle inférieure ou égale à 20 équivalent-habitant Réception avec une fosse septique et une épuration individuelle, rejet vers la station d'épuration (STEP) existant.	-	Extension: Réception avec une fosse septique et une épuration individuelle, rejet vers la station d'épuration (STEP) existant	3
Pas repris sous une rubrique	Talus le long du congélateur (h : 10 m) Talus le long de la Chaussée du pont rouge (h : 4,5 m)	-	Extension: Talus le long du congélateur (h : 10 m) Talus le long de la Chaussée du pont rouge (h : 4,5 m)	-
Pas repris sous une rubrique	Bassin d'orage et stockage des eaux pluviales en cuves à réutiliser	-	Extension: 3.619 m ³ + 1.710 m ³ + 904 m ³ + 642 m ³ + 508 m ³ Totale :	-
Pas repris sous une rubrique	Bassin d'orage (aérienne) avec une zone humide	-	Extension: 2595 m ³	-

* Le stockage de produits finis : 90.520 unités = 67.890 T devrait augmenté de 65.520 unités = 49.140 T jusqu'à 117.030 T = 156.040 unités. Ce stockage ne doit pas être repris sous une rubrique.

MTD à considérer

MTD à considérer	Mesures prises ou prévues par le demandeur
Congélation et réfrigération	
Empêcher les émissions de substances qui appauvrissent la couche d'ozone, par exemple en n'utilisant pas de substances halogénées comme réfrigérants	La système de congélation et réfrigération ne utilise pas de substance halogénées. CL Warneton utilise l'ammoniac comme réfrigérant.
Éviter de maintenir les zones climatisées et réfrigérées à une température plus basse que nécessaire	Les températures de consigne dans l'entrepôt de congélation (-22°C) et d'expédition correspondent aux minima requis pour des questions d'hygiène alimentaire et de qualité des produits.
Optimiser la pression de condensation	En général : vu l'utilisation de l'énergie (gaz et électricité) et le souci de déduction des coûts de production, CL Warneton a choisi lors de la conception de l'usine en 2009 d'opter pour les techniques permettant de limiter autant que possible les consommations d'énergie. Cette réflexion s'est notamment basée sur les expériences acquies dans le cadre de l'exploitation de l'usine du demandeur située Neuve Eglise.
Dégivrer régulièrement l'ensemble du système	
Maintenir les condenseurs en bon état de propreté	
Veiller à ce que l'air entrant dans les condenseurs soit aussi froid que possible	
Optimiser la température de condensation	
Recourir au dégivrage automatique des évaporateurs de refroidissement	
Faire fonctionner les équipements sans activer le dégivrage automatique pendant les arrêts de production courts	
Réduire les pertes par transmission et ventilation en provenance des salles refroidies et des chambres froides	

VOLET 3 Autre informations.

Mesures concernant la prévention et la valorisation des déchets générés par l'établissement

La permis unique ne concerne pas une augmentation de la production. La production des déchets n'augmente pas.

Via le registre de modifications en 2012 CL Warneton a indiqué une augmentation du stockage des déchets de graisse, le production des déchets de graisse n'augmente pas.

Les déchets générés au sein du site du demandeur peuvent se répartir en trois catégories :

- Les sous-produits de la production :
 - Terre, épluchures, purée, fausses coupes, flocons et frites non conformes.
- Les sous-produits de l'épuration des eaux :
 - Boues issues de la station d'épuration anaérobie, graisses, biogaz.
- Les déchets industriels :
 - Cartons, bois, fûts usagés, huiles de moteur usagées,

Valorisation des déchets :

Les boues :

Les boues déshydratées issues de la station de traitement seront récoltées dans un conteneur puis utilisées comme fertilisant pour l'agriculture ou envoyées vers un site de compostage.

CL Warneton possède deux autorisations de valorisation des boues en agriculture :

- Une provenant de l'Office Wallon des Déchets n° APT/008/BD/4/0/09-080
- Une provenant de l'AFSCA n°SB007.W

Terre :

A leur arrivée au sein de l'entreprise, les pommes de terre sont triées et lavées. De ce fait, la terre présente sur celles-ci est éliminée et évacuée par un collecteur agréé pour une valorisation agricole.

Déchets de la production :

Il subsiste toutefois des déchets qui proviennent des chutes de production ou des démarrages de lignes de production. Ces déchets sont récoltés par un collecteur agréé qui les revend dans les entreprises produisant de la nourriture pour bétail.

Le biogaz :

Le biogaz produit par l'épuration anaérobie des eaux usées est désulfuré avant d'être renvoyé vers la chaudière à vapeur où il est valorisé et permet la production de +/- 4.000 MW d'énergie thermique.

Mesures et prévention

Les mesures prises par le demandeur et la comparaison avec les meilleurs techniques disponibles (best Available Technologies = BAT) sont reprises dans son plan de gestion des déchets et sont résumées ci-après :

N°BAT	Description BAT	Mesures prises par le demandeur
4.1.7.1	Adoption d'un planning de production destiné à réduire à un minimum la production de déchets et la fréquence des nettoyages	Planning en fonction d'un minimum de changement de type de produit
4.1.7.2	Réception des matières en vrac	Matières premières et huile végétale
4.1.7.3	Réduction des durées de stockage des matières périssables	Livraison des matières premières quotidiennement Stock de produits finis essentiellement en fonction des contrats annuels établis avec les clients
4.1.7.6	Séparation des effluents afin d'optimiser l'utilisation, la réutilisation, la récupération, le recyclage et l'élimination (et réduire à un minimum la consommation d'eau et la contamination des eaux usées)	Tri sélectif des déchets Déchets de pommes de terre : ceux-ci sont en grande partie utilisés pour la production de flocons ; l'autre partie est dirigée vers l'alimentation animale. Terres : circuit de lavage séparé, retour des terres via les agriculteurs Boues générées par la station d'épuration : celles-ci sont déshydratées dans un filtre presse à plateaux chambrés ; celles-ci sont pour le moment dirigées vers le compostage ou la valorisation agricole ; un certificat d'utilisation a été obtenu auprès de l'OWD, ainsi qu'une autorisation auprès du SPF. Graisses : séparation par une flottation de graisse ; celles-ci sont récupérées dans des fûts.
4.1.7.7	Utilisation de produits dérivés, de coproduits et de résidus dans l'alimentation animale	Déchets de pommes de terre : ceux-ci sont en grande partie utilisés pour la production de flocons ; l'autre partie est dirigée vers l'alimentation animale
4.1.7.11	Good house-keeping	Instructions équipe de nettoyage
4.1.9.1	Sélection des matières premières qui réduisent à un minimum les déchets solides	Grâce au contrôle qualité, une sélection est opérée qui permet de réduire le gaspillage de matières premières
4.2.12.1	Sélection des matériaux d'emballage	Le choix des cartons et films qui servent pour emballer le produit fini est déterminé par les clients. Pour le film de la filmeuse, un film qui est plus étirable a été choisi ce qui fait qu'une plus petite quantité est nécessaire.
4.2.12.2	Conception d'emballage optimisée pour réduire les volumes d'emballage	
4.2.12.3	Tri des matériaux d'emballage pour optimiser l'utilisation, la réutilisation, la récupération, le recyclage et l'élimination	Tri sélectif des déchets de cartons, films et de bois éfi (palettes) dans des conteneurs spécifiques
4.2.12.4	Rendement de la ligne de conditionnement optimisé	Optimisation grâce à la connaissance acquise sur le site de production de Neuve-Eglise. Des machines récentes sont utilisées (démarrage de la production dans le courant du premier semestre de 2009). Celles-ci sont surveillées par un système informatique. Il y a également des opérateurs qui surveillent les lignes d'emballage.
4.2.12.5	Réduction des déchets en optimisant la cadence de la ligne de conditionnement	
4.2.12.6	Utilisation de peseuses de contrôle en ligne pour éviter de faire déborder les emballages	Le procédé pour peser les frites se déroule automatiquement

4.5.2.3	Enlèvement de la matière grasse des eaux usées au moyen d'un séparateur de graisses	Graisses : séparation par une flottation de graisse ; celles-ci sont récupérées dans des fûts.

Mesures prévues pour la surveillance des émissions dans l'environnement

CL Warneton a fait un plan interne de surveillance des obligations environnementales (PISOE) ayant pour objectif le contrôle de la conformité des émissions aux valeurs prescrites par les conditions d'exploitation.

VOLET 4 Demande de dérogation.

Non applicable

Description du sol

a. Discription générale du projet

Suite à des évolutions dans le secteur (la production des produits spécialisés basés sur la purée, le stockage de ces produits, stockage d'un gamme de produits de frites élargissant, la nécessité d'un tampon de stockage pour les clients, ...) il est nécessaire d'obtenir une extension du site afin de préserver le développement de CL Warneton.

Les volumes de production des produits finis autorisés ne change pas.

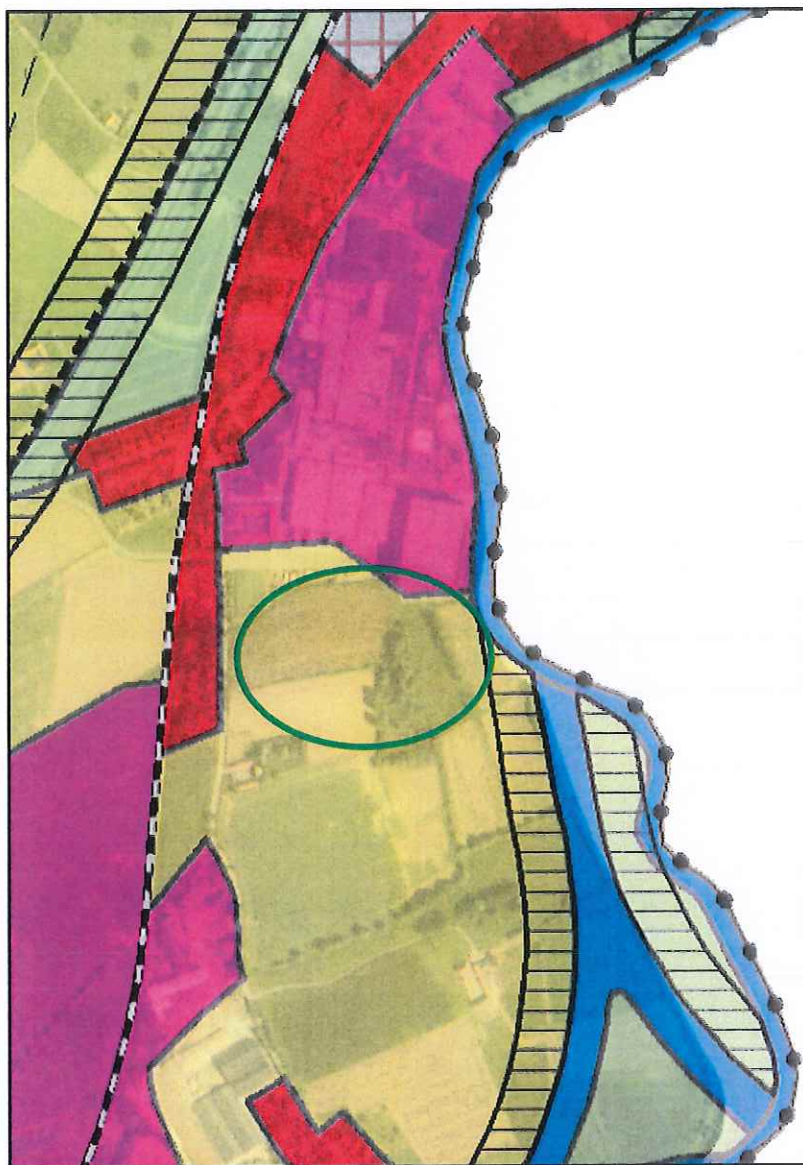
Objet de la demande :

- La construction d'un second bâtiment de stockage automatisé et réfrigéré avec un « axe de liaison technique » (tunnel aérien équipé de convoyeurs à bande entre le bâtiment existant et le bâtiment projeté) ;
- La construction d'un hall d'expédition équipé de 15 quais de chargement/déchargement avec un local débarrasse ;
- L'aménagement de nouvelles aires de parking pour camions ;
- L'aménagement de deux ponts sur le ruisseau de Six ;
- La construction d'un local de réception ;
- La mise en place de cinq réservoirs pour eaux pluviales ;
- La mise en place d'un débourbeur, d'un séparateur d'hydrocarbures, d'une fosse septique et d'une unité d'épuration individuelle ;
- L'aménagement d'un bassin d'orage avec une zone humide ;
- L'aménagement de talus à l'angle sud-est du bâtiment automatisé et réfrigéré projeté, ainsi que le long de la chaussée du Pont Rouge

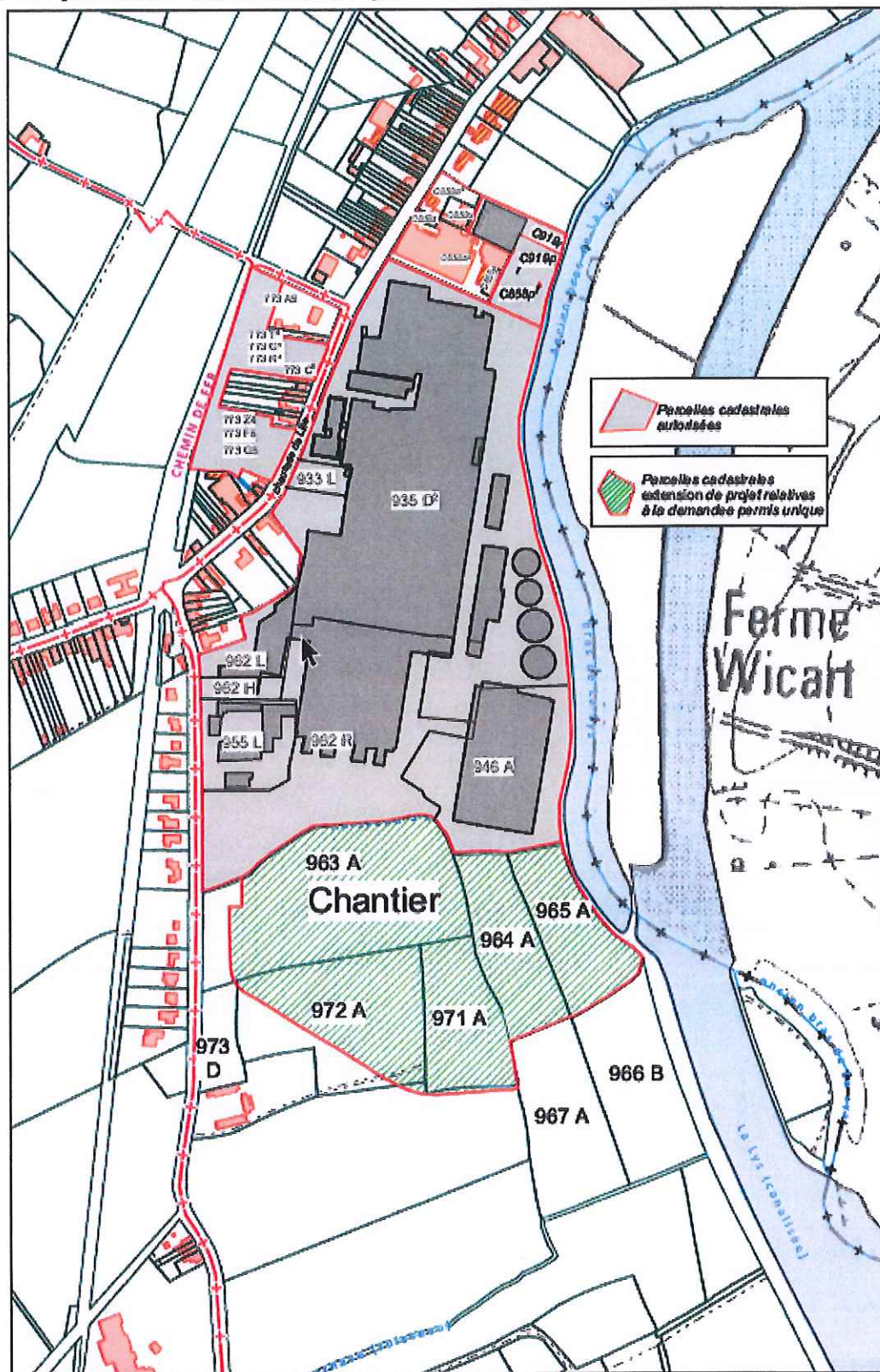
Le congélateur automatique sera liée avec le congélateur existant avec un prolongement du **sas de liaison et les bureaux logistique qui se trouvent en haut** traversant le ruisseau Six.

b. Classe d'affectation du site (correspondance avec le Plan de Secteur)

En considérant le prolongement du sas de liaison et les bureaux logistique qui se trouvent en haut traversant le ruisseau Six les activités projetées se trouvent entièrement en zone agricole comme indiquée sur les plans de secteur.



c. Plan parcelles cadastraux : permis unique extension



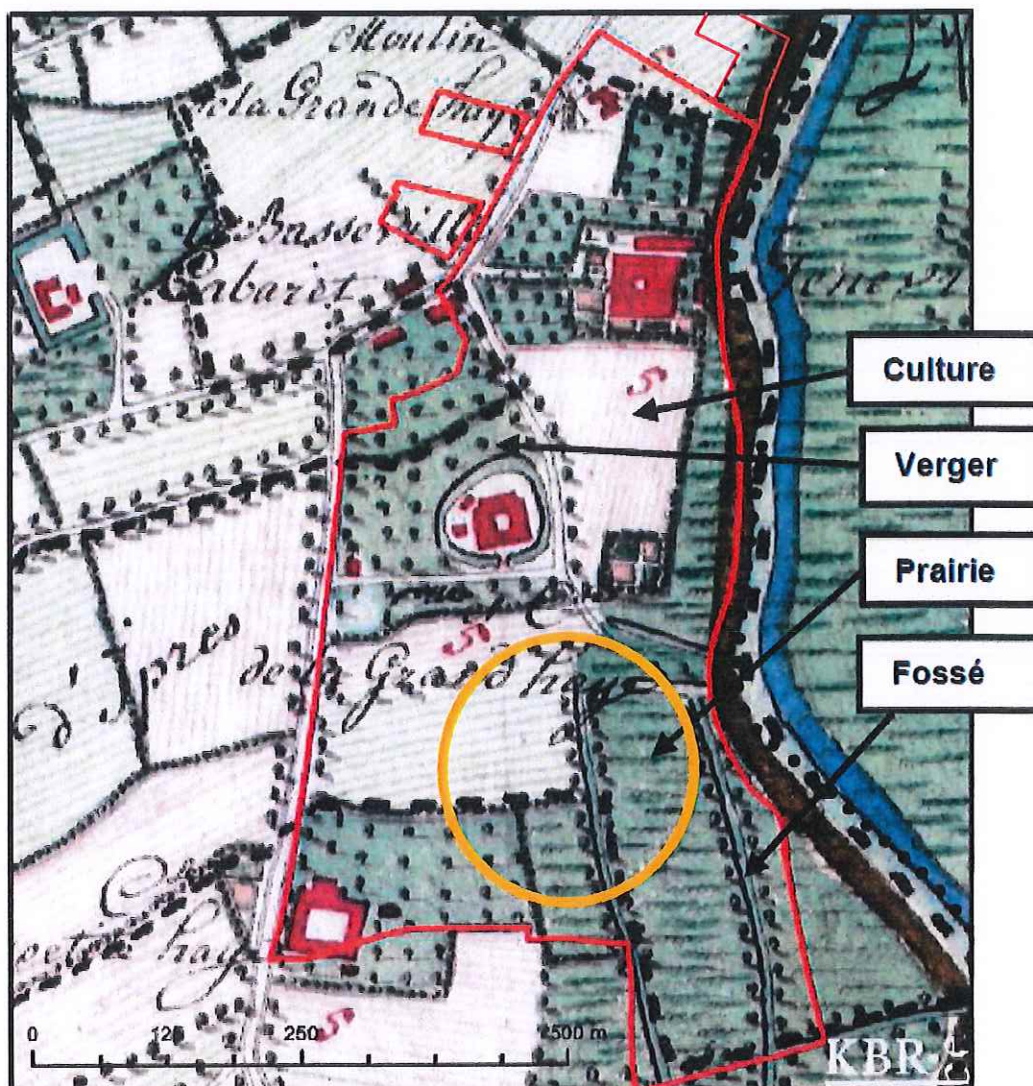
d. Utilisation actuel et future des parcelles

Numéro	Affectation PDS	Usage actuel	Usage projeté
965 A	Zone agricole	Prairie	Prairie + Congélateur automatique, voirie de sécurité, stockage eau de pluie
964 A	Zone agricole	Prairie	Prairie + Congélateur automatique, voirie de sécurité
971 A	Zone agricole	Plans d'eau + prairie	Prairie + Congélateur automatique, voirie de sécurité
963 A	Zone agricole	Culture	Culture + Congélateur automatique, voirie de sécurité, bâtiment réception, Parking
972 A	Zone agricole	Prairie	Prairie + voirie de sécurité, bâtiment logistique

e. historique

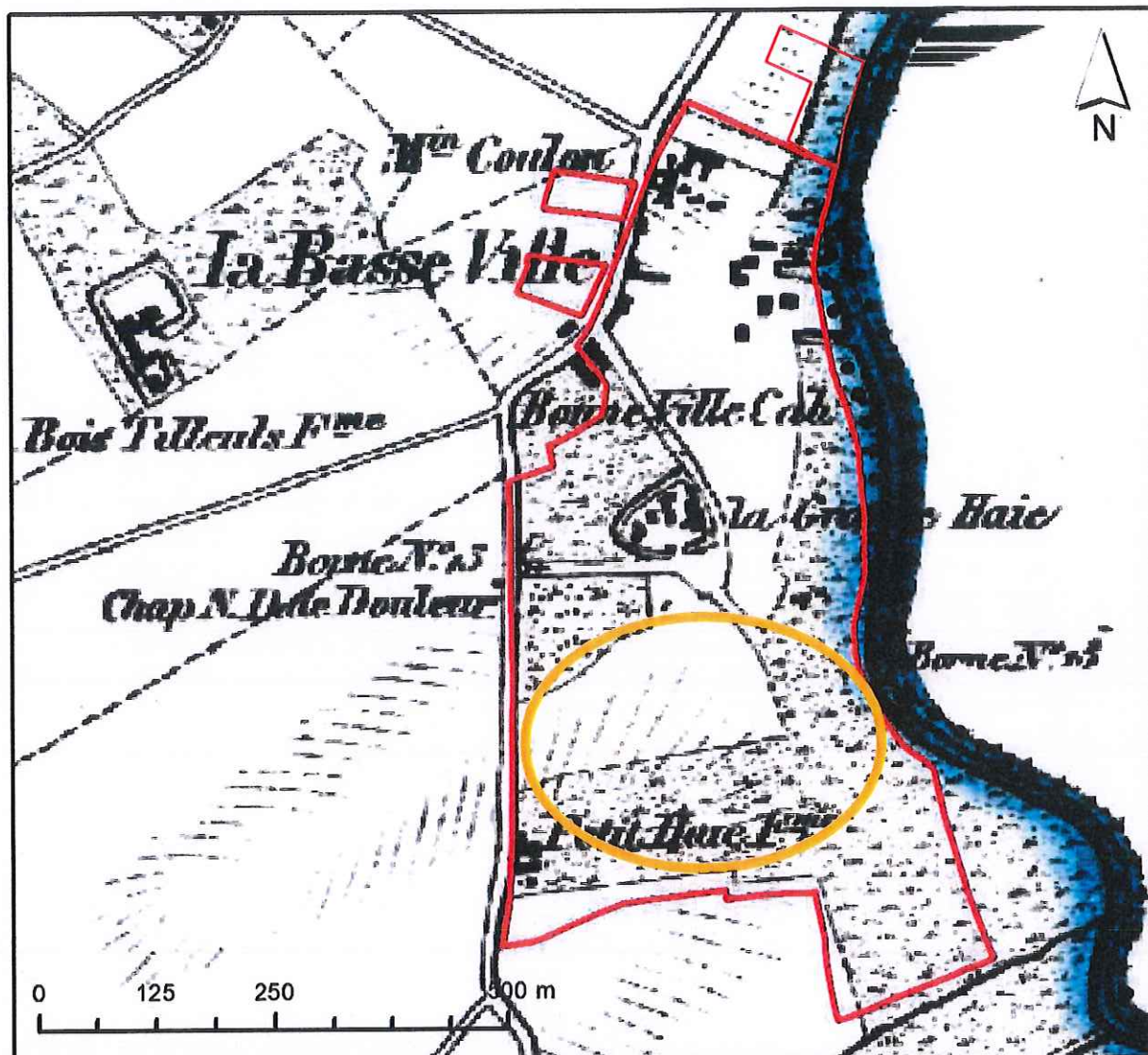
La carte du Comte de Ferraris nous renseigne qu'à la seconde moitié du XVIIIe siècle, le village de Warneton était déjà bien implanté et que le site faisait partie d'une zone agricole au sud du village.

Plusieurs bâtiments étaient présents sur le site, avec, du nord vers le sud, le moulin de la Grande Haye et trois fermes dont les deux plus au sud étaient appelées « cense de la Grande Haye » et « cense de la Petite Haye ». Cette dernière est encore présente aujourd'hui au sud-ouest du site, le long de la chaussée du Pont Rouge. A part ces bâtiments, le site était principalement constitué de prairies, de vergers et de parcelles cultivées. Dans les prairies au sud-est du site, des fossés d'eau entourés de haies sont représentés sur la carte de Ferraris. Un alignement d'arbre est toujours présent aujourd'hui dans cette partie du site.



Vue rapprochée du site sur la carte de Ferraris.

À la moitié du XIXe siècle, le site et ses environs proches n'ont pas subi de grandes transformations, comme le montre la carte de Vandermaelen ci-dessous. La ferme localisée au nord du site sur la carte de Ferraris a disparu. Le moulin, les fermes de la Grande Haie et de la Petite Haie et le chemin traversant le site sont toujours présents à cette époque.

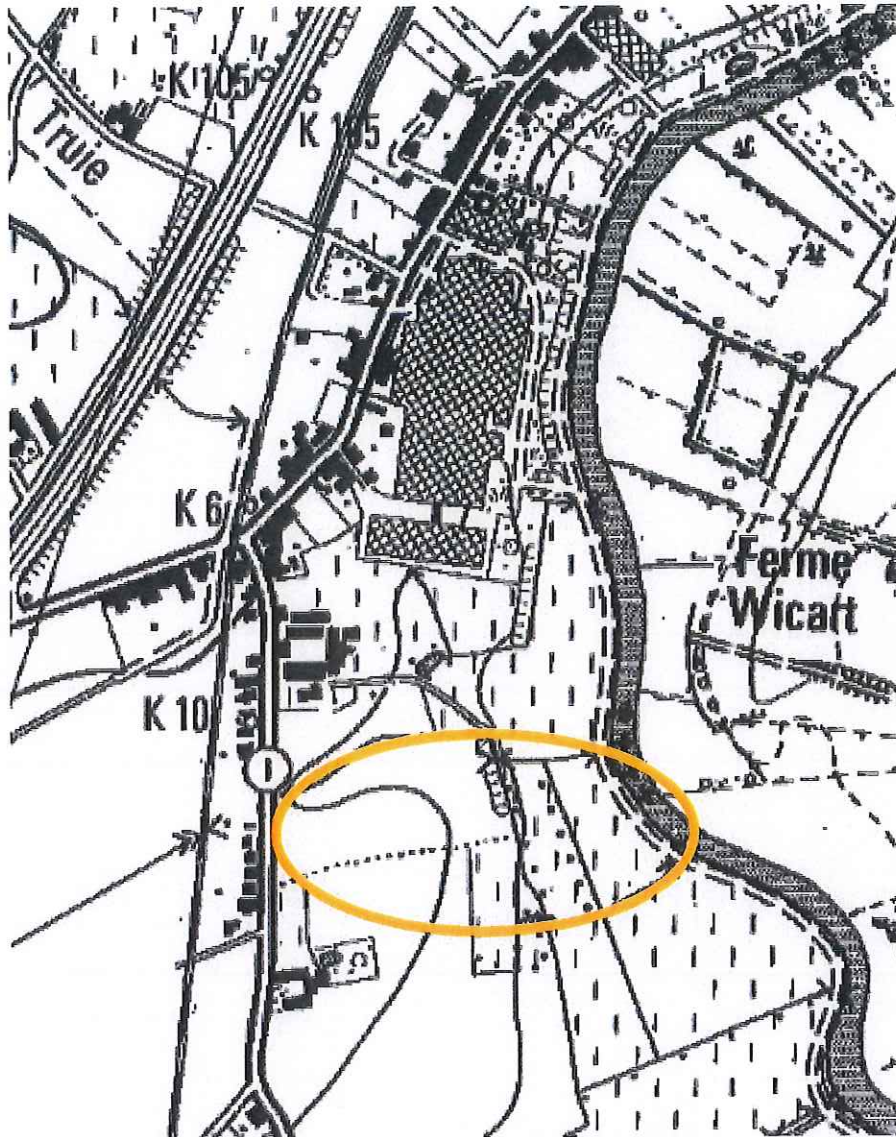


Vue rapprochée du site sur la carte de Vandermaelen de 1850

Au vingtième siècle, le village de Warneton change de visage avec l'installation de petites industries le long de la Lys. L'urbanisation s'étale depuis le centre de Warneton jusqu'au site. Au niveau des activités actuelles de CL Warneton l'affectation change en 1929 et accueille alors la société de production de sanitaires en grès « Warneton Industrie ». Cette société, plus connue à Warneton sous le nom de « La Jatte », occupera jusqu'à 300 personnes. Les bâtiments occupent la partie située au nord des terrains concernées, remplaçant les anciens bâtiments. La partie sud (sujet de cette demande) reste dédiée à l'agriculture. La ferme de la Grande Haie n'apparaît plus sur la carte, mais de nouveaux bâtiments en forme de quadrilatère sont implantés le long de la chaussée dans la partie ouest du site. La carte IGN de 1980 montre les transformations qu'a subies Warneton au cours du vingtième siècle : la construction de la N58 et l'étalement de l'urbanisation le long de la chaussée de Lille. Les rues qui

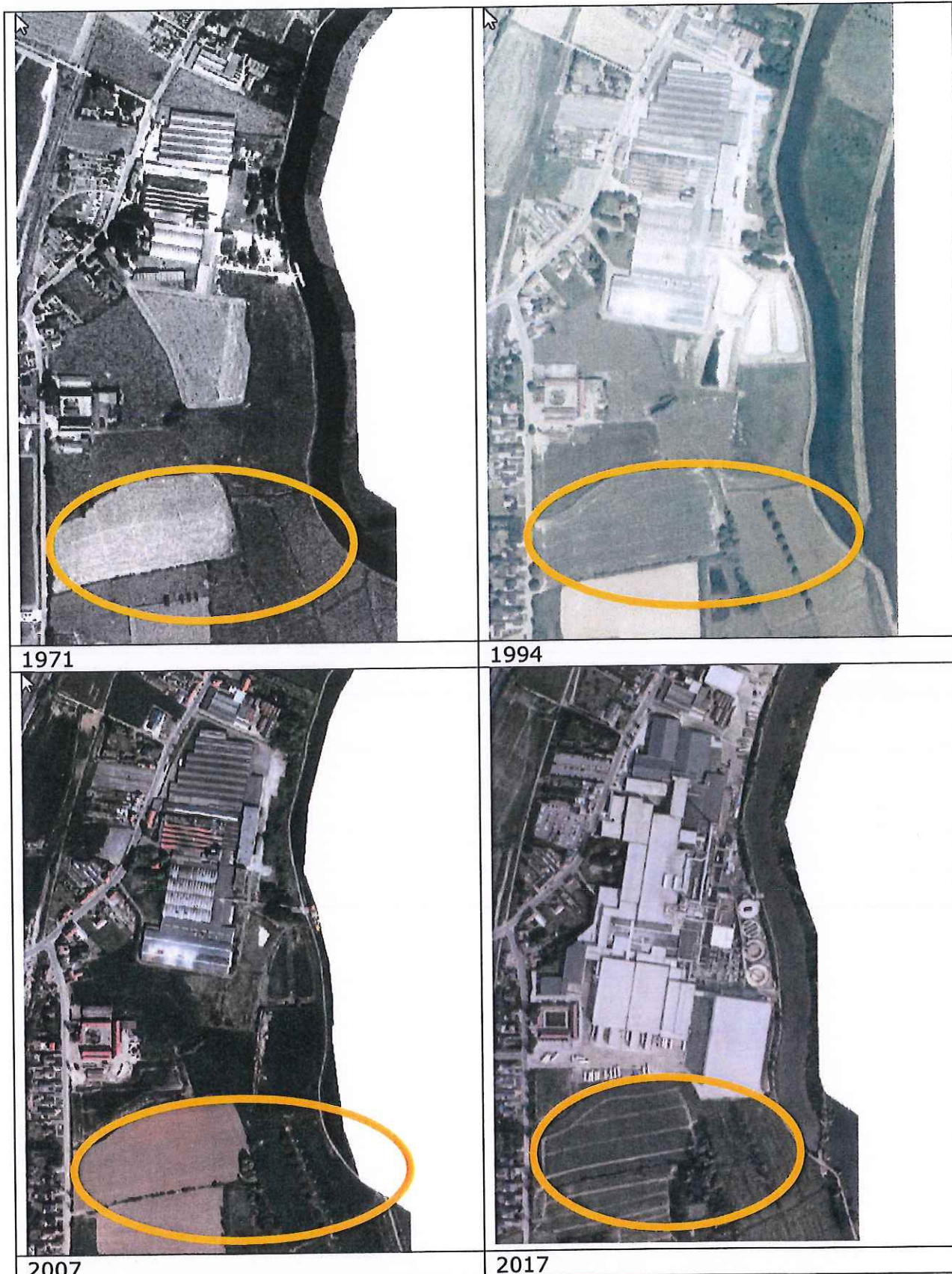
délimitent le périmètre à l'ouest sont petit à petit urbanisées, notamment via la création d'un lotissement le long de la chaussée du Pont Rouge en 1964. L'urbanisation continue jusqu'aux années 1990 (dernier lotissement en 1994), atteignant les limites du plan de secteur.

Les parcelles concernées restent dédiées à l'agriculture.



Localisation du site sur la carte IGN de 1980

Les photographies aériennes des années 1990 montrent que les bassins situés à l'est ont été creusés (illégalement) par le propriétaire de la ferme située au Sud-Ouest comme étangs de pêche. L'entreprise Warneton Industrie ferme ses portes en 2003 et est rachetée en 2007 par la société Clarebout Potatoes qui transforme l'usine pour la production agroalimentaire.



Photographies aériennes des années 1971 - 2017

Les parcelles concernées reste dédiée à l'agriculture.



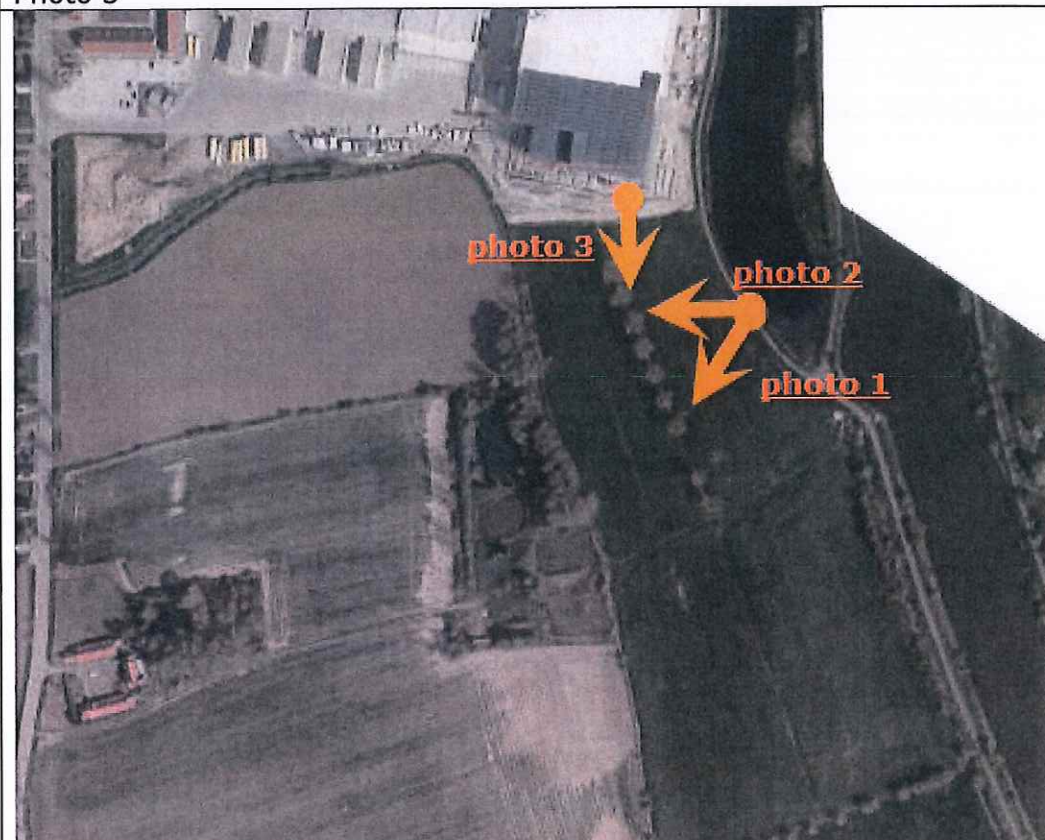
Photo 1



Photo 2



Photo 3



Points de vue

f. Conclusion

Compte tenu des parcelles concernées, de l'historique et de l'usage actuel nous pouvons conclure que le sol n'est que utilisé pour l'agriculture. Des activités comme visées en annexe 3 du décret Sol n'étaient jamais présentes au niveau des travaux projetés.

Le sol ne comporterait aucune suspicion de contamination (cfr. Décret Sol)

Les terrains concernées ne sont pas repris dans la BDES.