



Porter à connaissance

Volet 1 - Notice descriptive des installations de la brasserie Heineken de Mons-en-Barœul intégrant le projet CIRCLE



Rapport n°115036/version A2 – Mars 2022

Projet suivi par Thomas HOAREAU

06 20 84 11 60– thomas.hoareau@anteagroup.com

www.anteagroup.fr/fr

Sommaire

| | |
|---|-----------|
| 1. CONTEXTE ET OBJET DU RAPPORT | 6 |
| 2. LOCALISATION DU PROJET | 7 |
| 2.1. LOCALISATION DU SITE | 7 |
| 2.2. EMPRISE CADASTRALE | 8 |
| 2.3. COMPATIBILITE AUX DOCUMENTS D'URBANISME | 10 |
| 2.3.1. <i>Plan Local d'Urbanisme</i> | 10 |
| 2.3.2. <i>Servitudes d'utilité publique</i> | 10 |
| 3. DESCRIPTION DU SITE ET DES ACTIVITES EXISTANTES | 11 |
| 3.1. PRESENTATION DU PROCEDE | 11 |
| 3.1.1. <i>La réception des matières premières et auxiliaires</i> | 11 |
| 3.1.2. <i>Le brassage</i> | 12 |
| 3.1.3. <i>Fermentation et garde</i> | 13 |
| 3.1.4. <i>Filtration de la bière</i> | 14 |
| 3.1.5. <i>Conditionnement</i> | 15 |
| 3.2. PRESENTATION DES INSTALLATIONS TECHNIQUES | 16 |
| 3.2.1. <i>Description des stockages</i> | 19 |
| 3.2.1.1. Stockages de matières premières | 19 |
| 3.2.1.2. Stockages de produits finis..... | 19 |
| 3.2.1.3. Stockages de produits finis en entrepôts couverts | 20 |
| 3.2.1.4. Stockage des emballages | 20 |
| 3.2.1.5. Stockage de carburant | 21 |
| 3.2.1.6. Stockages de produits de nettoyage, de désinfection et encres d'impression | 22 |
| 3.2.2. <i>Centrale des fluides</i> | 22 |
| 3.2.2.1. Installations de combustion existantes | 22 |
| 3.2.2.2. Production et distribution du froid industriel | 24 |
| 3.2.3. <i>Installations annexes</i> | 27 |
| 3.2.3.1. Groupes froids et fluides HFC..... | 27 |
| 3.2.3.2. Station d'épuration | 27 |
| 3.2.3.3. Ateliers de charge de batteries | 30 |
| 3.2.3.4. Ateliers entretien / maintenance et équipements de manutention | 30 |
| 3.2.4. <i>Gestion des effluents atmosphériques</i> | 30 |
| 3.2.5. <i>Gestion de l'eau</i> | 31 |
| 3.2.5.1. Alimentation en eau..... | 31 |
| 3.2.5.2. Effluents | 32 |
| 3.2.6. <i>Gestion des déchets</i> | 34 |
| 4. DESCRIPTION DU PROJET CIRCLE | 36 |
| 4.1. PRESENTATION DU PROCEDE | 36 |
| 4.2. CARACTERISTIQUES DES FUTURES INSTALLATIONS TECHNIQUES | 39 |
| 4.2.1. <i>Bâtiment de séparation des fibres / protéines</i> | 40 |
| 4.2.2. <i>Silos extérieurs</i> | 41 |
| 4.2.3. <i>Bâtiment Chaufferie biomasse</i> | 41 |
| 4.3. GESTION DES DECHETS ET DES EFFLUENTS..... | 42 |
| 4.3.1. <i>Gestion des effluents aqueux</i> | 42 |
| 4.3.2. <i>Gestion des effluents atmosphériques</i> | 42 |

| | | |
|----------|--|----|
| 4.3.3. | Gestion des déchets | 42 |
| 4.4. | MODIFICATION DES INSTALLATIONS DE COMBUSTION LIEES AU PROJET CIRCLE | 43 |
| 4.5. | DESCRIPTION DE LA PHASE DE TRAVAUX | 45 |
| 4.5.1. | Opérations réalisées..... | 45 |
| 4.5.1.1. | Construction..... | 45 |
| 4.5.1.2. | Montage et raccordement des équipements..... | 46 |
| 4.5.1.3. | Test et mise en marche | 46 |
| 4.5.2. | Fonctionnement du chantier..... | 46 |
| 4.5.2.1. | Généralités | 46 |
| 4.5.2.2. | Gestion des eaux lors du chantier | 46 |
| 4.5.2.3. | Gestion des déchets lors du chantier | 46 |
| 5. | SITUATION ADMINISTRATIVE | 47 |
| 5.1. | HISTORIQUE ADMINISTRATIF | 47 |
| 5.2. | SITUATION VIS-A-VIS DE LA NOMENCLATURE DES ETUDES D'IMPACT | 47 |
| 5.3. | SITUATION VIS-A-VIS DE LA NOMENCLATURE DES ICPE | 47 |
| 5.3.1. | Classement ICPE..... | 47 |
| 5.3.2. | Rayon d'affichage | 61 |
| 5.4. | SITUATION VIS-A-VIS DE L'ARRETE DU 26 MAI 2014 ET STATUT SEVESO | 63 |
| 5.4.1. | Règle de dépassement direct..... | 63 |
| 5.4.2. | Règle du cumul Seveso..... | 63 |
| 5.5. | SITUATION VIS-A-VIS DE LA DIRECTIVE IED (EMISSIONS INDUSTRIELLES)..... | 65 |
| 5.6. | SITUATION VIS-A-VIS DE LA NOMENCLATURE IOTA | 66 |
| 5.7. | QUOTAS DE GAZ A EFFET DE SERRE | 68 |
| 5.8. | POSITIONNEMENT VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R. 181-46 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT | 68 |

Documents de référence

[1]. 2019, Ministère de la transition écologique et solidaire : « Fiches techniques combustion » v1 du 22/11/2019.

Table des figures

| | |
|---|----|
| Figure 1 : Localisation du site Heineken (fond IGN 50000 ; source : Géoportail) | 7 |
| Figure 2 : Vue aérienne site Heineken (source : Géoportail) | 8 |
| Figure 3 : Emprise cadastrale de la Brasserie de Mons-en Barœul..... | 9 |
| Figure 4. Extrait du PLU de Mons-en-Barœul..... | 10 |
| Figure 5 : Schéma simplifié des étapes de fabrication de la bière (source : Heineken)..... | 11 |
| Figure 6 : Schéma des étapes de brassage et fermentation (source : Heineken)..... | 14 |
| Figure 7 : Schéma de filtration (source : Heineken)..... | 15 |
| Figure 8 : Schéma des étapes de conditionnement (source : Heineken)..... | 16 |
| Figure 9 : Plan simplifié du site de Mons-en-Barœul - état actuel (source : Heineken Entreprise)..... | 17 |
| Figure 10 : Localisation des zones de stockage en entrepôts couverts | 20 |
| Figure 11 : Localisation des stockage bois sur le site | 21 |

| | |
|---|----|
| Figure 12 : Représentation schématique de la production et de la distribution du froid depuis la salle des machines (source : Heineken) | 26 |
| Figure 13 : Extrait de plan de la station d'épuration interne de la Brasserie..... | 28 |
| Figure 14 : Fonctionnement de l'unité de méthanisation..... | 29 |
| Figure 15 : Schéma de la station d'épuration de la brasserie (Source : HEINEKEN ENTREPRISE)..... | 33 |
| Figure 16 : Localisation de la zone Déchèterie sur le site Heineken | 35 |
| Figure 17 : Modification de principe généré le projet Circle par rapport au schéma simplifié Figure 5 | 36 |
| Figure 18 : Plan de principe des flux du procédé Circle | 38 |
| Figure 19 : Extrait de plan provisoire du projet Circle..... | 39 |
| Figure 20 : Répartition des différentes zones du RDC bâtiment "séparation des drèches" | 41 |
| Figure 21 : Communes sollicitées pour avis dans le cadre du projet (Rayon de 1 km)..... | 62 |
| Figure 22 : Examen d'une modification au regard des 3 critères du R181-46-1 entrée par le critère 1 | 71 |

Table des tableaux

| | |
|---|----|
| Tableau 1 : Parcelles cadastrales appartenant au site | 8 |
| Tableau 2 : Caractéristiques des principales installations participant à la fabrication de la bière | 18 |
| Tableau 3 : Surfaces et volumes des bâtiments concernés par la rubrique 1510 | 20 |
| Tableau 4 : Caractéristiques des stockages d'emballage | 21 |
| Tableau 5 : Caractéristiques du mode de stockage de l'acide nitrique | 22 |
| Tableau 6 : Liste des équipements de combustion sur le site | 23 |
| Tableau 7 : Localisation du point de rejet atmosphériques..... | 31 |
| Tableau 8 : Caractéristique des forage alimentant la Brasserie..... | 31 |
| Tableau 9 : caractéristique des forages au sein du site | 31 |
| Tableau 10 : Localisation du point de rejet « eaux usées » à la STEP | 34 |
| Tableau 11 : Liste des équipements nouvellement installés sur le site..... | 43 |
| Tableau 12 : Liste des équipements existant + modifications liées au projet | 43 |
| Tableau 13 : Liste des arrêtés préfectoraux en vigueur du site | 47 |
| Tableau 14 : Situation administrative du site vis-à-vis de la nomenclature des ICPE | 49 |
| Tableau 15 - Quotients calculés pour les seuils bas et haut Seveso selon le type de dangers | 63 |
| Tableau 16 : Statut SEVESO du site Heineken | 64 |
| Tableau 17 : Classement IOTA du site | 66 |
| Tableau 18 : Positionnement du projet par rapport au logigramme | 72 |
| Tableau 19 : Classement ICPE de l'extension en elle-même..... | 73 |
| Tableau 20 : Analyse des critères au titre des 2° et 3° du R. 181-46-I | 75 |

Table des annexes

| | |
|---|----|
| Annexe 1 : Conclusion sur le caractère substantiel ou non du projet | 70 |
| Annexe 2 : Plan de localisation du site au 1 :25000 | 78 |
| Annexe 3 : Plan masse du projet Circle (1 PAGE) | 79 |

| | |
|--|----|
| Annexe 4 : Décision d'examen au cas par cas n° 2022-1001 en application de l'article R.122-3 du code de l'environnement..... | 80 |
| Annexe 5 : Justificatif du respect des prescriptions générales de l'arrêté ministériel du 22 Octobre 2018 | 81 |

1. CONTEXTE ET OBJET DU RAPPORT

La société **Heineken Entreprise** est une société spécialisée dans le brassage, la fabrication et le conditionnement de bière.

Il s'agit d'un site historique, relevant de la réglementation ICPE, dont les activités sont autorisées par l'arrêté préfectoral du 04 juillet 1990, complété par les arrêtés préfectoraux complémentaires dont le dernier date du 27 février 2015.

Le présent dossier est élaboré dans le cadre d'un projet de modification des activités de la Brasserie du Pélican de Mons-en-Barœul (59) exploitée par la société **Heineken Entreprise**.

Dans le cadre du développement de son activité et de sa stratégie environnementale, **Heineken Entreprise** porte un projet nommé CIRCLE qui vise à installer une chaudière biomasse utilisant les fibres de drèches comme combustible.

En application des articles L.181-14 et R.181-45 du Code de l'environnement, toute modification notable apportée au projet doit être portée à la connaissance du Préfet, avant sa réalisation, par le bénéficiaire de l'autorisation avec tous les éléments d'appréciation.

Ainsi, les modifications envisagées dans le cadre du projet Circle nécessitent le dépôt d'un dossier de « porter à connaissance », objet du présent dossier.

Ce dossier, préparé par la société Antea Group en collaboration avec la société **Heineken Entreprise**, comprend se compose de 3 pièces :

Volet 1 : Notice descriptive.

Celle-ci comprend :

- Identité du demandeur,
- Présentation du site autorisé,
- Présentation et justification du projet CIRCLE,
- Situation administrative actuelle et projetée du site,
- Synthèse de l'étude et conclusion sur le caractère non substantiel du projet.

Ce dossier de porter à connaissance contient également les pièces suivantes :

Volet 2: Etude d'impact.

Volet 3: Etude de dangers.

Volet 4: Etude des risques sanitaires.

2. LOCALISATION DU PROJET

2.1. Localisation du site

Le site est localisé dans la zone industrielle de la Pilaterie, rue du Houblon, sur la commune de Mons-en-Barœul (59) à environ 5 km au Nord-Est de Lille. La Figure 1 et la Figure 2 permettent de localiser le site dans son environnement.



Figure 1 : Localisation du site Heineken (fond IGN 50000 ; source : Géoportail)

L'environnement proche du site est composé :

- au nord, d'un ensemble de bureaux d'entreprises, de commerces et de magasins ;
- au sud, d'un restaurant, d'une association, des habitations, d'un magasin spécialisé et du centre technique municipal de la commune de Mons-en-Barœul ;
- à l'ouest, d'un parc, d'habitations et de locaux d'entreprises ;
- à l'est, de commerces et de bureaux d'entreprises.

L'accès se fait via la rue du Houblon qui longe le sud du site.



Figure 2 : Vue aérienne site Heineken (source : Géoportail)

Les coordonnées LAMBERT 93 et d'altimétrie en mètres NGF (nivellement général de la France) de l'entrée du site sont les suivantes :

- X = 708132.96 m ;
- Y = 7061563.70 m ;
- Altitude = 37.1 m.

2.2. Emprise cadastrale

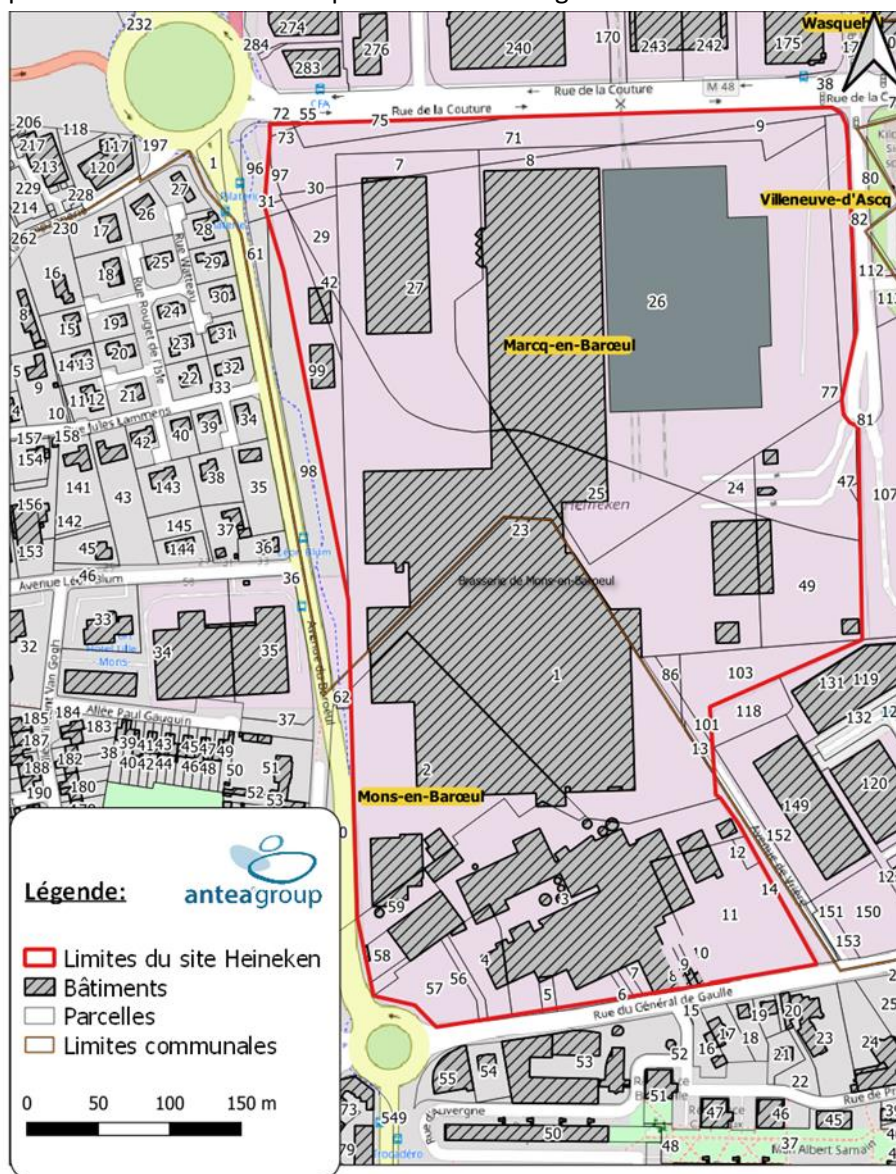
Le site est implanté sur les parcelles cadastrées appartenant aux communes de Marcq-en-Barœul et Mons-en-Barœul.

Tableau 1 : Parcelles cadastrales appartenant au site

| Commune d'implantation | Parcelles cadastrales |
|--|---|
| Marcq-en-Barœul - Surface total : 13ha79a15ca | BL-7,8,9,29,24,25,26,27,29,30,31,42,47,49,71,75p, 77,81,82,84,86,92,94,99,101,103,97. |
| Mons-en-Barœul - Surface total : | A-432,450,456,457,458,466,468,469,472,473,475,476,477,478,479, 482,484,485,486,3515,4682,7066,7094,7102,7104,7106,7108,7112, 7114,7116,7365,7367,7368,7371,7467,7468,7470,7471,7475,7477, |

| Commune d'implantation | Parcelles cadastrales |
|-----------------------------|---|
| 7ha19a75ca + 0,051 ha | 7478,126,7095p,435p,7097p,487p,8121,449,453,454,455,474,481,483, 7464,7465,7466,7469,7472,7473,7474,7476,8235. 8,9,10 |

Le plan d'emprise cadastrale du site est présenté dans la Figure 3.



Source : couches, Cadastre.gouv.fr et périmètre, Heineken.
Figure 3 : Emprise cadastrale de la Brasserie de Mons en Barœul

2.3. Compatibilité aux documents d'urbanisme

2.3.1. Plan Local d'Urbanisme

Le Plan Local d'Urbanisme de la métropole de Lille, dans laquelle se trouve le site d'étude a été approuvé puis modifié en 2016.

Le site d'étude se situe dans les zones UF et UGba du PLU. La zone UF est occupée en tout ou en partie par des activités et dont la vocation industrielle doit être non seulement maintenue mais privilégiée et renforcée. La zone UG est économique bénéficiant d'une situation privilégiée soit par sa proximité au centre-ville soit par sa déserte

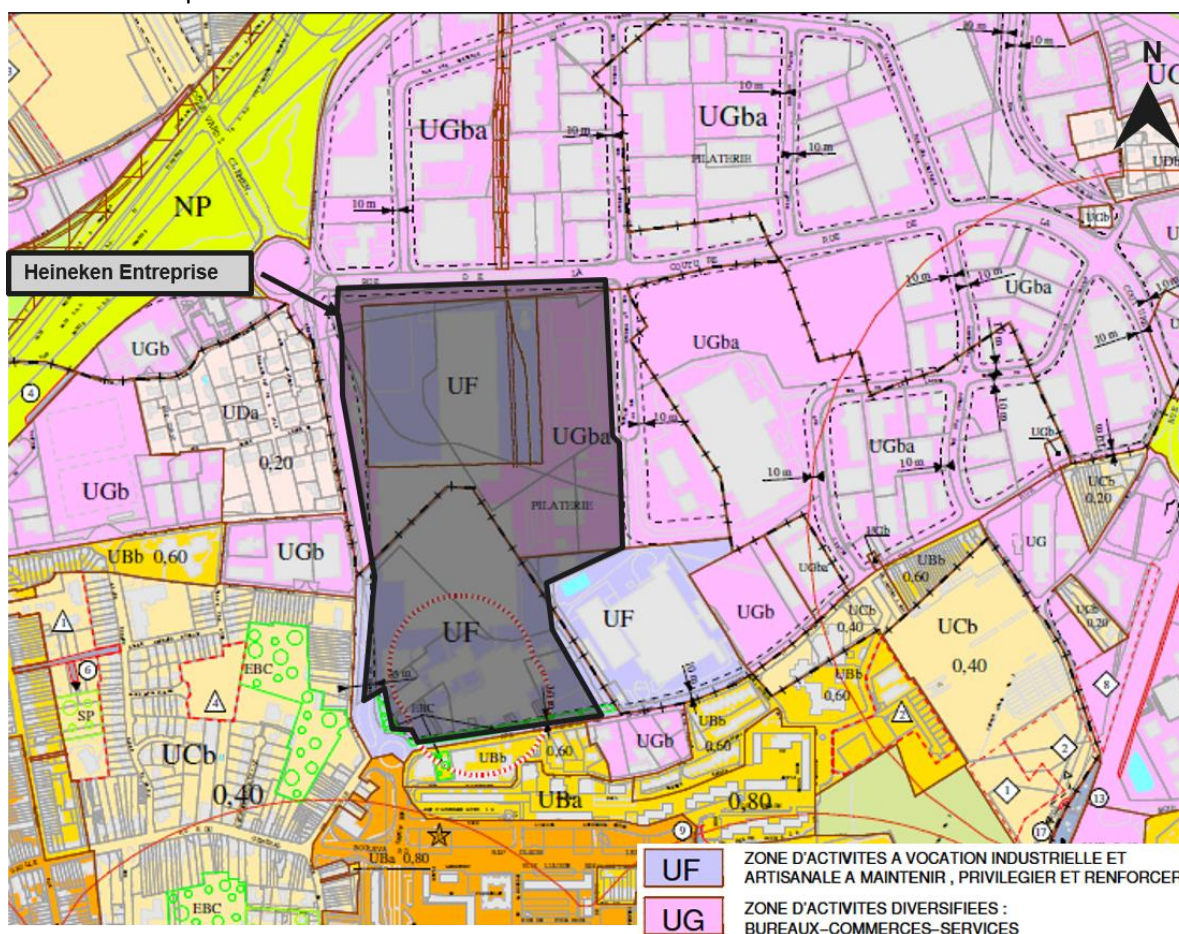


Figure 4. Extrait du PLU de Mons-en-Barœul

Les nouvelles installations sont prévues dans les zones UF.

Le projet sera compatible avec le règlement du PLU en vigueur.

2.3.2. Servitudes d'utilité publique

Les mairies de Mons-en-Barœul et Marcq-en-Barœul ne sont présentes aucune servitude d'utilité publique sur ou à proximité du site Heineken

3. DESCRIPTION DU SITE ET DES ACTIVITES EXISTANTES

3.1. Présentation du procédé

Heineken réalise une activité de brasserie sur son site de Mons-en-Barœul et produit des boissons alcoolisées conditionnées en fûts inox et PET¹, boîtes en aluminium et bouteilles en verre. Les principales étapes de fabrication de la bière correspondent à :

- 1) La réception, le stockage de malt d'orge
- 2) Le concassage des céréales en farine au niveau de la meunerie ;
- 3) Le brassage (mélange de farine et d'eau chaude) ;
- 4) La filtration, l'extraction du moût² séparé des drêches³ et l'ajout de houblon ;
- 5) Les fermentations, la décantation, la clarification et la filtration ;
- 6) La garde ;
- 7) Le conditionnement.

Ces différentes étapes (1) à (7) sont schématisées dans la Figure 5.



Figure 5 : Schéma simplifié des étapes de fabrication de la bière (source : Heineken)

Le descriptif détaillé des différentes étapes de fabrication est développé dans les paragraphes qui suivent :

3.1.1. La réception des matières premières et auxiliaires

Les principales matières premières utilisées pour la fabrication de la bière (flux entrants) sont :

- de l'eau : L'eau constitue la matière première de base. Elle doit présenter les qualités d'une eau potable et être exempte de tout goût et de toute saveur étrangère. L'eau servant à la fabrication de la bière, provient du réseau d'eau de la ville.

¹ Le polyéthylène téréphtalate (PET) est un plastique

² Moût : jus obtenu en salle de brassage (source : Larousse)

³ Drêche : résidu solide de l'orge qui a servi à faire la bière (source : Larousse)

- des céréales (malt) : Le **malt** provient de différentes malteries, en l'absence d'activité de maltage sur le site. Le malt est approvisionné par camions puis stocké dans des silos. Le malt est pesé et moulu dans un broyeur/concasseur avant brassage. Les bières de marque Heineken sont 100% malt, alors que dans d'autres bières un certain pourcentage de sirop peut être ajouté.
- du houblon : Le **houblon** confère à la bière son amertume et son arôme ; il permet d'augmenter sa stabilité et participe à la tenue de la mousse. Il est utilisé sous forme d'extraits stockés en boîtes métalliques.
- du sirop de glucose ; Le **sirop de glucose** et saccharose est utilisé dans la fabrication de certaines bières afin d'enrichir le moût en sucres fermentescibles.
- des levures ; Les **levures** du genre *Saccharomyces*, organismes unicellulaires, transforment par fermentation alcoolique les sucres fermentescibles en alcool et gaz carbonique.
- du Kieselguhr. Le **Kieselguhr**, terre sédimentaire constituée de squelettes siliceux de diatomées, algues marines ou lacustres fossilisées de dimensions variant de 5 à 100 µm, est mise en suspension pour la filtrer.
- Du chlorure de calcium et de l'acide sulfurique

3.1.2. Le brassage

Le but du brassage est de transformer l'amidon contenu dans le malt, en sucre fermentescible par les levures.

L'opération de brassage est réalisée dans la salle à brasser. La mouture du malt permet une solubilisation maximale des matières hydrosolubles tout en laissant les écorces entières.

Le brassage comprend principalement les opérations suivantes :

- l'empâtage et la saccharification ;
- la filtration du moût ;
- la cuisson et l'houblonnage du moût ;
- le refroidissement du moût.

Le malt moulu est mélangé à de l'eau chaude dans une cuve matière (empâtage). La température est élevée selon différents paliers de manière à solubiliser les sucres et à activer les enzymes qui vont hydrolyser les sucres complexes en sucres simples. Lorsque l'amidon est transformé en sucre (opération qui dure de 2 h à 2 h 30), le mélange est pompé dans une cuve filtre pour séparer le jus sucré (moût) des écorces de malt (drêche).

La filtration comporte deux étapes :

- la première consiste en un égouttage des drêches pour recueillir le jus sucré ;
- la seconde consiste en une extraction par rinçage des sucres à l'eau chaude qui imbibent encore la drêche.

La cuisson et le houblonnage s'opèrent ensuite dans une chaudière dite à ébullition.

Le moût est porté à ébullition en même temps qu'est ajouté du houblon sous forme d'extraits. Les objectifs de l'ébullition, qui dure entre 1 h et 1 h 30, sont de stériliser le moût, de l'amériser avec le houblon, de coaguler les protéines albumineuses et de détruire les enzymes du moût.

Lorsque le brassin est bouilli, la quantité d'eau évaporée est récupérée dans un système d'échangeur thermique.

Après ébullition, le moût stérilisé est pompé dans un Whirlpool ou bac tourbillonnaire (cuve à alimentation tangentielle) qui par effet de centrifugation va séparer les protéines coagulées. Ce sous-produit est appelé « trouble du moût » ou « trub » (produit inutilisable par les levures).

Le moût est ensuite refroidi dans un échangeur à plaques (eau froide – moût) avant de passer en fermentation. De cette façon, de l'eau chaude à 85°C est produite, stockée et utilisée pour les brassins suivants.

Le moût refroidi clair est aéré etensemencé avec des levures, puis entonné dans des cuves de fermentation.

3.1.3. Fermentation et garde

Les opérations de fermentation s'effectuent selon un procédé en 2 étapes :

- la fermentation principale est initiée dans les tanks horizontaux (HORAP) ;
- la fermentation et la garde (fermentation secondaire) se font dans des Tanks Out Doors (TOD) ou tanks appelés « Apollos », tous installés en position verticale.

La réfrigération constante des TOD est réalisée par des enveloppes externes véhiculant de l'eau alcoolisée (fluide frigo-porteur). Les cuves horizontales HORAP sont également réfrigérées de la même manière. La fermentation se déroule à température constante (10,5°C ou 15°C selon le type de bière). La fermentation principale dure une dizaine de jours. Au cours de cette période les sucres présents dans le moût sont transformés, par l'action des levures, en alcool et en gaz carbonique (réaction exothermique).

Lorsque la fermentation principale est achevée, les levures sont séparées par décantation, la bière jeune est refroidie. Une fermentation secondaire, aussi appelée garde, a lieu. La bière s'affine et se sature en gaz carbonique.

La levure utilisée est une levure liquide du type basse température qui se dépose en fin de fermentation en fond de cuve. La levure est désactivée en la refroidissant brutalement à 0°C et est récupérée puis stockée en levurier, avant d'être utilisée pour ensemencer un nouveau brassin. Après plusieurs multiplications, les levures perdent de leurs qualités et sont régulièrement éliminées et remplacées. Une installation de propagation permet de générer régulièrement de la levure de qualité.

Le CO₂ issu de la fermentation principale est récupéré, lavé, comprimé et stocké puis utilisé dans le process, notamment pour la contre pression dans les cuves, le conditionnement et la production d'eau de dilution carbonatée.

Les étapes de la fabrication de la bière, depuis la réception des matières premières (§3.1.1), brassage (§3.1.2) et (§3.1.3) sont reprises et détaillées dans le schéma Figure 6 :

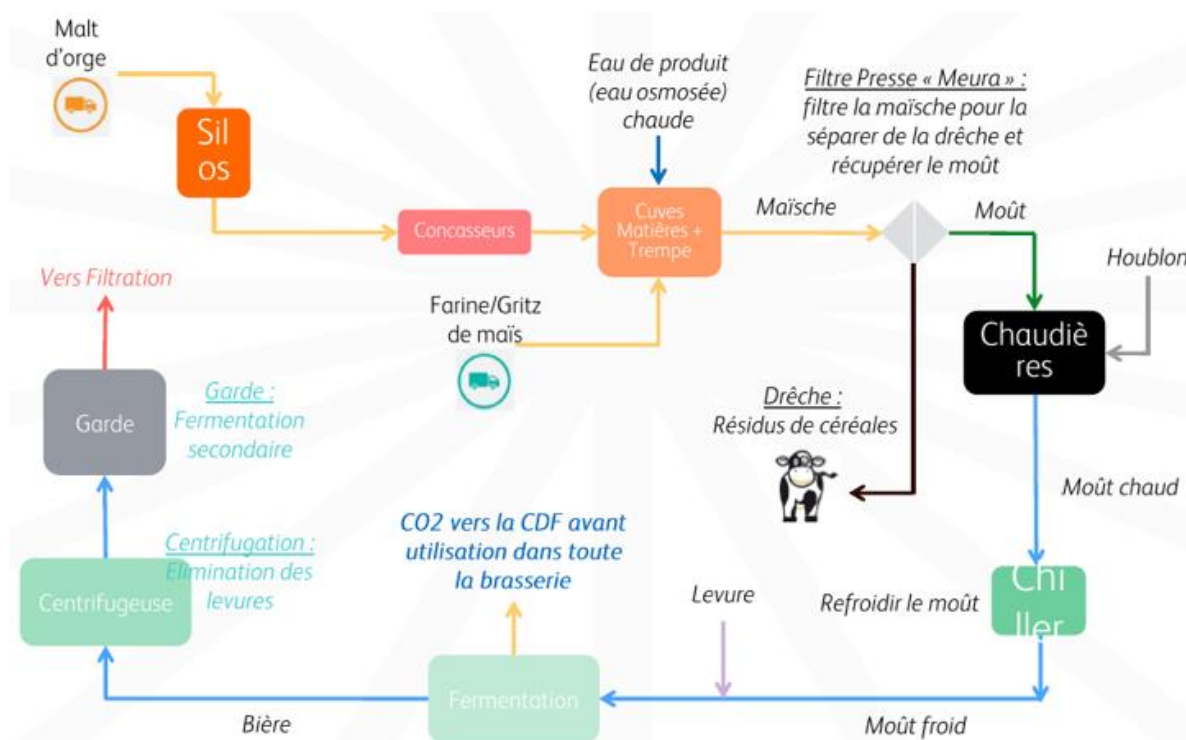


Figure 6 : Schéma des étapes de brassage et fermentation (source : Heineken)

3.1.4. Filtration de la bière

Avant soutirage de la bière, il est nécessaire de la filtrer pour la débarrasser des dernières cellules de levures encore en suspension, des protéines restantes, des polyphénols, et pour la rendre limpide et brillante.

La filtration s'effectue sur un filtre avec rajout de Kieselguhr. L'accumulation des particules de Kieselguhr mises en suspension dans la bière forme un filtre poreux.

En fin de filtration, la bière est poussée à l'eau désaérée, pour récupérer un maximum d'extrait. Le filtre est ouvert pour débâter « le gâteau » formé, puis lavé à l'eau.

Le gâteau, formé par l'accumulation de particules de Kieselguhr et de levures est ensuite récupéré, stocké en bennes étanches puis éliminé via une filière de déchets spécifique (compost).

La bière filtrée est ensuite conservée dans les tanks de bière filtrée (TBF) avant d'être soutirée (durée moyenne du stockage : 24 heures).

L'étape de filtration est présentée dans le schéma Figure 7 :

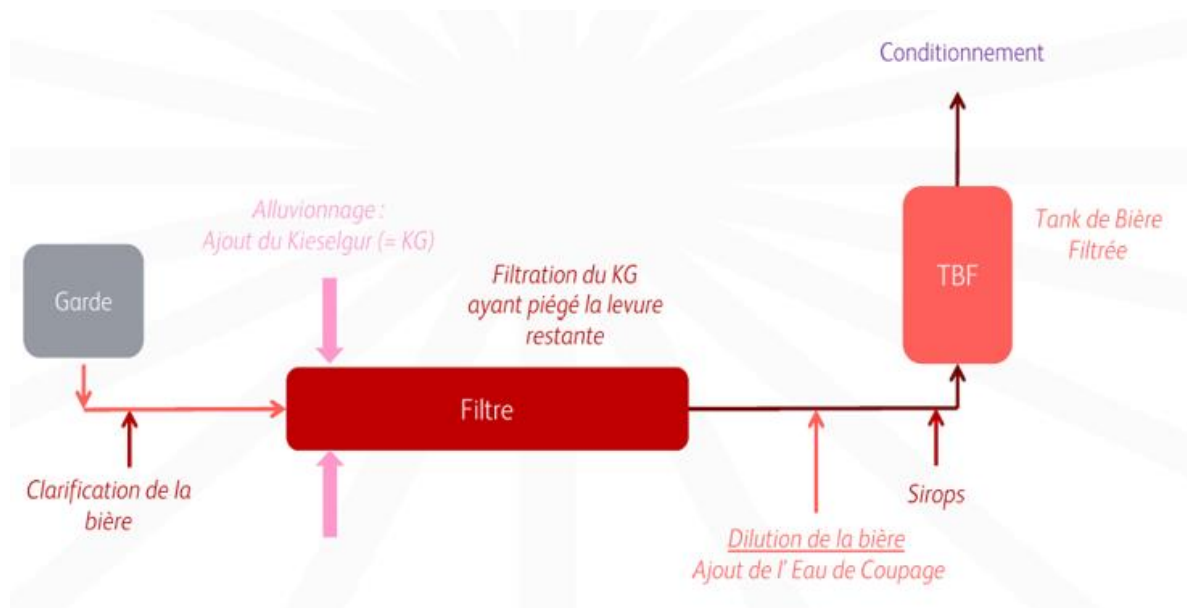


Figure 7 : Schéma de filtration (source : Heineken)

3.1.5. Conditionnement

Actuellement, le conditionnement de produits finis sur la Brasserie se fait selon plusieurs lignes :

- Une ligne de conditionnement en « Fûts », correspondant au conditionnement en fûts de 20 et 30 litres destinés aux professionnels, bars, restaurants..., qui sont consignés ;
- 3 lignes de conditionnement bouteilles 25 cl et 33 cl.
- Une ligne de boîte/canette de 33 et 50 cl.
- Une ligne de conditionnement blade de 7L.

L'étape de conditionnement intégrant les étapes intermédiaire (dépalettisation, étiquetage) est présentée dans le schéma en Figure 8.

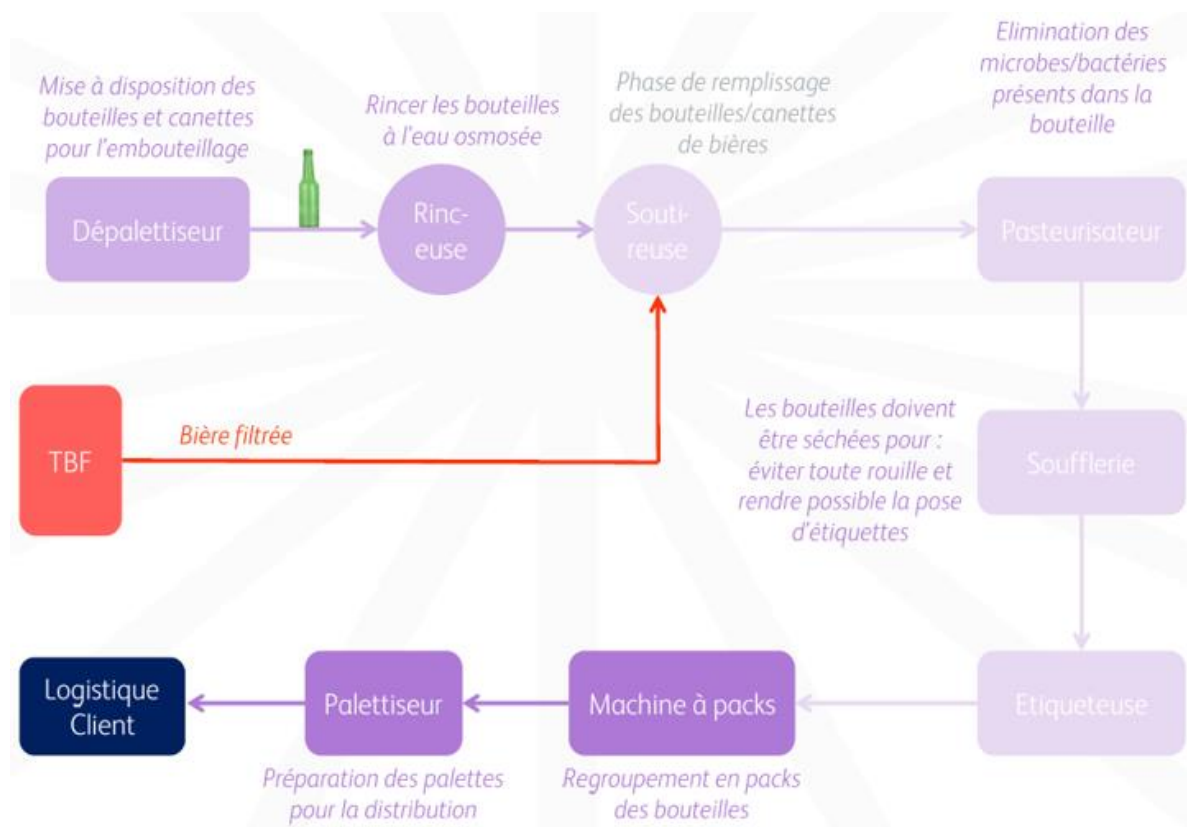


Figure 8 : Schéma des étapes de conditionnement (source : Heineken)

3.2. Présentation des installations techniques

Le plan Figure 9 ci-dessous détaille des différentes installations du site.

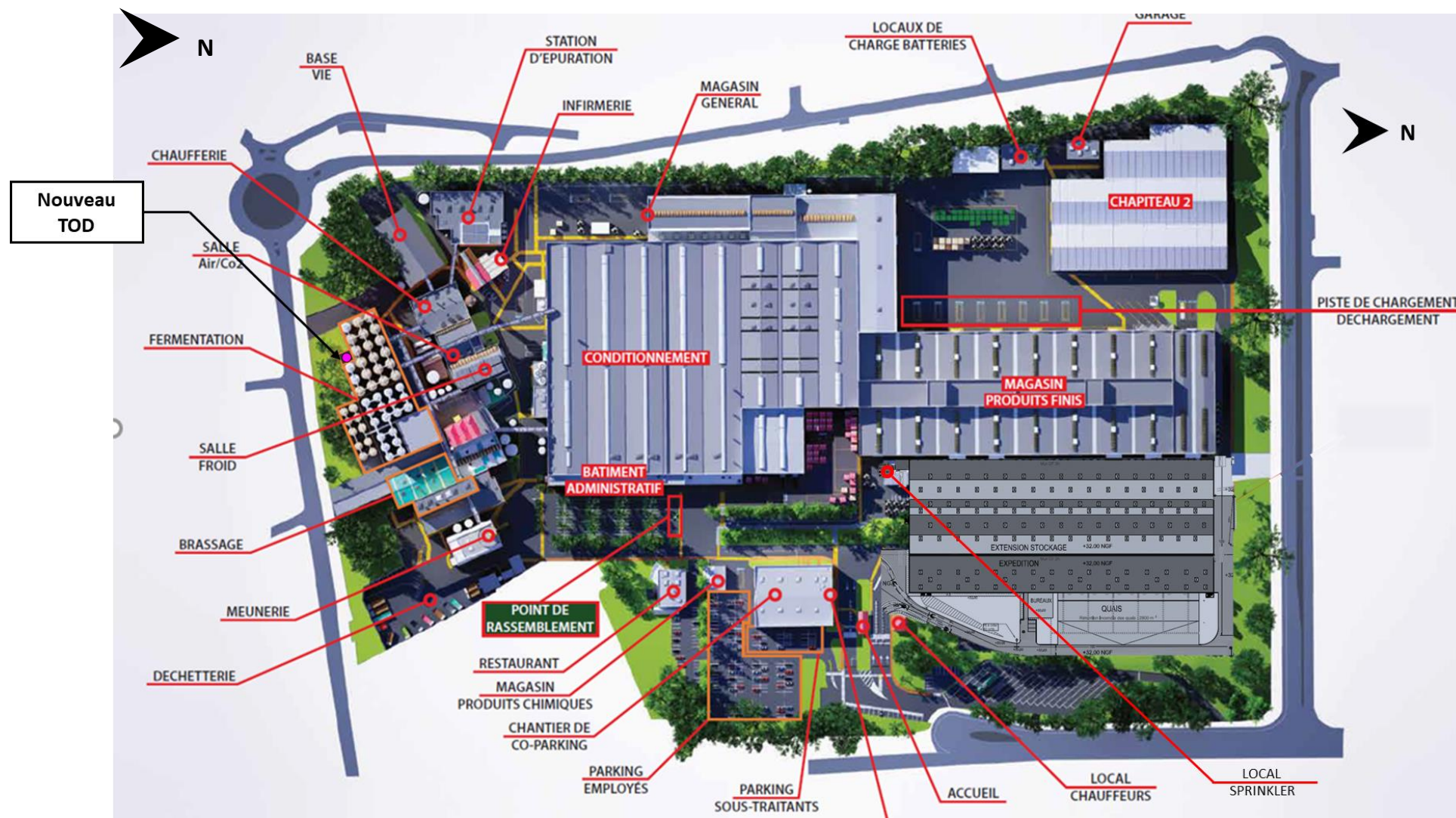


Figure 9 : Plan simplifié du site de Mons-en-Barœul - état actuel (source : Heineken Entreprise)

Les différentes installations techniques participant au fonctionnement du site sont listées dans le tableau ci-après.

Tableau 2 : Caractéristiques des principales installations participant à la fabrication de la bière

| Etapes | Type d'équipements | Nb | Capacité unitaire | Capacité totale |
|----------------------------------|---------------------------------------|----|---------------------|-------------------------|
| Stockage de malt | Silo | 18 | 25t à 200t | 2000 t |
| Stockage de maïs | Silo | 3 | 100t | 300 t |
| Concassage | Concasseur (moulin à malt) | 1 | puissance 162 kW | puissance 162 kW |
| Broyage | Broyeur | 1 | puissance 160kW | puissance 160kw |
| Empâtage | Chaudière* matière | 2 | 730et 900 hl | 1630 HL |
| Filtration du moût/drêche | Cuve filtre | 1 | 169 hl | 169 HL |
| Stockage drêche | Silo | 2 | 300 T | 600 T |
| ébullition | Chaudière à ébullition | 2 | 1170 HL | 2340 HL |
| Clarification | Whirlpool (bac tourbillonnaire) | 1 | 1150 HL | 1150 HL |
| Refroidissement du moût | APV | 1 | 1200 HL/h | - |
| Fermentation | Tanks horizontaux HORAP | 16 | 2000 HL | 32 000 HL |
| Fermentation - Garde | Tanks Outdoors (TOD) verticaux | 2 | 5600 HL | 11 200 HL |
| | Tanks Outdoors (TOD) verticaux MUTZIG | 10 | 2000 HL | 20 000 HL |
| Filtration | Filtres SEITZ | 3 | 500 hl/h | |
| Centrifugation | Centrifugeuse | 1 | 500 hl/h | |
| Siroperie | Cuve | 1 | 400 hl | 760HI |
| | | 2 | 110 hl | |
| | | 4 | 250 hl | |
| Stockage de bière filtrée | Tanks de Bière Filtrée (TBF) | 1 | 400 hl | 35 050HL |
| | | 9 | 2000 hl | |
| | | 11 | 750 hl | |
| | | 1 | 400 hl | |
| | | 2 | 1500 hl | |
| | | 2 | 500 hl | |
| | | 2 | 300 hl | |
| | | 2 | 5000 hl | |
| Conditionnement | Fûts | - | 700 futs/h | - |
| | Ligne embouteillage C3 | - | 70 000 bouteilles/h | - |
| | Ligne embouteillage C4 | - | 70 000 bouteilles/h | - |
| | Ligne embouteillage C5 | - | 65 000 bouteilles/h | - |

| Etapes | Type d'équipements | Nb | Capacité unitaire | Capacité totale |
|--------|--------------------|----|-------------------|-----------------|
| | Ligne boites B3 | - | 65 000 boites/h | - |
| | Ligne BLADE | - | 270 fûts /h | |

** Il ne s'agit pas d'une installation de combustion mais d'un équipement utilisant de la chaleur dans le cadre du process*

3.2.1. Description des stockages

3.2.1.1. Stockages de matières premières

La matière première principale nécessaire à la fabrication de la bière est le malt.

Celle-ci est stockée dans des silos pour une capacité totale de 1 925 t. D'autres silos de céréales en complément des recettes sont présent sur site. La quantité stockée s'élève à 300 t soit un total de 2 225 t correspondant à 3 828 m³.

3.2.1.2. Stockages de produits finis

Les stockages de produits finis sont constitués :

- de bière conditionnée en bouteille de verre perdu (non consignées) de 25 ou 33 cl, stockées en pack ou carton sur des palettes en bois ;
- de bière conditionnée en boites/ canette de 33 ou 50 cl, stockés sur des palettes en bois.
- de bière conditionnée en fûts plastiques blade de 7 L, stockés sur des palettes en bois.
- de bière conditionnée en fûts métalliques de 20 ou 30 litres, stockés sur des palettes en bois.

Les produits finis palettisés sont stockés dans des halls de stockages ou magasins sur une à trois hauteurs de palettes en bois.

Un petit stockage temporaire est également présent au pied de la machine de conditionnement.

Des en cours de produits finis sont situés en pied de machine en faible quantité avant d'être acheminés dans les halls de stockage.

Les produits finis conditionnés constituent un potentiel combustible. En effet, bien que la bière soit en elle-même pas considérée comme combustible, les emballages (papiers/cartons/ palettes) peuvent contribuer à un potentiel classement au titre de la rubrique 1510 de la nomenclature des ICPE. Ce point est traité au § 3.2.1.3 page 20.

3.2.1.3. Stockages de produits finis en entrepôts couverts

Les zones de stockages du site se composent



Figure 10 : Localisation des zones de stockage en entrepôts couverts

Tableau 3 : Surfaces et volumes des bâtiments concernés par la rubrique 1510

| Unité | Surface (m²) | Volume IPD (m3) | Groupe d'IPD | Tonnage de matières combustibles (t) | |
|-----------------|-----------------|--------------------|-----------------|--|--|
| Hall 18 000 | 18870 | 162414 | 285 255 | 1933 | |
| Hall Maximus | 16830 | 108000 | | 714 | |
| Local Blade | ~740 | 14811 | | NR | |
| Magasin général | 2920 | 21550 | 21754 | 631 | |
| Local graissage | NR | 204 | | NR | |
| Total | 38620 | 295355 | 306979 | 3278 | |

NR : Non Renseigné

3.2.1.4. Stockage des emballages

Les différents types d'emballages stockés sur le site sont les suivants :

- des fûts métalliques vides stockés sur palettes ;
- des bouteilles en verre vides sur palettes ;
- des palettes bois ;
- des cartons, housses plastiques, étiquettes et capsules ;
- des préformes blade en plastique.

Les capacités de stockages sont les suivantes :

Tableau 4 : Caractéristiques des stockages d'emballage

| Type | Intérieur / Extérieur | Rubrique ICPE |
|---|-----------------------|---------------|
| Stockage métallique (fûts vides) | Extérieur | / |
| Stockage verre (bouteilles vides) | Extérieur | / |
| Stockage bois | Extérieur | 1532 |
| Total emballages extérieurs | | / |
| Stockage cartons, étiquettes capsules, films (magasin général) | Intérieur | |

Le stockage bois sur le site est constitué par une aire de stockage palette en attente d'utilisation. L'aire de stockage palette est située à l'est des bâtiments, entre le magasin de produits finis (hall 18000) et le hall de conditionnement.



Figure 11 : Localisation des stockages bois sur le site

3.2.1.5. Stockage de carburant

- Pompe à gasoil

Une pompe de gasoil permet d'alimenter les chariots élévateurs utilisés sur le site. Une cuve de propane existe au niveau du garage mais elle n'est plus en fonctionnement depuis plusieurs années.

- Méthane

Une réserve de méthane, de 70 m3 est également identifiée. Celle-ci est alimentée par la station de traitement anaérobie des effluents aqueux et est reliée aux chaudières vapeurs pour une valorisation sur site.

3.2.1.6. Stockages de produits de nettoyage, de désinfection et encres d'impression

L'exploitation de la brasserie nécessite l'utilisation de produits de nettoyage et de désinfection. Il s'agit :

- de peroxydes organiques ;
- d'acides et de soude ;
- de produits de traitement divers.

Lors du conditionnement, les bouteilles, cartons, packs et fûts sont étiquetés et marqués pour assurer une traçabilité du produit fabriqué, conditionné et expédié. Cet étiquetage et marquage nécessitent l'utilisation d'encres et de solvants pour le nettoyage des têtes d'impression en sortie des lignes de soutirage.

3.2.1.6.1 Acide sulfurique

Une cuve de 10 m³ d'acide sulfurique est utilisée pour le brassage, et une cuve de 10 m³ située en centrale des fluides est utilisée pour le traitement de l'eau osmosée.

3.2.1.6.2 Acide nitrique

Tableau 5 : Caractéristiques du mode de stockage de l'acide nitrique

| Produit | Type d'utilisation | Mode de stockage | Quantité stockée | Lieu de stockage |
|--------------------|--------------------------|------------------|---------------------------------------|----------------------------|
| Acide nitrique 26% | Nettoyage / désinfection | IBC | 6 x 1120 L soit 6,72 m ³ . | Magasin produits chimiques |

3.2.1.6.3 Soude

La soude est utilisée dans les opérations de nettoyage (NEP) et de lavage de sol.

Deux cuves de 40 m³ de soude caustique à 30% sont stockées en sous-sol dans le bâtiment dédié au conditionnement. Plusieurs cuves de lessive de soude sont également réparties sur le site :

- Lessive de soude à 30% : 2 cuves de 10 m³ au brassage mais seulement 1 utilisée. A noter que cette cuve est alimentée par les deux cuves de 40 m³ de conditionnement ;
- Lessive de soude à 20% : 1 cuve de 30 m³ au niveau de la station d'épuration ;

3.2.2. Centrale des fluides

Une centrale des fluides est présente sur le site pour l'approvisionnement en CO₂, en eau et en énergie. Le stockage de CO₂ correspond à trois cuves (2 x 44 tonnes + 1 x 55 tonnes, 17 bars).

3.2.2.1. Installations de combustion existantes

Le brasserie Heineken de Mons-en-Barœul est un vaste site qui dispose de nombreuses installations de combustion.

D'une part le site est équipé d'une chaufferie dans laquelle se trouve les chaudières principales, destinées à pourvoir aux besoins de chaleur du site via un réseau de vapeur.

D'autres part, de nombreuses petites installations (aérothermes, chauffe-eau, lignes, rétraction...) destinées à des besoins ponctuels à différents emplacements du site.

La liste de l'ensemble de ces installations est présentée dans le Tableau 6 ci-dessous.

Tableau 6 : Liste des équipements de combustion sur le site

| N° | Equipement | Nombre | Fonction | Puissance unitaire (MW) | Total (MW) | Combustibles |
|----|---|--------|-----------------------------------|-------------------------|------------|------------------------------|
| 1 | Chaudière à vapeur 1 | 1 | production de vapeur | 11,00 | 11,00 | Gaz naturel / Biogaz (90/10) |
| 2 | Chaudière à vapeur 2 | 1 | production de vapeur | 11,00 | 11,00 | Gaz naturel / Biogaz (90/10) |
| 3 | Chaudière à vapeur 3 Loos | 1 | production de vapeur | 13,04 | 13,04 | Gaz naturel / Biogaz (75/25) |
| 4 | chauffage à eau bureau logistique | 1 | chauffage par eau chaude | 0,40 | 0,40 | Gaz naturel |
| 5 | chauffage à eau bureau administratif 1 | 1 | chauffage par eau chaude | 0,38 | 0,38 | Gaz naturel |
| 7 | chauffage à eau bureau brassage | 1 | chauffage par eau chaude | 0,10 | 0,10 | Gaz naturel |
| 8 | chauffage à eau restaurant d'entreprise | 1 | chauffage par eau chaude | 0,05 | 0,05 | Gaz naturel |
| 9 | Aérothermes (conditionnement) | 7 | production d'air chaud | 0,47 | 3,26 | Gaz naturel |
| 10 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,51 | 0,51 | Gaz naturel |
| 11 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,25 | 0,25 | Gaz naturel |
| 12 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,23 | 0,23 | Gaz naturel |
| 13 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,14 | 0,14 | Gaz naturel |
| 14 | Aérothermes (conditionnement) | 3 | production d'air chaud | 0,07 | 0,21 | Gaz naturel |
| 15 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,38 | 0,38 | Gaz naturel |
| 16 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,41 | 0,41 | Gaz naturel |
| 17 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,22 | 0,22 | Gaz naturel |
| 18 | Aérothermes (manutention) | 4 | production d'air chaud | 0,07 | 0,28 | Gaz naturel |
| 19 | Aérothermes (manutention) | 16 | production d'air chaud | 0,06 | 0,91 | Gaz naturel |
| 21 | Aérothermes (fabrication) | 11 | production d'air chaud | 0,05 | 0,55 | Gaz naturel |
| 22 | Aérothermes (centrale des fluides) | 4 | production d'air chaud | 0,05 | 0,20 | Gaz naturel |
| 25 | Torchère | 1 | brulage du Biogaz en excès | 1,60 | 1,60 | Biogaz |

| N° | Equipement | Nombre | Fonction | Puissance unitaire (MW) | Total (MW) | Combustibles |
|----|-------------------------------------|--------|------------------------|-------------------------|------------|--------------|
| 26 | Moteur sprinkler | 1 | extinction incendie | 0,37 | 0,37 | Gasoil |
| 27 | Aérothermes chapiteaux (logistique) | 9 | production d'air chaud | 0,30 | 2,70 | FOD |
| N° | | | | Puissance Totale | 48,73 | |

Les équipements n°6,20,23,24 ne figurent pas dans le tableau car démantelés au cours de l'année 2022.

Le positionnement de l'activité de combustion du site existant selon les principes de la « fiche technique A » issue du document [1], doit être réalisé par priorité sous la rubrique 3110 en prenant compte toutes les installations de combustions de l'établissement mobilisables simultanément.

Ce faisant, la puissance installée de l'ensemble des équipements de combustion, s'élève à **48,19 MW**. Le site existant n'est donc pas classé au titre de la rubrique 3110 de la nomenclature des installations classées.

Selon ce même document [1], si le site n'est pas classé au titre de la rubrique 3110, le positionnement selon la rubrique 2910 doit être réalisé en tenant compte des critères suivants :

- De la nature du combustible qui détermine le classement en 2910-A ou 2910-B,
- De l'équipement en lui-même (les torchères, les panneaux radiant, les brûleurs et oxydateurs thermiques étant exclus du périmètre)
- Des activités visées par ailleurs par une autre activités de la nomenclature (exclues du périmètre).

Considérant les critères (a), (b) et (c) ci-dessus, la puissance totale des équipements de combustion à **46,59 MW**. Les équipements consommant du gaz naturel et du gasoil sont considérés dans ce calcul.

L'équipement n° 25 ne doit pas être comptabilisé au titre du (b) évoqué ci-avant.

Les chaudières mixtes sont en mesure d'utiliser 100% de gaz naturel mais sont à titre majorant comptabilisée sous la rubrique 2910-B dont les seuils sont plus strict.

En effet, en considérant les critères (a) à (c) et le fait que le biogaz consommé sur le site ne répond pas à la définition de la 2910-A car il ne répond pas au critère d'appellation du « biométhane » ou au « biogaz provenant d'installation classées sous la rubrique 2781-1 », puisqu'il est produit par la station d'épuration interne du site, l'activité de combustion du biogaz relève ainsi de la rubrique 2910-B. La puissance totale des équipements de combustion visés au titre de la rubrique **2910-B** s'élève à **35,04 MW**⁴.

Ainsi, les installations ne consommant pas de biogaz et visées par la rubrique **2910-A** présentent une puissance de **11,55 MW**.

3.2.2.2. Production et distribution du froid industriel

Les équipements et procédés impliqués dans la production et la distribution de froid sont abordés dans les § 3.2.2.2.1 à 3.2.2.2.3.

⁴ : A titre conservateur, les chaudières « mixtes » sont comptabilisées pour 100% de leur puissance bien que le pourcentage de biogaz admissible en mélange, visé au titre de la rubrique 2910-B varie de 10 à 25% en fonction de la chaudière concernée.

3.2.2.2.1 *Salle des machines NH₃.*

La production de froid est assurée par la salle des machines de 4864 m³ pour environ 600m² d'emprise au sol. Les murs sont en parpaing, et la toiture en structure légère type couverture métallique. Les équipements participant à la production de froid sont les suivants :

- 7 Compresseurs à vis avec séparateurs d'huile,
- 1 compresseur utilisé en secours
- 1 séparateur de NH₃ liquide (bouteille MP) ; cette bouteille aussi appelée BP sur le site.
- 1 pot de soutirage d'huile
- 4 évaporateurs à plaques
- 3 condenseurs à plaques
- L'ensemble des canalisations NH₃ de liaison.

La pression normale HP en service oscille entre 8 et 12,5 bar effectifs. La pression maximale de service est calculée pour une pression de 15 bars effectifs (régime maximal supporté par les compresseurs en fonctionnement garanti).

Au-delà de cette pression, les seuils de déclenchement de dispositif de sécurité sont :

- 16 bars : envoi d'un signal de pré alarme par une sonde analogique avant passage dans une zone d'alarme.
- 16,5 bars diminution de la puissance frigorifique du compresseur et par voie de conséquence diminution de la pression HP de refoulement.
- 17 bars effectifs, coupure en sécurité du compresseur incriminé par déclenchement du pressostat mécanique HP du compresseur.
- 18 bars effectifs, coupure de toute la salle des machines (SDM) si les 3 actions précédentes n'ont pas été opérationnelles. Cette coupure a lieu en cas de déclenchement du pressostat mécanique HP redondant de tout le circuit HP. Le niveau de confiance de ce pressostat est acceptable.

3.2.2.2.2 *Circuit d'eau alcoolisée*

Le froid produit par la salle des machines est stocké dans une bache tampon extérieure de 180 m³ contenant de l'eau alcoolisée (Ethanol à dilué à 30%). La distribution au niveau du process se fait depuis cette bache à une température de -4°C vers les cuves de fermentation. Le retour d'eau alcoolisée se situe autour de -1°C

3.2.2.2.3 *Tours aéroréfrigérantes*

Au total, dix tours aéroréfrigérantes sont recensées sur le site pour le refroidissement des circuits de fluides par dispersion d'eau dans un flux d'air. Ainsi, dix circuits de type « circuit primaire fermé » sont installés pour une puissance totale de 12 800 kW.

Sur ces 10, on dénombre 8 installations consacrées à la production de froid pour le refroidissement du mout et de la bières (voir §3.2.2.2.4 page 26).

Les 2 tours restantes sont dédiées au refroidissement des compresseurs CO₂ pour la réutilisation et la réinjection du CO₂ produit au cours de la fermentation dans la bière.

3.2.2.2.4 Schéma de synthèse

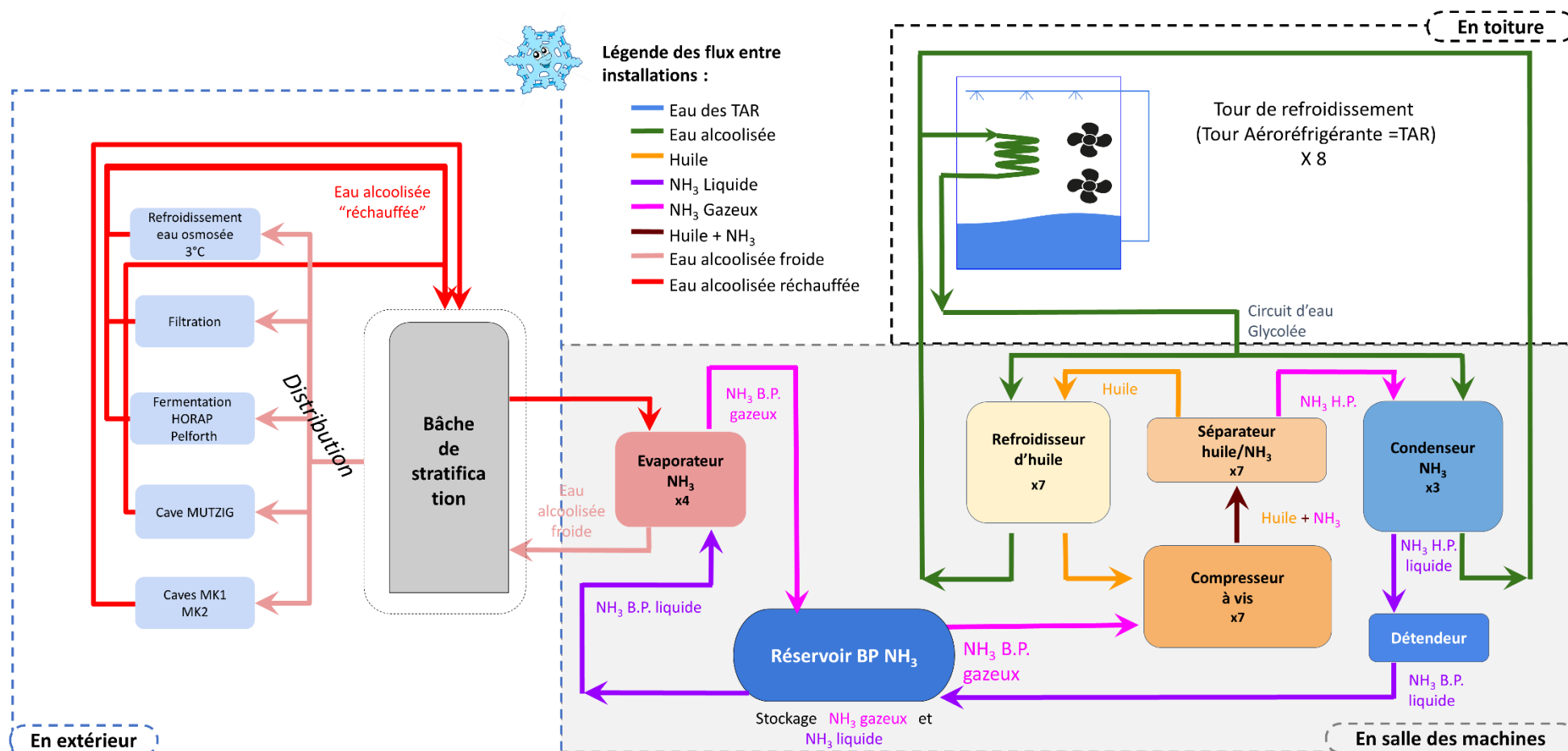


Figure 12 : Représentation schématique de la production et de la distribution du froid depuis la salle des machines (source : Heineken)

3.2.3. Installations annexes

- Matière filtrante

30 big-bags de 800 kg de kieselguhr sont entreposés au niveau du magasin général et 40 big-bags rez de chaussée du brassage. Ce produit est utilisé pour les étapes de filtration de la bière.

3.2.3.1. Groupes froids et fluides HFC

De nombreux groupe froid utilisant des fluides frigorigènes HFC, gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014, sont présents sur le site.

Le site dispose de 27 équipements de capacités unitaire supérieure à 2 kg pour un total de 472,91 kg de fluide.

3.2.3.2. Station d'épuration

La station d'épuration se compose principalement :

- De deux bassins calamité ;
- D'un bassin tampon de sédimentation primaire ;
- D'un bassin pré acidificateur ;
- De deux réacteur anaérobie ;
- D'un réacteur sulfure ;
- D'un module de traitement du biogaz ;
- D'un gazomètre ;
- D'une torchère pour brûler le biogaz en excès ou non conforme.

La station d'épuration nécessite également l'usage de l'acide chlorhydrique à 34% et de soude à 20% ajuster le pH ainsi que de chlorure ferrique à 41% pour le traitement des sulfures.

Le schéma ci-dessous localise ces différents équipements :

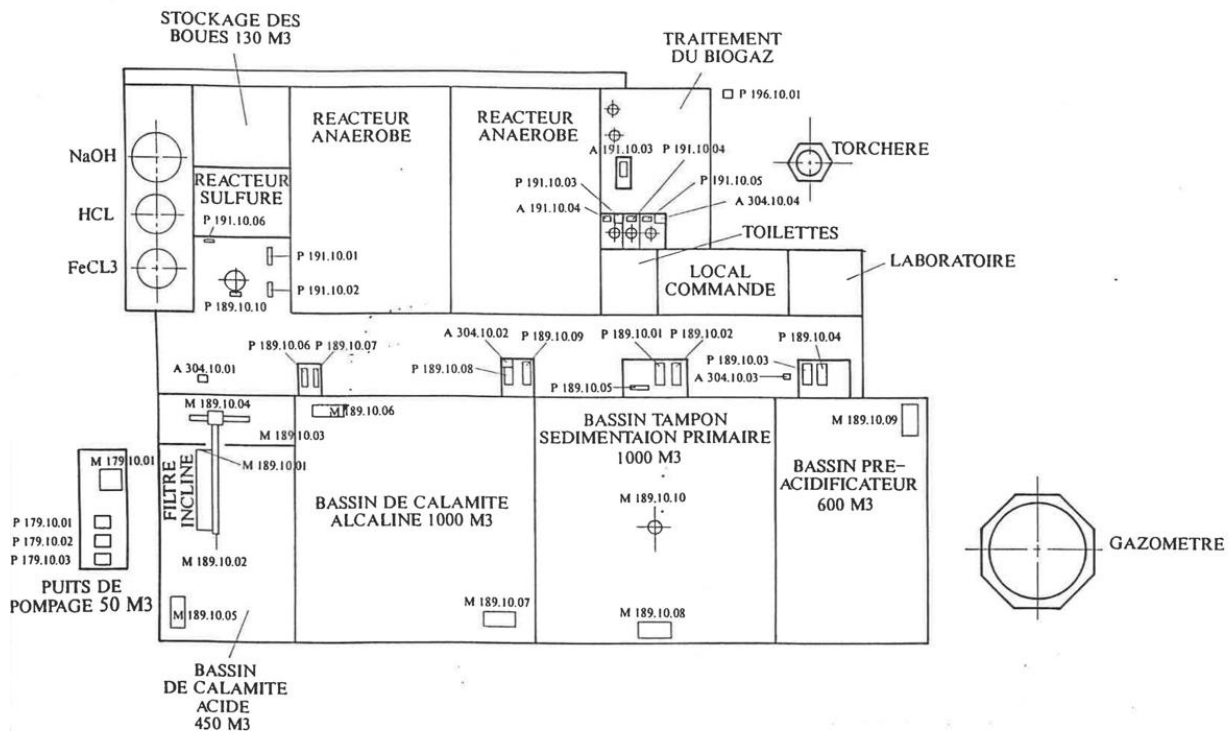


Figure 13 : Extrait de plan de la station d'épuration interne de la Brasserie

Les deux figures ci-après présentent le fonctionnement de l'unité de méthanisation associée à cette STEP :

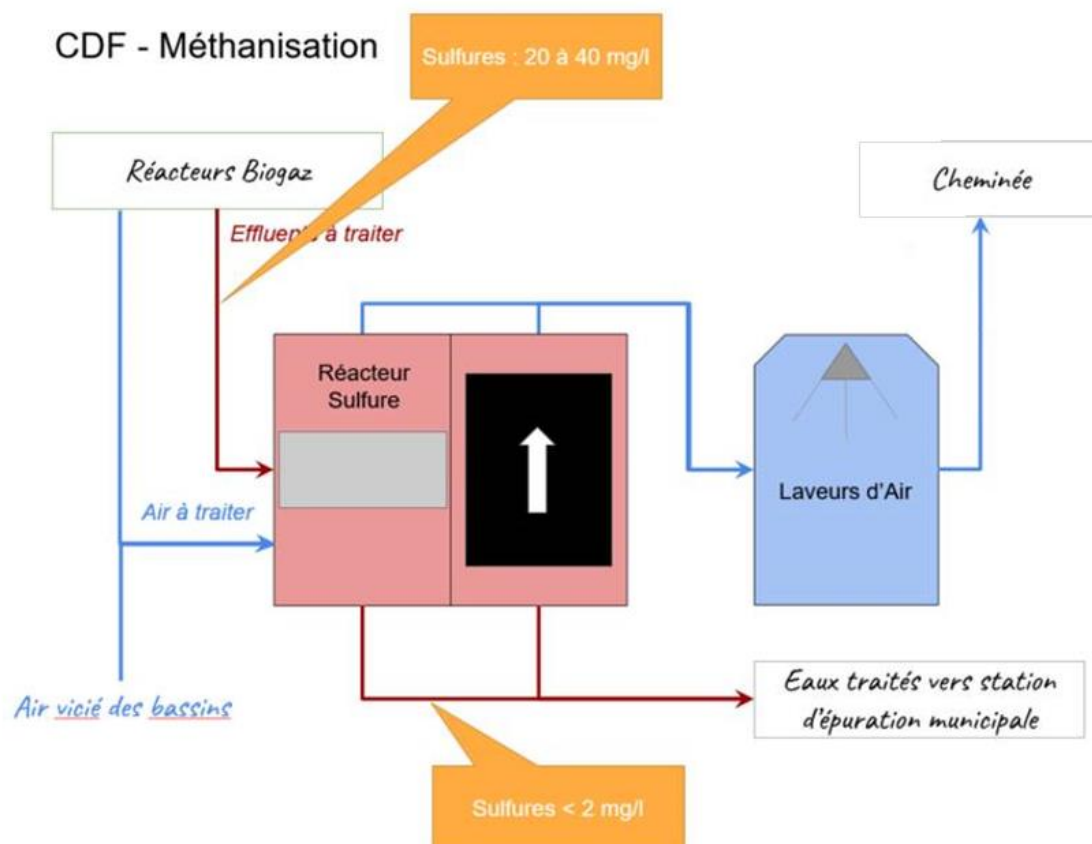
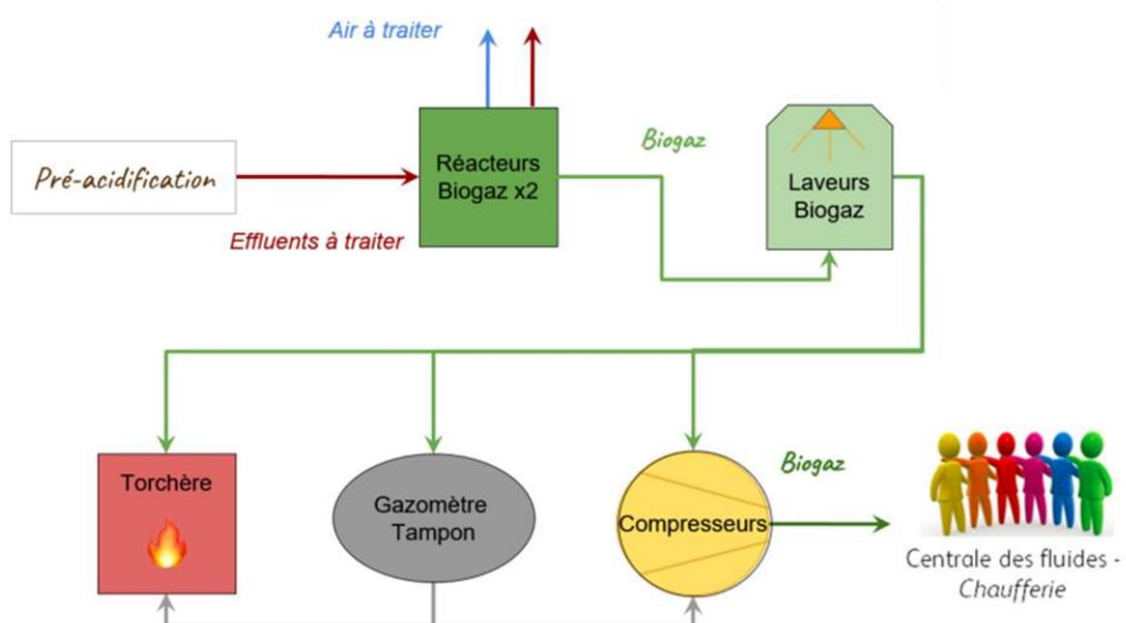


Figure 14 : Fonctionnement de l'unité de méthanisation

Notons que si le gazomètre est plein ou si les chaudières ne demandent pas de biogaz, la torchère brûle le biogaz généré.

3.2.3.3. Ateliers de charge de batteries

Un atelier de charge de batteries pour les engins de manutention électriques (chariots élévateurs, transpalettes, etc.) est présent au niveau de la zone de conditionnement.

3.2.3.4. Ateliers entretien / maintenance et équipements de manutention

La brasserie de Mons-en-Barœul dispose de divers ateliers d'entretien et de maintenance :

- atelier mécanique ;
- atelier machines-outils ;
- atelier instrumentation.

Ces ateliers sont équipés de divers petits matériels.

Ils utilisent aussi des bouteilles de gaz (acétylène, oxygène, argon, ...) pour des opérations ponctuelles de soudure ou d'oxycoupage.

La puissance électrique totale installée pour les équipements de travail mécanique des métaux présents au sein des différents ateliers s'élève à 10 kW.

3.2.4. Gestion des effluents atmosphériques

Les émissions atmosphériques sont constituées par

| Désignation | | Polluants principaux | Canalisé | Diffus |
|---|-------------------|----------------------|----------|--------|
| Chaudières principales | Gaz de combustion | NOx ; SOx ; PM | X | |
| Torchères | Gaz de combustion | NOx ; SOx ; PM | X | |
| Aérothermes | Gaz de combustion | NOx ; SOx ; PM | X | |
| Chaudières (locaux sociaux / bureau) | Gaz de combustion | NOx ; SOx ; PM | X | |
| Véhicules | Gaz de combustion | NOx ; SOx ; PM | | X |
| Manutention des malts | Poussières | PM | | X |

Les principaux rejets de gaz de combustion sont constitués par les 3 chaudières principales du site (voir §3.2.2.1). Celles-ci sont raccordées à une cheminée multi conduit.

La localisation du point de rejet est précisée dans le tableau ci-dessous :

Tableau 7 : Localisation du point de rejet atmosphériques

| Désignation | Type | Chaudière | Emplacement sur le site | Coordonnées de la cheminée multi-conduits | |
|------------------------|-------------------|---------------------------|-------------------------|---|--------------|
| | | | | X | Y |
| Cheminée multi conduit | Gaz de combustion | Chaudière à vapeur 1 | Centrale des fluides | 707 935.78 | 7 061 289.70 |
| | | Chaudière à vapeur 2 | | | |
| | | Chaudière à vapeur 3 Loos | | | |

De nombreux autres équipements de combustion sont répartis sur le site pour le chauffage de certains bureau et locaux sociaux ou de la mise hors gel d'entrepôts ou d'ateliers.

Les gaz de combustion des véhicules thermiques (Poids-lourd ; charriots) sont des émissions diffuses.

3.2.5. Gestion de l'eau

3.2.5.1. Alimentation en eau

La brasserie Heineken dispose de 2 types d'approvisionnements en eau distincts :

- un raccordement à la **distribution publique** assurée par la Métropole Lilloise (MEL) ;
- un **réseau d'eau de nappe composé de 6 puits** dont le prélèvement est autorisé par l'arrêté préfectoral.

Tableau 8 : Caractéristique des forage alimentant la Brasserie

Tableau 9: caractéristique des forages au sein du site

| Source | Origine / Nappe | Profondeur | Type de pompe | Débit (m³/h) | consommation (m³/an) | Valeurs limites (AP du 16/12/1988) |
|--|----------------------|------------|---------------|--------------|----------------------|--|
| Eau de ville | Réseau AEP | - | - | - | 4664 | |
| FO1 | Calcaire Carbonifère | 160 m | Immergée | 60 | 65648 | 200 m³/h 4 000 m³/j 900 000 m³/an pour l'ensemble des forages au calcaire carbonifère |
| FO5 | Calcaire Carbonifère | 171 m | Immergée | 108 | 50481 | |
| Total des prélèvements dans la nappe du Calcaire Carbonifère | | | | | 116 129 | |
| FO6 | Nappe de la craie | 15,3 | - | 75 | 165730 | 230 m³/h 4 500 m³/j 1 000 000 m³/an pour l'ensemble des forages de la nappe de la craie |
| FO7 | Nappe de la craie | 13,8 | - | 62 | 187462 | |
| FO8 | Nappe de la craie | - | - | 100 | 1725 | |
| FO9 | Nappe de la craie | 14,5 | - | 60 | 508251 | |
| Total des prélèvements dans la nappe de la Craie | | | | | 863 168 | |

| Source | Origine / Nappe | Profondeur | Type de pompe | Débit (m ³ /h) | consommation (m ³ /an) | Valeurs limites (AP du 16/12/1988) |
|--|-----------------|------------|---------------|---------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| rélèvement totaux dans les eaux souterraines | | | | | 979297 | |
| Prélèvement totaux dans les eaux souterraines et réseau AEP | | | | | 983931 | |

Elle est également utilisée :

- comme matière première dans le process de fabrication de la bière ;
- pour la préparation des eaux de lavage des installations (cuverie et tuyauterie) au moyen de CIP (Cleaning In Place) automatiques ;
- pour les opérations de la fermentation et de la filtration ;
- pour la dilution de la saumure pour alimentation des adoucisseurs ;
- en eau de régénération pour les adoucisseurs ;
- pour l'alimentation en eau froide des brassins (eau mitigée avec de l'eau chaude) ;
- pour l'alimentation de l'échangeur à plaques « Réfrigérant moût » ;
- pour l'alimentation des bains des pasteurisateurs ;
- au conditionnement pour le lavage, le soutirage et la pasteurisation des bouteilles, et des fûts consignés ;
- pour les fins de cycle des centrales de nettoyage ;
- pour l'injection d'eau sous pression dans les bouteilles pour en chasser l'air au niveau des soutireuses ;
- pour les tours aéroréfrigérantes ;
- pour les usages du laboratoire ;
- pour les appoints à la chaudière ;
- pour la préparation d'eau désaérée carbonatée (EDC) ;
- pour l'usage sanitaire sur les différents vestiaires et lavabos ;
- pour des besoins particuliers de la STEP ;
- pour les lavages externes et débatissage des filtres-presses ;
- pour le lavage des fûts consignés ;
- pour la préparation d'eau savonneuse pour injection sur les bandes transporteuses ;
- pour l'alimentation du réseau de distribution haute pression au conditionnement ;
- pour l'alimentation des pompes à vide au conditionnement ;
- pour le nettoyage des sols ;
- pour le nettoyage des caves (lavage des sols et des murs) ;
- pour le nettoyage du poste de dédrechage sous les silos à drêche.

3.2.5.2. Effluents

Plusieurs types d'effluents sont générées sur le site :

- Les eaux usées industrielles
- les eaux domestiques (eaux vannes) : issues des sanitaires
- les eaux pluviales

Le site de Mons-en-Barœul est équipé d'un réseau séparatif d'évacuation des eaux usées et des eaux pluviales, ces dernières étant collectées en toiture ainsi que sur les aires extérieures et voiries recouvertes d'enrobé.

3.2.5.2.1 Eaux usées industrielles

Les effluents industriels à traiter sur l'installation proviennent des ateliers de fabrication et de conditionnement de la bière, ce sont pour l'essentiel :

- les vidanges de reste de cuves, de fûts ainsi que des circuits ;
- eaux issues de lavage et stérilisation des cuves, des filtres, des conduites et des machines - Cleaning In Place (C.I.P) ;
- eaux de lavage des chaînes de conditionnement ;
- eaux de lavage des sols ;
- eaux de lavage des fûts ;
- eaux issues des pasteurisateurs ;
- eaux des tours aéroréfrigérantes.

Ce sont des effluents chargés de matières organiques solubles et de matières en suspension d'origine organique (bière, drêche ou levure) et minérale (Kieselghur : terre de diatomée).

Le schéma simplifié de la filière de traitement est donné ci-dessous :

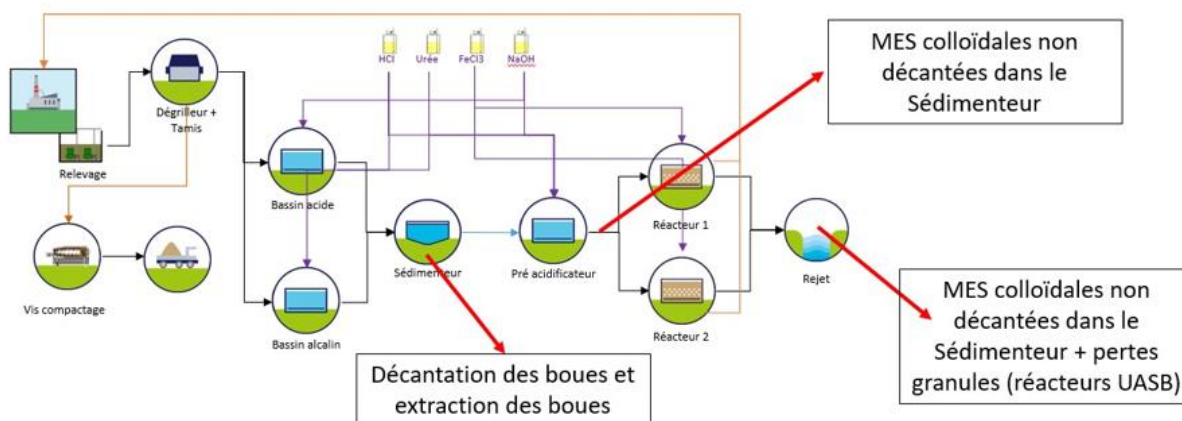


Figure 15 : Schéma de la station d'épuration de la brasserie (Source : HEINEKEN ENTREPRISE)

L'ensemble des eaux usées de l'usine (industrielles et sanitaires) converge en un seul point. Ces eaux sont dirigées vers la station d'épuration du site dont les équipements ont été détaillés au §3.2.3.2 ;

Il s'agit d'une station d'épuration anaérobie permettant le traitement la charge organique des effluents tout en produisant du biogaz valorisé par les chaudières du site.

Les effluents traités sont rejetés au réseau collectif. Ce rejet est réglé par une autorisation de déversement avec le gestionnaire du réseau collectif (la MEL) via la STEP de Marquette-lez-Lille

Chaque jour, un préleveur confectionne un échantillon moyen représentatif de 24 heures de rejet. Des prélèvements sont effectués en fonction du débit. Il existe donc une mesure en continu du débit, mais aussi de la température et du potentiel Hydrogène (pH).

Sur l'échantillon moyen, le laboratoire effectue chaque jour les analyses suivantes : Matières En Suspension (MES) et Demande Chimique en Oxygène (DCO) .

Ces mesures se font également sur un échantillon confectionné de la même façon en entrée de station. La comparaison entre l'entrée et la sortie donne le rendement d'épuration sur chacun de ces paramètres.

Les rejets des effluents issus de la STEP sont réalisés à travers un point de rejet situé au Nord-Ouest du site dont les coordonnées Lambert sont précisées ci-dessous

Tableau 10 : Localisation du point de rejet « eaux usées » à la STEP

| Désignation | Type | Emplacement sur le site | Coordonnées | |
|----------------|------------|-------------------------|-------------|--------------|
| | | | X | Y |
| Point de rejet | Eaux usées | Au nord-ouest du site | 707 800,81 | 7 061 804,73 |

3.2.5.2.2 Eaux pluviales

Plusieurs types d'effluents seront générés par le site :

- les eaux pluviales : issues du ruissellement en toiture sur les voiries et les parkings ;
- les eaux domestiques (eaux vannes) : issues des sanitaires
- les eaux de process

La gestion des eaux diffère en fonction de la zone traitée :

- la gestion des eaux pluviales des locaux de stockage est réalisée par un déshuileur avant rejet au réseau collectif ;
- les eaux usées domestiques issues des sanitaires sont collectées par le réseau du site puis acheminées vers la station d'épuration du site avant rejet au réseau collectif ;
- Les rejets d'eau de process site sont collectées par le réseau du site puis acheminées vers la station d'épuration du site avant rejet au réseau collectif.

L'ensemble des eaux usées sont encadrées par autorisation de déversement délivrée par le gestionnaire du réseau.

3.2.6. Gestion des déchets

Les déchets sont collectés sélectivement en fonction de leur nature et des filières d'élimination choisies. Ils sont entreposés dans une zone désignée « déchetterie ».



Figure 16 : Localisation de la zone Déchèterie sur le site Heineken

Ces derniers peuvent être des emballages (papiers carton), des déchets plastiques, déchets bois, des déchets de verres perdus, des déchets de dégrillage, ou des rebus de produits finis.

Les drèches (résidus de malt mouillés) disposent d'un statut particulier et sont valorisées en tant que co-produit en alimentation animale.

Elles sont stockées dans 2 silos de 300 t chacun.

Les déchets sont collectés sélectivement en fonction de leur nature et des filières d'élimination choisies. Dans le cadre de ses activités, la brasserie de Mons-en-Barœul a produit en 2021, 75 tonnes/an de déchets dangereux et 56 338 tonnes/an de déchets non dangereux.

Les déchets dangereux sont produits à une hauteur de 75 tonnes/an ce qui représente 0,1% de la production totale des déchets.

L'ensemble de ces déchets, collectés séparément, sont évacués vers des installations de recyclage ou de traitement agréées. Aucune élimination des déchets n'est réalisée sur le site en dehors des circuits autorisés (brulage interdit).

4. DESCRIPTION DU PROJET CIRCLE

4.1. Présentation du procédé

Le projet CIRCLE est un projet d'installation de valorisation des drèches.

Les drèches humides, produites après la trempe du malt sont actuellement récoltées et stockées dans des silos en attente d'expédition.

Les drèches (résidus de malt humide) générées lors du brassage ne serait alors plus valorisées en alimentation animale mais séparées sous la forme de :

- Protéines végétales destinées principalement à l'alimentation humaine.
- Fibres destinées à une valorisation thermique pour les besoins énergétiques de la chaufferies et besoins thermiques de séchages des fibres et protéines.

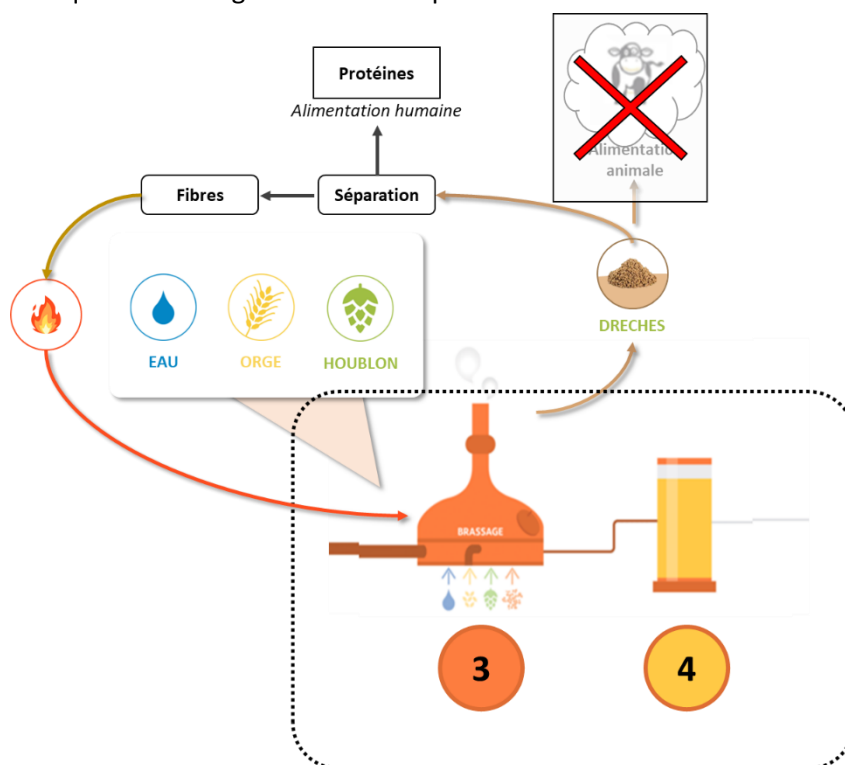


Figure 17 : Modification de principe généré le projet Circle par rapport au schéma simplifié Figure 5

Après la mise en place du projet, au lieu de charger les camions vers des exploitations agricoles, les drèches seront dirigées vers une unité de séparation située à l'intérieur du site. Par l'utilisation d'un procédé propre à HEINEKEN utilisant presses et centrifugeuses, les fibres seront séparées des protéines contenues dans les drèches. Une grande partie de l'eau présente dans les drèches sera alors extraite et dirigée vers le réseau d'eau usées du site.

Le schéma de principe des flux associés au projet Circle est présenté en Figure 18.

L'utilisation de la chaleur du réseau et la réutilisation de chaleur au cours des différentes étapes du procédé permettra de pré sécher les fibres et les protéines. Les fibres et protéines seront séparées et chacune dirigées vers des lignes propres. Le sécheur fibres utilisera le réseau de vapeur tandis que les protéines seront séchées par un sécheur alimenté en gaz naturel. Ces étapes seront utilisées pour amener ces matières au taux d'humidité souhaité pour leur valorisation.

Une fois atteint, les protéines seront stockés en silos en attente d'expédition vers les clients de l'agro-alimentaire.

Les fibres seront quant à elles acheminées dans un silo de stockage. Ces silos constitueront le stock en amont de la chaudière biomasse. Les fibres alimenteront la chaudière cyclonique qui les consumera pour produire de la chaleur sous forme de vapeur. Cette chaleur sera en partie réutilisée dans le cadre du procédé Circle et viendra en substitution de l'utilisation du gaz naturel de la brasserie.

Le schéma de principe des flux associés au projet Circle est présenté en Figure 18.

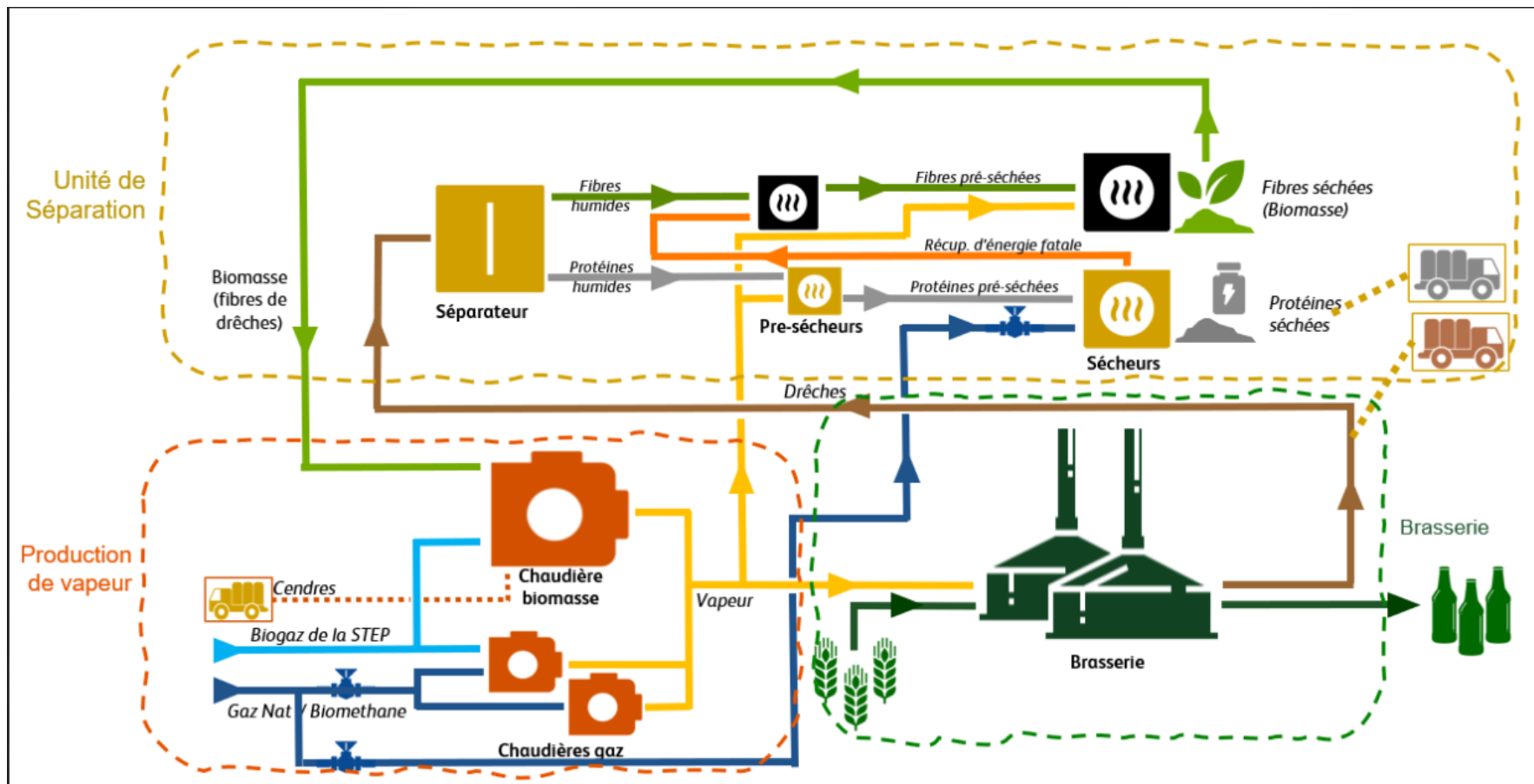


Figure 18 : Plan de principe des flux du procédé Circle

4.2. Caractéristiques des futures installations techniques

Le projet Circle sera implanté dans l'actuelle zone "déchèterie-PAPREC" située au Sud-Est du site.

Le projet sera constitué de 2 bâtiments distincts.

- Le premier bâtiment sera dédié à l'unité de séparation des protéines et fibres, aux sècheurs de fibres, aux sècheurs de protéines ainsi qu'aux silos de stockage de protéines.
- Le second accueillera la chaudière biomasse servant à consommer les fibres préalablement séchées. A l'intérieur de ce dernier se trouveront les équipements annexes de la chaufferie biomasse à savoir l'unité de traitement des fumées et les stocks journaliers de fibre.

Le stock principal de fibre sera situé entre les 2 futurs bâtiments dans **un silo dédié**.

Ces ensembles sont visibles sur l'extrait de plan en Figure 19.



Figure 19 : Extrait de plan provisoire du projet Circle

Le plan masse du projet Circle est disponible en Annexe 3.

4.2.1. Bâtiment de séparation des fibres / protéines

Le bâtiment sera construit avec des parois REI120, une couverture dalle béton dotée de trappe de désenfumage à hauteur de 2% de la surface utile de toiture. Ce dernier sera implanté à une distance de 10m des limites de propriété.

Ce bâtiment se compose de 4 zones distinctes (voir Figure 20).

- **L'unité de séparation des drèches (zone humides).**

Elle sera composée de centrifugeuse et presse qui permettront la séparation des fibres et des protéines. Ces installations seront visées par la rubrique n° 2260-1 de la nomenclature des ICPE. La puissance électrique de ces machines est estimée à **600 kW**.

- **L'unité de séchage des protéines.**

Cette unité séchera les protéines au moyen de la réutilisation de la chaleur du procédé (voir Figure 18). Elle fera intervenir un sécheur individuel alimenté par du gaz naturel. Ces installations seront visées par la rubrique n° 2910-A-2 de la nomenclature des ICPE.

La puissance thermique de cette unité s'élèvera à **2,5 MW**.

Les protéines amenés à un taux d'humidité satisfaisant seront stockées en silos (voir ci-après)

- **L'unité de séchage des fibres.**

Cette unité séchera les fibres au moyen de la réutilisation de la chaleur du procédé (voir Figure 18).

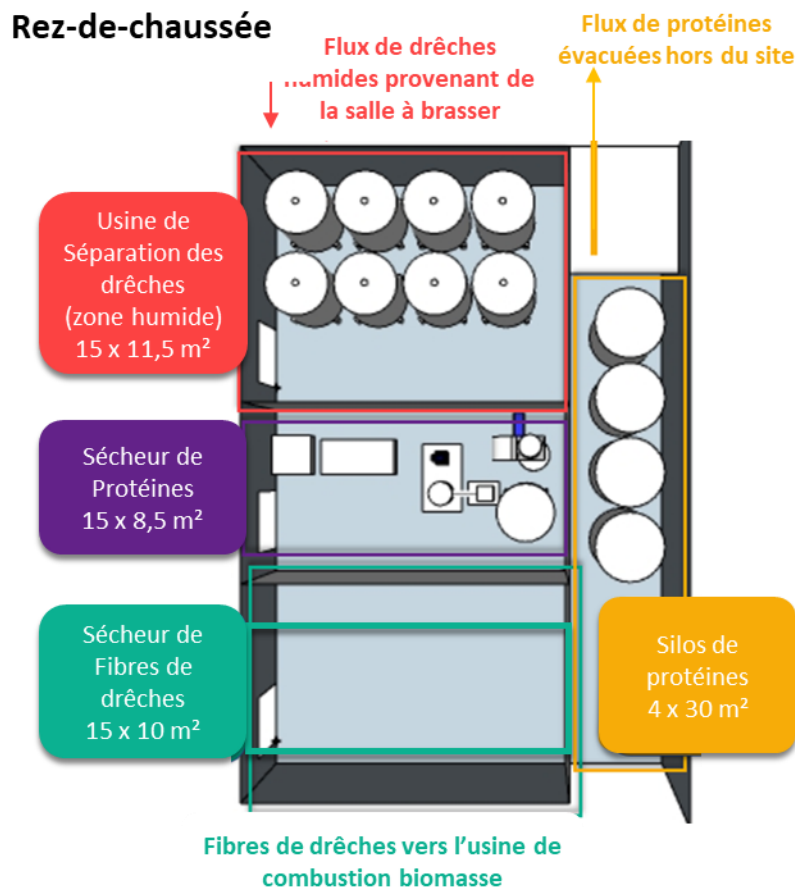
- **Silos de protéines**

Les protéines séchées seront stockées dans 4 silos situés à l'intérieur du bâtiment. Les silos auront une capacité utile de 65m³ soit l'équivalent d'un stockage utile de 260m³.

Ces installations seront visées par la rubrique n° 2160 de la nomenclature des ICPE.

Cette activité fera basculer le site sous le régime de l'enregistrement sous la rubrique ICPE 2260 « Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ... » de la nomenclature des installations classées.

A ce titre les prescriptions de l'arrêté ministériel du 22/10/18 sont intégrées pour la conception et l'exploitation de cette unité. Le justificatif du respect aux dispositions de cet arrêté sont en Figure 20:



- 1. Zone de séparation des drèches**
- 2. Sécheur de protéines**
- 3. Sécheur de fibres**
- 4. Stockage de protéines**

Figure 20 : Répartition des différentes zones du RDC bâtiment "séparation des drèches"

4.2.2. Silos extérieurs

Les fibres séchées seront acheminées dans un silo extérieur situé entre la chaufferie biomasse et l'unité de séparation des drèches.

Cette installation sera visée par la rubrique n° 2160 de la nomenclature des ICPE.

La capacité de stockage des fibres sera de 410 m³.

4.2.3. Bâtiment Chaufferie biomasse

La chaufferie biomasse sera construite avec des parois REI120. Le bâtiment sera équipé de parois soufflables. Ce dernier sera implanté à une distance de 10m de la limite de propriété Est et 16 m de la limite de propriété Sud.

Elle accueillera une chaudière cyclonique permettant d'utiliser le combustible à faible granulométrie. Les fibres seront envoyées dans une chambre de combustion (chambre de torsion) et la chaleur récupérée par une technologie à tubes de fumées.

Cette installation est visée par la rubrique n° 2910-A-2 de la nomenclature des ICPE.

Le bâtiment accueillera également une unité d'épuration et de traitement des fumées de type (SCR) utilisant une solution d'ammoniaque à 24 %.

Cette installation sera visée par la rubrique n° 4510 de la nomenclature des ICPE.

4.3. Gestion des déchets et des effluents

4.3.1. Gestion des effluents aqueux

Les opérations de séparation de la partie protéiques et fibreuse des drèches aura pour conséquence l'évacuation d'une fraction d'eau retenue par les drèches.

Ces eaux sont potentiellement chargées en matière organique. Elles seront dirigées vers la station de traitement du site qui reste suffisamment dimensionnée pour leur traitement.

L'impact de ces effluents sur ces effluents est abordé en [Volet 2 Etude d'impact](#).

4.3.2. Gestion des effluents atmosphériques

Les opérations de préparation et de déshydratation des fibres et protéines seront réalisées par 1 chaudière dédiée.

La combustion de la biomasse sera réalisée par la chaudière cyclonique principale. En totalité **2 émissaires** seront rajoutés dans le cadre du projet. Les rejets atmosphériques respecteront les valeurs limites d'émissions fixée par l'arrêté du 03/08/2018.

4.3.3. Gestion des déchets

Le projet ne modifiera pas les modalités de gestion des déchets.

Au global, les déchets produits par l'installations seront moindres puisque les drèches seront valorisés en protéines végétales et en substitut de combustibles.

En revanche, la combustion des fibres créera un nouveau type de déchets. Ces cendres seront évacuées vers une filière appropriée par le prestataire du site. Le choix des filières et l'impact de ce nouveau déchet est abordé dans le [Volet 2 Etude d'impact](#).

4.4. Modification des installations de combustion liées au projet CIRCLE

L'intégration du projet CIRCLE implique :

- D'une part, le démantèlement et la modification d'installations liées aux nouveaux besoins du site,
- D'autre part, l'ajout de nouvelles installations propres au procédé CIRCLE.

Sur le premier point :

- Les équipements n° 6, 20, 23 et 24 du Tableau 6 seront démantelés.
- Les aérothermes des chapiteaux n° 27 du Tableau 6 seront démantelés avec la construction du projet « MAXIMUS ».
- La chaudière n° 1 sera déposée dans le cadre du projet.

Sur le second point, les installations suivantes seront nouvellement installées :

Tableau 11 : Liste des équipements nouvellement installés sur le site

| N° | Equipement | Nombre | Fonction | Puissance unitaire (MW) | Total (MW) | Combustibles |
|----|--|--------|------------------------------|-------------------------|------------|--|
| 28 | Sécheur | 1 | Séchoir protéine | 2,50 | 2,50 | Gaz naturel |
| 29 | Bruleur-1 gaz naturel de la chaudière Circle | 1 | Maintien durant le Week end. | 2,5 | 10,8 | Gaz naturel <i>Voir nota 1</i> |
| 30 | Bruleur-2 gaz naturel de la chaudière Circle | 1 | Démarrage de la chaudière | 0,6 | | Gaz naturel <i>Voir nota 1</i> |
| 31 | Chaudière CIRCLE biomasse | 1 | Production de vapeur | 10,8 | | Biomasse (a) <i>Voir nota 1 et nota 2</i> |

Nota 1 : A noter que la chaudière CIRCLE sera une chaudière vapeur, doté de bruleurs gaz naturel (allumage / appoint) et de la biomasse. La puissance de l'installation est plafonnée à 10,8 MW.

Nota 2 : La biomasse utilisée dans le cadre du projet sera des drèches préalablement séchées. Ces drèches correspondent à la définition du (a) de la biomasse au sens de la rubrique 2910 de la nomenclature des ICPE, à savoir des « des produits composés d'une matière végétale agricole ou forestière susceptible d'être employée comme combustible en vue d'utiliser son contenu énergétique » et est donc visée par la rubrique 2910-A.

La liste des installations de combustion présente sur le site après les modifications liées au projet (signalées en vert) est présentée dans le tableau suivant.

Tableau 12 : Liste des équipements existant + modifications liées au projet

| N° | Equipement | Nombre | Fonction | Puissance unitaire (MW) | Puissance max mobilisable à un instant t (MW) | Combustibles |
|----|-----------------------------------|--------|---------------------------------|-------------------------|---|---|
| 1 | Chaudière à vapeur 1 | 4 | production de vapeur | 11,00 | 24,04 | Gaz naturel / Biogaz (90/10) |
| 2 | Chaudière à vapeur 2 | 1 | production de vapeur | 11,00 | | Gaz naturel / Biogaz (90/10) |
| 3 | Chaudière à vapeur 3 Loos | 1 | production de vapeur | 13,04 | | Gaz naturel / Biogaz (75/25) |
| 4 | chauffage à eau bureau logistique | 1 | chauffage par eau chaude | 0,40 | 0,40 | Gaz naturel |

| N° | Equipement | Nombre | Fonction | Puissance unitaire (MW) | Puissance max mobilisable à un instant t (MW) | Combustibles |
|----|--|--------|-----------------------------------|-------------------------|---|--------------|
| 5 | chauffage à eau bureau administratif 1 | 1 | chauffage par eau chaude | 0,38 | 0,38 | Gaz naturel |
| 7 | chauffage à eau bureau brassage | 1 | chauffage par eau chaude | 0,10 | 0,10 | Gaz naturel |
| 8 | chauffage à eau restaurant d'entreprise | 1 | chauffage par eau chaude | 0,05 | 0,05 | Gaz naturel |
| 9 | Aérothermes (conditionnement) | 7 | production d'air chaud | 0,47 | 3,26 | Gaz naturel |
| 10 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,51 | 0,51 | Gaz naturel |
| 11 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,25 | 0,25 | Gaz naturel |
| 12 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,23 | 0,23 | Gaz naturel |
| 13 | Aérothermes (conditionnement) | 1 | production d'air chaud | 0,14 | 0,14 | Gaz naturel |
| 14 | Aérothermes (conditionnement) | 3 | production d'air chaud | 0,07 | 0,21 | Gaz naturel |
| 15 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,38 | 0,38 | Gaz naturel |
| 16 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,41 | 0,41 | Gaz naturel |
| 17 | Ligne de rétraction (conditionnement) | 1 | rétracter la housse de la palette | 0,22 | 0,22 | Gaz naturel |
| 18 | Aérothermes (manutention) | 4 | production d'air chaud | 0,07 | 0,28 | Gaz naturel |
| 19 | Aérothermes (manutention) | 16 | production d'air chaud | 0,06 | 0,91 | Gaz naturel |
| 21 | Aérothermes (fabrication) | 11 | production d'air chaud | 0,05 | 0,55 | Gaz naturel |
| 22 | Aérothermes (centrale des fluides) | 4 | production d'air chaud | 0,05 | 0,20 | Gaz naturel |
| 25 | Torchère | 1 | brulage du Biogaz en excès | 1,60 | 1,60 | Biogaz |
| 26 | Moteur sprinkler | 1 | extinction incendie | 0,37 | 0,37 | Gasoil |
| 28 | Sécheur | 1 | Séchoir protéine | 2,50 | 2,50 | Gaz naturel |
| 29 | Bruleur-1 gaz naturel de la chaudière Circle | 1 | Maintien durant le Week end. | 2,5 | 10,8 | Gaz naturel |
| 30 | Bruleur-2 gaz naturel de la chaudière Circle | 1 | Démarrage de la chaudière | 0,6 | | Gaz naturel |
| 31 | Chaudière CIRCLE biomasse | 1 | Production de vapeur | 10,8 | | Biomasse (a) |
| N° | | | | Puissance Totale | 47,79 | |

De la même façon qu'abordé au § 3.2.2.1, le positionnement de l'activité de combustion du site, modifié dans le cadre du projet selon les principes de la « fiche technique A » issue du document [1], doit être réalisé par priorité sous la rubrique 3110 en prenant compte toutes les activités de combustions de l'établissement. Ce faisant, la puissance installée de l'ensemble des équipements de combustion, mobilisable simultanément, s'élève à **47,49 MW considérant le démantèlement de la chaudière n°1 et des aérothermes FOD (n°27)**. Le site n'est donc pas classé au titre de la rubrique 3110 de la nomenclature des installations classées.

De la même façon qu'abordé au § 3.2.2.1, si le site n'est pas classé au titre de la rubrique 3110, le positionnement selon la rubrique 2910 doit être réalisé en tenant compte des critères suivants :

- a) De la nature du combustible qui détermine le classement en 2910-A ou 2910-B,
- b) De l'équipement en lui-même (les torchères, panneaux radiant, brûleurs et oxydateurs thermiques étant exclus du périmètre),
- c) Des activités visées par ailleurs par une autre activité de la nomenclature (exclues du périmètre).

Comme abordé au § 3.2.2.1, le site dispose :

- d'un ensemble relevant e la rubrique 2910-B. Dans le cadre du projet la puissance totale des équipements de combustion visés au titre de la rubrique **2910-B** s'élèvera à **24,04 MW⁵** puisque le projet prévoit le démantèlement de la chaudière n°1.
- D'un ensemble d'équipement de combustion classé sous la rubrique **2910-A**, d'une puissance de **8,85 MW** du fait du démantèlement de plusieurs aérothermes de faibles puissances.
- D'un nouvel ensemble, Circle, techniquement non raccordable et par conséquent dissocié de la rubrique 2910-A existante conformément aux principes de la « fiche technique combustion » document [1]. La puissance totale des équipements de combustion visés au titre de ce nouvel ensemble soumis à la rubrique **2910-A** ensemble sera d'une puissance de **13,3 MW**.

4.5. Description de la phase de travaux

4.5.1. Opérations réalisées

Dans le cadre du projet, les aménagements suivants seront réalisés sur le site :

- Déménagement de la zone déchèterie (déplacement des bennes et décapage des enrobés et génie civil associés).
- la préparation des terrains
- Mise en place des fondations (dalles et semelles) et construction des bâtiments ;
- le montage des équipements (trémies ; équipements process et leur raccordement).

4.5.1.1. Construction

Les opérations de construction consisteront en :

- la réalisation des réseaux enterrés (électricité, gaz naturel et eau) ;
- la pose d'un enrobé présentant une pente de l'ordre de 1% pour assurer un bon drainage des eaux de ruissellement vers le bassin de collecte des eaux pluviales ;

⁵ : A titre conservateur, les chaudières « mixtes » sont comptabilisées pour 100% de leur puissance bien que le pourcentage de biogaz admissible en mélange, visé au titre de la rubrique 2910-B varie de 10 à 25% en fonction de la chaudière concernée.

- la construction des dalles en béton, des stockages ;
- la construction des bâtiments .

4.5.1.2. Montage et raccordement des équipements

La dernière phase consistera au montage des installations : Silos, piperacks, etc.

4.5.1.3. Test et mise en marche

La mise en marche des installations sera précédée d'une phase de test afin de s'assurer du bon fonctionnement de l'exploitation.

4.5.2. Fonctionnement du chantier

4.5.2.1. Généralités

Le chantier sera délimité par une clôture.

Les travaux seront réalisés en semaine et en journée (sauf dérogation exceptionnelle).

La réalisation de l'ensemble des travaux est prévue sur une période d'environ 24 mois.

4.5.2.2. Gestion des eaux lors du chantier

L'eau potable pour le personnel de chantier et l'eau brute nécessaire aux travaux seront fournies par les réseaux du site existant.

Des toilettes de chantier autonomes seront mises en place pour le personnel de chantier.

Avant les opérations d'imperméabilisation, les eaux pluviales s'infiltreront dans les sols ou ruisselleront. Des ouvrages de collecte et de rétention provisoires pourront être mis en place.

4.5.2.3. Gestion des déchets lors du chantier

Les déchets de démolition et les déchets de chantier seront triés, stockés dans des bennes et évacués hors site, principalement dans des filières de recyclage.

5. SITUATION ADMINISTRATIVE

5.1. Historique administratif

Les activités du site sont réglementées par différents arrêtés préfectoraux listés dans le tableau suivant :

Tableau 13 : Liste des arrêtés préfectoraux en vigueur du site

| INTITULE | OBJET |
|--|--|
| Arrêté préfectoral concernant Heineken daté du 27/02/2015 | Mise à jour des prescriptions applicables dans le cadre du RSDE |
| Arrêté préfectoral du 01/07/2014 relatif à la mise en œuvre du plan de protection de l'atmosphère révisé pour le nord - Pas-de-Calais | Mise en œuvre du plan de protection de l'atmosphère révisé pour le Nord-Pas-de-Calais |
| Arrêté préfectoral du 06/06/2013 | Prescriptions complémentaires à l'arrêté du 07/09/2011 relatif à l'utilisation d'ammoniac. |
| Arrêté préfectoral concernant Heineken daté du 07/09/2011. | Mise à jour des prescriptions applicables dans le cadre du RSDE |
| Arrêté préfectoral complémentaire du 29/06/2010 | Mise à jour de la situation administrative des installations de refroidissement |
| Arrêté préfectoral du 16/02/2006 | Visant à réduire la quantité d'ammoniac présente sur site |
| Arrêté préfectoral du 28/01/2004 | Imposant à la société Heineken la réalisation d'une étude pour la suppression totale de l'ammoniac sur le site |
| Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploitation d'une brasserie 04/07/1990 | Autorisation des activités du site de Mons-en-Barœul |

5.2. Situation vis-à-vis de la nomenclature des études d'impact

La nomenclature des études d'impact est définie par le tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement.

Le projet est visé par la catégorie « 1. Installations classées pour la protection de l'environnement » et correspond à projet soumis à examen au cas par cas selon le critère :

« b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement »

L'Annexe 4 porte la décision de la préfecture du Nord quant à la réalisation d'une évaluation environnementale. Le projet tel que décrit n'est pas soumis à évaluation environnementale systématique.

5.3. Situation vis-à-vis de la nomenclature des ICPE

5.3.1. Classement ICPE

Le tableau ci-après présente la comparaison entre :

- le classement du site existe vis-à-vis de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement dans la situation actuelle ;
- Les modifications engendrées par le projet et les nouveaux classements s'ils ont lieu.
- Le cas échéant, toute remarque pertinente permettant d'appréhender l'évolution (évolution des rubriques, des seuils ou des libellés) etc...

Les régimes de classement sont notés par les lettres suivantes :

- A = Autorisation ;
- E = Enregistrement ;
- D = Déclaration ;
- DC = Déclaration avec contrôle ;
- NC = Non Classé

*** Le site n'est pas soumis aux contrôles périodiques (régime DC), puisque le site est inspecté au titre de l'autorisation (comme indiqué à l'article R.512-55 du Code de l'Environnement).*

Tableau 14 : Situation administrative du site vis-à-vis de la nomenclature des ICPE

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|--|--|---|--------------------------------|---|
| 1435 | Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules Le volume annuel de carburant liquide distribué étant 1. Supérieur à 20 000 m ³ (E) 2. Supérieur à 100 m ³ d'essence ou 500 m ³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (DC) | 1 pompe de distribution de gazole non routier pour l'alimentation des chariots élévateurs. Consommation annuelle maximale de 24 m ³ La pompe de gazoil a un débit de 80 L/min (4,8 m ³ /h) <div>Non Classé (NC)</div> | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | / |
| 1510-2 | Entrepôts couverts (stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des), à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant, par ailleurs, de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts frigorifiques. 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : a) Supérieur ou égal à 900 000 m ³ (A) b) Supérieur ou égal à 50 000 m ³ mais inférieur à 900 000 m ³ (E) c) Supérieur ou égal à 5 000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³ (DC) | <u>Groupe d'IPD n°1 : 285 225 m³</u> Composé des installations suivantes : • Hall 18 000 : 162 414 m ³ , hauteur de stockage 5 m maximum de produits finis. • Projet Maximus : extension de 108 000 m ³ de produits finis. • Local Blade : 14 811 m ³ comportant 500 m ³ maximum de matières ou produits composés d'au moins 50 % de polymères <u>Groupe d'IPD n°2 : 21 754 m³</u> Composé des installations suivantes : • Magasin général : 21 550 m ³ des matières suivantes - Stockage emballages cartons : 1 500 m ³ - Stockage emballages papier : 100 m ³ --> Soit 8 200 m ³ de papiers, cartons et matériaux analogues. • Local de stockage des graisses et huiles de maintenance (204 m ³) | Absence de modification dans le cadre du projet | E | Situation actualisé par l'arrêté préfectoral complémentaire 2022. |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon (1) | Remarques |
|----------------|--|---|---|------------------------|---|
| 1530-2 | Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues 1. Supérieur à 20 000 m ³ (E) 2. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (DC) | Voir remarque | Absence de modification dans le cadre du projet | D | Modification du classement du magasin général suite à demande d'antériorité |
| 1532-2b | Bois ou matériaux combustibles analogues. 1. Installations de stockage de matériaux susceptibles de dégager des poussières inflammables, le volume de tels matériaux susceptible d'être stocké étant supérieur à 50 000 m ³ 2. Autres installations que celles définies au 1, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant : a) Supérieur à 20 000 m ³ (E) b) Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (D) | Stockage de palette bois : 132 103 palettes pour un volume de matériaux combustibles d'environ 6 600 m ³ (0,05 m ³ par palette) Déclaration (D) | Absence de modification dans le cadre du projet | D | / |
| 1630-2 | Emploi ou stockage de lessive de soude ou potasse caustique Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. 1. Supérieure à 250 t (A) 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 100 t, mais inférieure à 250 t. (D) | Dépôt de soude caustique 30 % (conditionnement) : 2 x 40 m ³ = 80 m ³ Dépôt de lessive de soude à 30 % (SB1) : 1 x 10 m ³ Dépôt de lessive de soude à 20% (méthanisation) : 1 x 30 m ³ Dépôt total : 120 m ³ soit 182 tonnes Déclaration (D) | Absence de modification dans le cadre du projet | D | / |
| 2160-2 | Silos et installations de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout autre produit organique dégageant des | Stockage malts : 1 925 t Stockage grains : 300 t | Ajout de Silos protéines : 4 x 65 m ³ Silos fibres : 1 x 410 m ³ | NC | / |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon (1) | Remarques |
|----------------|--|---|---|------------------------|---|
| | <p>poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable</p> <p>1. Silos plats :</p> <p>a) Si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m³ (E)</p> <p>b) Si le volume total de stockage est supérieur à 5000 m³, mais inférieur ou égal à 15 000 m³ (DC)</p> <p>2. Autres que les silos plats</p> <p>a) Si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m³ (E)</p> <p>b) Si le volume total de stockage est supérieur à 5 000 m³, mais inférieur ou égal à 15 000 m³ (DC)</p> | <p>Capacité totale = 2 225 t soit 3828 m³.</p> <p>Non Classé (NC)</p> | <p>Puissance optionnelle : 4848 m³</p> <p>Capacité totale après projet : 4848m³.</p> <p>Non Classé (NC)</p> | | |
| 2220-2 | <p>Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale, par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, fermentation, etc., à l'exclusion des activités classées par ailleurs et des aliments pour le détail mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes.</p> <p>La quantité de produits entrants étant:</p> <p>2. Autres installations (Lorsque l'installation fonctionne pendant une durée supérieure à 90 jours consécutifs en un an) :</p> <p>a) Supérieure à 10 t/ j (E)</p> <p>b) Supérieure à 2 t/ j, mais inférieure ou égale à 10 t/ j (DC)</p> | <p>Capacité maximale de production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - brassage : 14 000 hl/j - filtration : 20 000 hl/j - conditionnement : 19 400 hl/j <p>La quantité de produits entrants en 2018 : 58 824,5 t</p> <p>Nombre de jour brassé : 296 jours</p> <p>Soit une quantité finale de 198,7 t</p> <p>Enregistrement (E)</p> | <p>Absence de modification dans le cadre du projet</p> | E | <p><i>Modification de la rubrique par le décret 2018-900 du 22 octobre 2018</i></p> |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|---|--|--------------------------------|--|
| 2260-1b | <p>Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensilage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des installations dont les activités sont réalisées et classées au titre de l'une des rubriques 21xx, 22xx, 23xx, 24xx, 27xx, 3610, 3620, 3642 ou 3660.</p> <p>1. Pour les activités relevant du travail mécanique, la puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure à 500 kW (E)</p> <p>b) Supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW(DC)</p> | <p>Puissance installée en meunerie : 322 KW dont 160 kW en broyage</p> <p>Déclaration (D)</p> | <p>Ajout de machines de criblage de blutage, décortication</p> <p>Puissance ajoutée dans le cadre du projet : 600 kW Puissance optionnelle : 383 kW</p> <p>Capacité totale après projet : 1305 kW.</p> <p>Enregistrement (E)</p> | E | / |
| 2560 | <p>Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b.</p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure à 1000 kW (E)</p> <p>2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW (DC)</p> | <p>2 perceuses à colonne</p> <p>Puissance inférieure à 150 KW</p> <p>Non Classé (NC)</p> | <p>Absence de modification dans le cadre du projet</p> | NC | / |
| 2663-2 | <p>Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)</p> <p>2. Dans les autres cas (des polymères à l'état alvéolaire ou expansé) et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>a) supérieur ou égal à 80 000 m³ (A)</p> <p>b) supérieur ou égal à 10 000 m³, mais inférieur à 80 000 m³ (E)</p> <p>c) supérieur ou égal à 1 000 m³, mais inférieur à 10 000 m³ (D).</p> | <p>Plastiques (bobines, étiquettes, intercalaires) :</p> <p>- 266 m³ au magasin général ;</p> <p>- 23 m³ au conditionnement ;</p> <p>- 19 m³ à l'extérieur.</p> <p>-500 m³ de préforme (Blade)</p> <p>Volume total de matières plastiques est de 808 m³</p> <p>Non Classé (NC)</p> | <p>Absence de modification dans le cadre du projet</p> | NC | Modification de la rubrique Décret n° 2010-367 du 3 avril 2010 |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|---|--|--------------------------------|---|
| 2920 | Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW (A) | 6 compresseurs utilisant de l'ammoniac comme fluide frigorigène dont la puissance électrique absorbée totale est de 1,9 MW Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | / |
| 2910-A | Combustion A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, des fiouls domestiques, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse. 1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW (E) 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC) | + 4 chaudières eau chaude de 0,93 MW + divers aérothermes + moteur extinction automatique Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 11,55 MW Déclaration (D) | + 4 chaudières eau chaude de 0,93 MW + divers aérothermes + moteur extinction automatique Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 8,85 MW Déclaration (D) | D | Pas de modification des installations sur cet ensemble |
| | | | Modification de installations mobilisable et ajouts de : -1 Séchoir protéines (2,5MW) -1 Chaudière biomasse dotés de plusieurs brûleurs 10,8 MW) Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir §4.4) : 13,3 MW Déclaration (D) | D | |
| 2910-B-1 | Combustion B. Lorsque sont consommés seuls ou en mélange des produits différents de ceux visés en A, ou de la biomasse telle que définie au b) ii) ou au b) iii) ou au b) v) de la définition de la biomasse : 1. Uniquement de la biomasse telle que définie au b) ii) ou au b) iii) ou au b) v) de la définition de la biomasse, le biogaz autre que celui visé en 2910-A, ou un produit autre que la biomasse issu de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, avec une | 2 chaudières de 11 MW. 1 chaudière de 13,04 MW Fonctionnant au gaz/biogaz de la méthanisation des effluents Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 35,04 MW | Modification de installations : -Suppression d'une chaudière existante de 11 MW. Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir §4.4) : 24,04 MW | E | Modification de la rubrique Décret n° 2018-704 du 3 août 2018 |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon (1) | Remarques |
|----------------|--|---|--|------------------------|-----------|
| | puissance thermique nominale supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 50 MW (E) 2. Des combustibles différents de ceux visés au point 1 ci-dessus, avec une puissance thermique nominale supérieure ou égale à 0,1 MW, mais inférieure à 50 MW (A) | Enregistrement (E) | Enregistrement (E) | | |
| 2921 | Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW | 8 TAR pour une puissance totale de 10 800 kW pour le refroidissement du circuit d'eau alcoolisée + 2 TAR pour une puissance totale de 2 000 kW pour refroidir les compresseurs CO2 La puissance totale sur le site est de 12 800 Kw Enregistrement (E) | Absence de modification dans le cadre du projet Enregistrement (E) | E | / |
| 2925-1 | Ateliers de charge d'accumulateurs 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 50 kW (D) 2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies (D) | Puissance installée : 40 poste de charge de 14 kW installés Soit une puissance de charge sur site de 560 Kw Déclaration (D) | Absence de modification dans le cadre du projet | D | / |
| 2930-1 | Atelier d'entretien et de réparation de véhicules automobiles 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur : a) La surface de l'atelier étant supérieure à 5 000 m² (A) b) La surface de l'atelier étant supérieure à 2 000 m², mais inférieure ou égale à 5000 m² (D) | Surface du bâtiment : 360 m² Non Classé (NC) | Déplacement de la zone de maintenance. Pas de modification de la surface utile de maintenance Non Classé (NC) | NC | / |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|--|---|--------------------------------|--|
| 3110 | Grandes installations de combustion d'une puissance thermique nominale supérieure à 50 MW. | Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 48,72 MW Non Classé (NC) | Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 47,49 MW Non Classé (NC) | NC | |
| 3642-2 | 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 : 2-uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production supérieure à 300 tonnes de produits finis par jour | Capacité autorisée : 2200 tonnes/j Capacité de production totale : 2257 tonnes/j Autorisation (A) | Absence de modification dans le cadre du projet | A3 | Création de la rubrique n°3642 Décret n°2012-384 du 20/03/2012 |
| 4110-2 | Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 250 kg b) Supérieure ou égale à 50 kg, mais inférieure à 250 kg | Pelox, SP-K 225 : 20 kg. La quantité totale présente sur le site est de 20 kg, soit 0,020 t Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | |
| 4120-1 | Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition : 1. Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : (a) Supérieure ou égale à 50 t (A) (b) Supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t (D) | 2 kg de chlorure de mercure II + 2 kg cycloheximide (actidione) La quantité totale présente sur le site est de 4 kg, soit 0,004 t Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | Création de la rubrique par Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III). |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|--|---|--|--------------------------------|---|
| | | | | | |
| 4130-2 | <p>Toxicité aiguë catégorie 3, pour les voies d'exposition par inhalation.</p> <p>2. Substances et mélanges liquides</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 10 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t (D)</p> | <p>Acide nitrique : 0,5 t</p> <p>La quantité totale présente sur le site est de 0,5 t</p> <p>Non Classé (NC)</p> | <p>Acide nitrique 26 %: 6,7 t</p> <p>La quantité totale présente sur le site est de 6,7 t</p> <p>Déclaration (D)</p> | NC | <p><i>Création de la rubrique par Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III)</i></p> <p><i>Modification des mentions de dangers pour les solutions d'acides nitriques.</i></p> |
| 4140-1 | <p>Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes.</p> <p>1. Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t (D)</p> | <p>2 kg de chlorure de baryum dihydraté</p> <p>La quantité totale présente sur le site est de 2 kg, soit 0,002 t</p> <p>Non Classé (NC)</p> | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | / |
| 4310 | <p>Gaz inflammables catégorie 1 et 2</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 10 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 10 t (DC)</p> | <p>Réserve de méthane (catégorie 1) de 70 m3 soit 45,9 kg</p> <p>La quantité totale présente sur le site est de 45,9 kg, soit 0,0459 t</p> <p>Non Classé (NC)</p> | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | / |
| 4320 | Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 , contenant des gaz inflammables de catégorie 1 | 4 kg de divers aérosols | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | <i>Création de la rubrique par</i> |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|--|---|---|--------------------------------|--|
| | ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 150 t (A) 2. Supérieure ou égale à 15 t et inférieure à 150 t (D) | La quantité d'aérosols présente sur le site est de 4 kg, soit 0,004t Non Classé (NC) | | | Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III). |
| 4321 | Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, ne contenant pas de gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 5 000 t 2. Supérieure ou égale à 500 t et inférieure à 5 000 t | 2 kg de divers aérosols La quantité d'aérosols présente sur le site est de 2 kg, soit 0,002t Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | Création de la rubrique par Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III). |
| 4330 | Liquides inflammables de catégorie 1 , liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60°C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t (A) 2. Supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t (DC) | Ethanol REN 95° : 324 kg P3-Topactive 200 DK :550kg La quantité de liquide inflammable de catégorie 1 présente sur le site est de 874 kg, soit 0,874 t Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | Création de la rubrique par Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III). |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|---|--|--------------------------------|-----------|
| 4331 | <p>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A2)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E)</p> <p>3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (D)</p> | <p>Eau alcoolisée : 314t Ethanol REN 95° Denature PG Euro:14,32t FS 2012:1,76t Arôme TCG 3:3,92t Arôme RMG18:2,94t Divers (SRB13..) : 0,404t</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente sur le site est de 337,4 t</p> <p>Enregistrement (E)</p> | Absence de modification dans le cadre du projet | E | / |
| 4441 | <p>Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t (D)</p> | <p>Oxonia :0,567 t P3-Topactive DES : 0,16t</p> <p>Quantité détenue 727 kg, soit 0,72 t</p> <p>Non Classé (NC)</p> | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | |
| 4510 | <p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 100 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t (DC)</p> | <p>5047 kg de divers produits chimiques utilisés au labo, en production et en sous-traitance</p> <p>La quantité de produits dangereux pour l'environnement de cat.1 est de 5,04 t</p> <p>Non Classé (NC)</p> | <p>Ajout d'une solution de stockage ammoniacale a 23% (18m³).</p> <p>La quantité de produits dangereux pour l'environnement de cat.1 est de 23,04 t</p> <p>Déclaration (D)</p> | D | |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|---|---|--------------------------------|--|
| 4511 | Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t (A) 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t (DC) | 900 kg de divers produits chimiques utilisés au labo, en production et en maintenance La quantité de produits dangereux pour l'environnement de cat.2 est de 0,9 t Pas de modification liée au projet Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | |
| 4734-2.c | Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. c) supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total. | Quantité totale sur site : 20 000 kg Le projet permettra de réduire la quantité stockée sur site. Quantité totale sur site après projet : 5 000 kg Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | <i>Création de la rubrique n°4734 Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III).</i> |
| 4735-1.a | Ammoniac La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation 1. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : a) Supérieure ou égale à 1,5 t (A) b) Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 1,5 t (DC) | Quantité totale sur site : 1 990 kg Autorisation (A) | Absence de modification dans le cadre du projet | A3 | <i>Création de la rubrique n°4735 Décret n°2014-285 du 3 mars 2014 (SEVESO III).</i> |
| 4741 | Les mélanges d'hypochlorite de sodium classés dans la catégorie de toxicité aquatique aiguë 1 [H400] contenant moins de 5 % de chlore actif et non classés dans aucune des autres classes, catégories et mentions de danger visé dans les autres rubriques | La quantité présente sur le site est de 750 kg, soit 0,75 t Non Classé (NC) | Absence de modification dans le cadre du projet | NC | <i>Création de la rubrique par Décret n°2014-285 du 3 mars</i> |

| N° de rubrique | Intitulé de la rubrique | Situation actuelle | Situation après projet | Régime et rayon ⁽¹⁾ | Remarques |
|----------------|---|--------------------|------------------------|--------------------------------|--------------------|
| | <p>pour autant que le mélange en l'absence d'hypochlorite de sodium ne serait pas classé dans la catégorie de toxicité aiguë 1 [H400].</p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 200 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 200 t (DC)</p> | | | | 2014 (SEVESO III). |

5.3.2. Rayon d'affichage

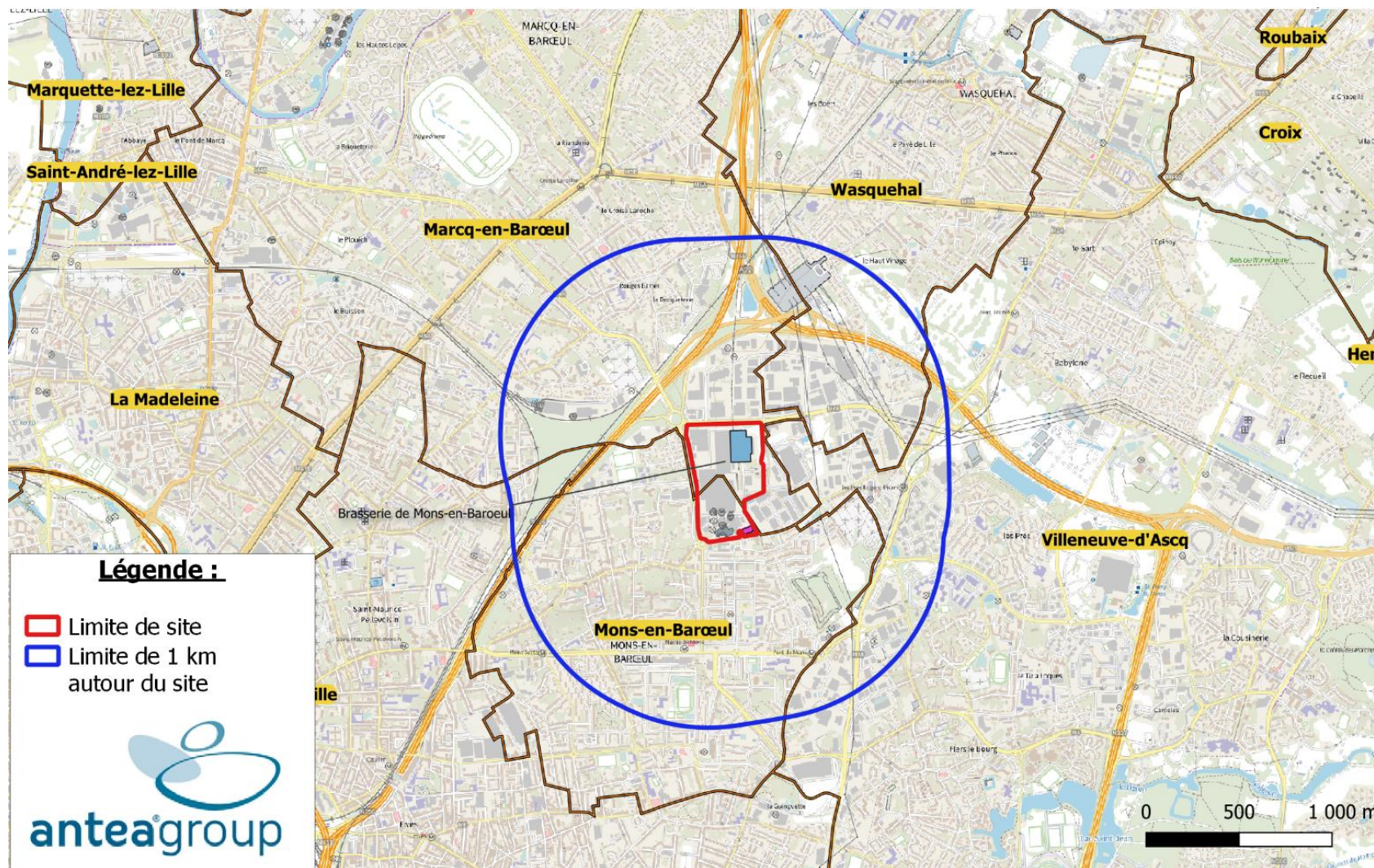
Compte tenu du classement ICPE du site avec projet, le rayon d'affichage est de 3 km, ce qui comprend les communes suivantes :

En application de l'article R.512-46-11 du Code de l'Environnement, les communes dans un rayon de et les communes susceptibles d'être concernées par les nuisances dont l'établissement peut être la source seront sollicitées par le Préfet. Le conseil municipal de ces communes seront sollicitées pour qu'un avis soit formulé.

Les conseils municipaux concernés sont ceux des communes de :

- Marcq-enBaroeul (59)
- Mons-en-Baroeul (59)
- Wasquehal (59)
- Villeneuve-d'Ascq (59)
- Lille (59)

La cartographie en page suivante (Figure 21) identifie ces communes. Cette cartographie au format 1/25000 est présentée en Annexe 2.



Source : IGN

Figure 21 : Communes sollicitées pour avis dans le cadre du projet (Rayon de 1 km)

5.4. Situation vis-à-vis de l'arrêté du 26 Mai 2014 et Statut SEVESO

La directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite directive SEVESO 3 relative aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses, est entrée en vigueur le 1^{er} juin 2015.

Le site Heineken est un établissement ICPE susceptible d'accueillir des substances pouvant conduire à un classement SEVESO. Le Tableau 16 en page 64 dresse l'état des substances concernées par la directive SEVESO ainsi que les différentes règles de classement.

5.4.1. Règle de dépassement direct

L'inventaire des substances présente et rappelées au Tableau 16 permet d'affirmer que le site Heineken de Mons-en-Barœul ne franchit aucun seuil SEVESO par dépassement direct.

5.4.2. Règle du cumul Seveso

Le statut Seveso peut également être atteint en faisant le cumul de l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présents sur le site.

Ces derniers sont répartis en 3 catégories :

- Dangers pour la santé : rubriques 4100 à 4199 (y compris le cas échéant les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799) ;
- Dangers physiques : rubriques 4200 à 4499 (y compris le cas échéant les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799) ;
- Dangers pour l'environnement : rubriques 4500 à 4599 (y compris le cas échéant les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799).

Ainsi, les trois sommes, correspondant aux trois types de dangers que représentent les substances ou mélanges sont calculées à la fois pour le seuil haut et pour le seuil bas. Chaque somme se présente sous la forme suivante :

$$s_a = \sum \frac{q_x}{Q_{x,a}}$$

avec q_x la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement, et « $Q_{x,a}$ » quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique correspondante.

| | Règle d'additivité | | |
|--------------------------|-----------------------|-------------------|------------------------------|
| | Dangers pour la santé | Dangers physiques | Dangers pour l'environnement |
| | S _(A) | S _(B) | S _(C) |
| Seuil Seveso bas | 0,176 | 0,228 | 0,288 |
| Seuil Seveso haut | 0,044 | 0,120 | 0,130 |

Tableau 15 - Quotients calculés pour les seuils bas et haut Seveso selon le type de dangers

Le site de Mons-en-Barœul intégrant les évolutions du projet ne sera pas classé Seveso selon la règle du cumul.

Tableau 16 : Statut SEVESO du site Heineken

| Substances ou mélanges | Mentions de danger (Hxxxx) selon règlement CLP | Activité (mode d'utilisation / de stockage) | Rubriques correspondantes de la nomenclature | Situation existante (Quantité maximum) | Situation projetée (Quantité maximum) | Seuils Seveso | | Seuils ICPE | Régime administratif au titre de la rubrique | Statut SEVESO par dépassement direct | Statut SEVESO par la règle de cumul | | |
|--|--|---|--|--|---------------------------------------|---------------|------------|--|--|--------------------------------------|-------------------------------------|----------|---------------|
| | | | | | | Seuil bas | Seuil haut | | | | SANTE | PHYSIQUE | Environnement |
| Propriétés toxiques pour la santé humaine (a) | | | | | | | | | | | | | |
| Très toxiques | H300 Acute tox 1 H310 Acute tox 1 H330 Acute tox 1 | Magasin | 4110.2 | 0,02 | / | 5 | 20 | A > 250 kg, D > ou = 50 kg et < 250 t | NC | / | Oui | - | - |
| Toxiques | 4130.2 | stockage, distillation | 4130.2 | 6,7 | / | 50 | 200 | A > ou = 10t, D > ou = 1t et < 10 t | NC | / | Oui | - | - |
| Propriétés physico-chimiques (b) | | | | | | | | | | | | | |
| Gaz inflammable | H221 | Réserve de méthane | 4310 | 0,046 | / | 10 | 50 | A > ou = 10 T DC > ou = 1 T et < 10 T | NC | / | - | Oui | - |
| Aérosols extrêmement inflammables | H222 | Divers aérosols | 4320 | 0,004 | / | 150 | 500 | A > ou = 150 T DC > ou = 15 T et < 150 T | NC | / | - | Oui | - |
| Aérosol inflammable | H222 | Divers aérosols | 4320 | 0,004 | / | 5 000 | 50 000 | A > ou = 5000 T D > ou = 500 T et < 5000 T | NC | / | - | Oui | - |
| Liquides inflammables cat 1 | H224 | EtOH95% p3 topactive | 4331 | 0,874 | / | 10 | 50 | A > ou = 10 T DC > ou = 1 T et < 10 T | NC | / | - | Oui | - |
| Liquides inflammables cat 2 et 3 | H225 H226 | Eau alcoolisées + divers (arômes...) | 4331 | 337,4 | / | 5 000 | 50 000 | A > ou = 1000 T E > ou = 100 T et < 1000 T DC > ou = 50 T et < 100 T | E | / | - | Oui | - |
| Liquides comburants | H271 | Oxonia | 4331 | 0,72 | / | 5 000 | 50 000 | A > ou = 50 T D > ou = 2 T et < 50 T | NC | / | - | Oui | - |
| Propriétés toxiques pour l'environnement aquatique (c) | | | | | | | | | | | | | |
| Très Toxiques dangereux pour l'environnement | H400 H410 | Divers produits chimiques | 4510 | 23 | / | 100 | 200 | A > ou = 100 T DC > ou = 20 T et < 100 T | DC | / | - | - | Oui |
| Toxiques dangereux pour l'environnement | H411 | Divers produits chimiques | 4511 | 0,9 | / | 200 | 500 | A > ou = 200 T D > ou = 100 T et < 200 t | NC | / | - | - | Oui |
| Nommément désignés & déchets | | | | | | | | | | | | | |
| Gaz inflammable liquéfiés (GPL) | H220 | Stockage bouteilles propane | 4735 | 2,1 | / | 200 | 500 | A > ou = 50 T DC > ou = 6 t et < 50 T | A | / | - | Oui | - |
| Ammoniac | H331, H400 | Salle des machines | 4735 | 1,9 | / | 50 | 200 | A > ou = 1,5 T DC > ou = 150 kg et < 1,5 T | A | / | Oui | Oui | Oui |
| Mélanges d’hypochlorite | H331, H400 | Stock désinfection | 4741 | 0,75 | / | 50 | 200 | A > ou = 200 T DC > ou = 20 T et < 200 T | A | / | - | - | Oui |
| Déchets | | | 2770-1 | 0 | / | - | - | | A | | - | - | - |
| Déchets | | | 2790-1 | 0 | / | - | - | | A | | - | - | - |

5.5. Situation vis-à-vis de la directive IED (émissions industrielles)

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED » a été adoptée en 2010 et a été transposée en droit français par les décrets ci-après (partie réglementaire de la transposition du chapitre II de la directive) :

- Le décret n°2013-374 du 2 mai 2013 *portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE*. Ce décret définit les conditions d'application de la nouvelle section 8 du chapitre V du titre I du livre V du code de l'environnement,
- Le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 modifiant la nomenclature des installations classées afin d'introduire dans la nomenclature les nouvelles rubriques 3000 correspondant à l'annexe 1 de la directive IED.

Les activités du site sont classées sous la rubrique:

- **3642** : Fabrication et transformation de produit agro-alimentaires d'origine végétale.

il est soumis à la directive IED et à ses obligations.

La rubrique 3642 – « **Fabrication et transformation de produit agro-alimentaires d'origine végétale** », désigne la rubrique principale de l'établissement conformément à l'article R.515-61 du code de l'environnement, les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont décrites par le BREF FDM « Food, Drink and Milk Industries ».

| |
|--|
| Le projet ne modifie pas le statut IED du site. |
|--|

5.6. Situation vis-à-vis de la nomenclature IOTA

L'article R.214-1 du Code de l'environnement définit la nomenclature des IOTA (Installations, Ouvrages, Travaux et Activités). Le classement du projet vis-à-vis de la nomenclature IOTA figure dans le tableau suivant.

Tableau 17 : Classement IOTA du site

| N° de la rubrique | Intitulé de la rubrique LSE | Caractéristiques du site existant | Caractéristiques du site avec projet | | | | | | |
|--------------------------|---|---|--------------------------------------|-----------------|------------|-------------------------|--------------------------|-------|---------------------|
| 1.1.1.0 | Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau (D) | <div>Existence de 6 forages sur l'emprise du site</div> <table><thead><tr><th>Forages</th><th>Nappe concernée</th></tr></thead><tbody><tr><td>FO1 FO5</td><td>Calcaire Carbonifère</td></tr><tr><td>FO6 FO7 FO8 FO9</td><td>Craie</td></tr></tbody></table> <div>Déclaration (D)</div> | Forages | Nappe concernée | FO1 FO5 | Calcaire Carbonifère | FO6 FO7 FO8 FO9 | Craie | Pas de modification |
| Forages | Nappe concernée | | | | | | | | |
| FO1 FO5 | Calcaire Carbonifère | | | | | | | | |
| FO6 FO7 FO8 FO9 | Craie | | | | | | | | |
| 1.1.2.0 | <div>Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant :</div> <div>1° Supérieur à 200 000 m³/an (A)</div> | <div>Existence de 6 forages sur l'emprise du site</div> <table><thead><tr><th>Forages</th><th>Nappe concernée</th></tr></thead><tbody><tr><td>FO1 FO5</td><td>Calcaire Carbonifère</td></tr><tr><td>FO6 FO7 FO8 FO9</td><td>Craie</td></tr></tbody></table> <div>Autorisation (A)</div> <div>Capacité de prélèvement autorisée :</div> <div><div><div>• nappe de la craie</div><div>230 m³ /h 4 500 m³ /j 1 000 000 m³/an</div></div><div><div>• nappe des calcaire carbonifère</div><div>200 m³ /h 4 000 m³ /j 900 000 m³/an</div></div></div> | Forages | Nappe concernée | FO1 FO5 | Calcaire Carbonifère | FO6 FO7 FO8 FO9 | Craie | Pas de modification |
| Forages | Nappe concernée | | | | | | | | |
| FO1 FO5 | Calcaire Carbonifère | | | | | | | | |
| FO6 FO7 FO8 FO9 | Craie | | | | | | | | |

| N° de la rubrique | Intitulé de la rubrique LSE | Caractéristiques du site existant | Caractéristiques du site avec projet |
|-------------------|---|---|--------------------------------------|
| 2.1.5.0 | <p>Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol.</p> <p>La surface totale du site, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le site, étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 20 ha (A)</p> | <p>La superficie imperméabilisée du site correspond à</p> <p>212 000m² (21,2 ha)</p> <p>Autorisation (A)</p> | Pas de modification |

Le projet ne modifiera pas la situation du site au regard de la nomenclature IOTA (rubriques 1.1.1.0, 2.1.5.0 et 3.2.2.0 de la nomenclature IOTA).

Le projet n'est pas visé par les éléments demandés à l'article D.181-15-1 du Code de l'environnement. En revanche, le dossier doit être complété par les éléments demandés à l'article R.181-14 du Code de l'environnement, notamment :

- l'étude d'incidence du projet sur l'eau et les milieux,
- l'analyse de compatibilité du projet avec :
 - le SDAGE Artois-Picardie,
 - le SAGE Marque-Deûle.

Ces compléments sont intégrés dans la **Volet n°4 - Etude d'Impact**.

5.7. Quotas de gaz à effet de serre

Le site actuel ne constitue pas une activité à l'origine d'émissions de gaz à effet de serre listée à l'annexe I de la Directive 2003/87/CE du 13 octobre 2003 établissant un système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre.

Le projet ne modifiera pas la nature des activités sur site.

Le site est pas soumis à Quotas de gaz à effet de serre. Le projet impactera les quotas CO₂. Le site demeurera soumis aux quotas CO₂ après projet.

5.8. Positionnement vis-à-vis de l'article R. 181-46 du Code de l'environnement

L'article R.181-46 du Code de l'environnement définit les modifications regardées comme substantielles ou non substantielles.

Le positionnement du projet vis-à-vis de cet article est détaillé en Annexe 1.

Compte-tenu de l'ensemble des éléments étudiés au regard de l'article R.181-46 du Code de l'Environnement, Heineken considère que le projet constitue une modification non-substantielle du site existant.

ANNEXES

ANNEXE 1 : CONCLUSION SUR LE CARACTERE SUBSTANTIEL OU NON DU PROJET

i. Définition réglementaire et démarche d'examen d'une modification d'autorisation environnementale

Selon l'article R.181-46 du Code de l'Environnement :

« I – Est regardée comme substantielle, au sens de l'article L. 181-14, la modification apportée à des activités, installations, ouvrages et travaux soumis à autorisation environnementale qui :

- 1° En constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale ;
- 2° Ou atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ;
- 3° Ou est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs. »

Le logigramme suivant, issu du Guide sur la modification d'une autorisation environnementale "ICPE" (v2 du 7 décembre 2018), explique la démarche à suivre pour l'examen d'une modification au regard des 3 critères du R181-46-1 du code de l'environnement.

Logigramme : examen d'une modification au regard des 3 critères du R181-46-1 Entrée par le critère 1 (version v2)

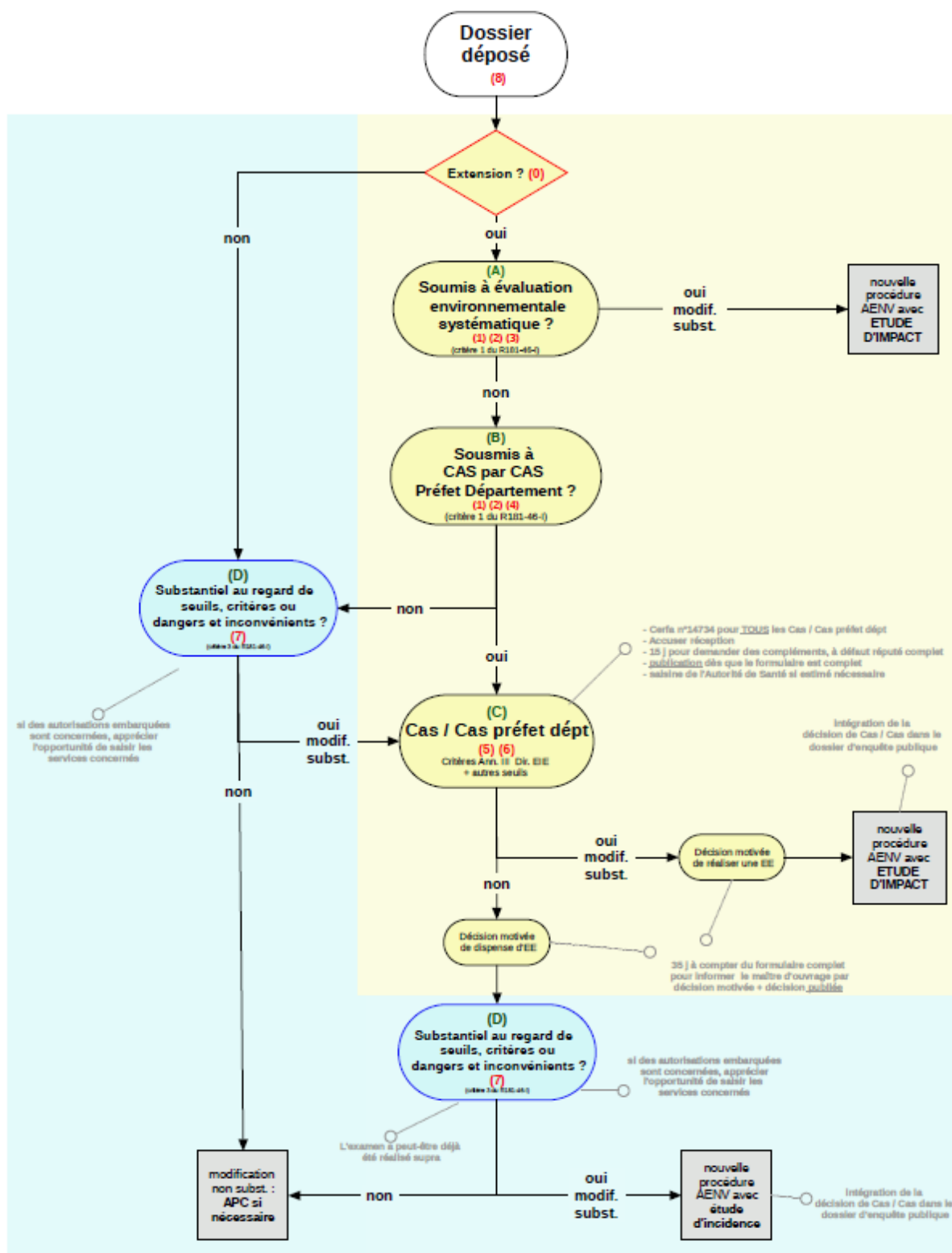


Figure 22 : Examen d'une modification au regard des 3 critères du R181-46-1 entrée par le critère 1

Le tableau suivant répond aux différentes questions notées dans le logigramme afin de déterminer la procédure administrative à suivre :

Tableau 18 : Positionnement du projet par rapport au logigramme

| Points | | Description | | Positionnement du projet |
|----------|----------|--|---|--|
| A | 0 | Extension ? | Nouvelle activité permanente ? Augmentation de capacité ? Augmentation emprise géographique ? | Oui |
| | 1 | Si le projet est soumis à « évaluation environnementale systématique » | Type de projet mentionné à l'annexe de l'article R.122-2 | Non (passage au B directement) Voir § ii en page suivante |
| | 2 | Si le projet implique le dépassement de seuil d'une rubrique | 1er cas : l'extension fait entrer dans le seuil de la rubrique pour la 1ère fois | Sans objet |
| | | | 2ème cas : l'extension dépasse en elle-même le seuil | Sans objet |
| | | | 3ème cas : cumul des deux cas | Sans objet |
| | 3 | Si le projet implique des modifications de seuil liées aux activités soumises à « évaluation environnementale systématique » | / | Sans objet |
| B | 1 | Si le projet est soumis à « cas par cas » | Type de projet mentionné à l'annexe de l'article R.122-2 | Non (passage au D directement) Voir § ii en page suivante |
| | 2 | Si le projet implique le dépassement de seuil d'une rubrique | 1er cas : l'extension fait entrer dans le seuil de la rubrique pour la 1ère fois | Sans objet |
| | | | 2ème cas : l'extension dépasse en elle-même le seuil | Sans objet |
| | | | 3ème cas : cumul des deux cas | Sans objet |
| | 4 | Cas des rubriques avec seuil | L'extension dépasse-t-elle le seuil A/E de la rubrique ? | Sans objet |
| | | Cas des rubriques sans seuil (hors carrières) | Si la modification concerne une rubrique sans seuil A/E déjà autorisée => pas de cas par cas | Sans objet |
| D | 7 | Critères à prendre en compte pour l'examen de la substantialité | SEVESO, COV, rejets et nuisances, nature des déchets, ... | Non Voir § iii |

ii. Analyse selon le 1^{er} critère de l'article R.181-46-I du Code de l'Environnement

L'analyse du 1^{er} critère consiste à évaluer si l'extension est soumise à évaluation environnementale ou à une demande de cas par cas. Cela répond aux points A et B du logigramme.

Notons que l'extension correspond à la différence entre la situation actuelle et la situation projetée.

Les différents cas possibles sont les suivants :

- Si l'extension dépasse en elle-même un seuil évaluation environnementale systématique (seuil IED ou seuil SEVESO) → elle est soumise à évaluation environnementale ;
- Si l'extension dépasse en elle-même le seuil A/E de la rubrique → elle est soumise à une demande de cas par cas ;
- Si l'extension concerne une rubrique sans seuil A/E déjà autorisée → elle n'est pas soumise à une demande de cas par cas immédiat. Dans ce cas les critères 2 et 3 doivent être analysés ;
- Si l'extension en elle-même n'est pas classé sous un seuil A/E → elle n'est ni soumise à évaluation environnementale ni soumise à une demande de cas par cas.

Le tableau suivant analyse le classement ICPE de l'extension en elle-même :

Tableau 19 : Classement ICPE de l'extension en elle-même

| N° de la rubrique | Désignation des activités | Activité projetée | Statut du projet seul |
|-------------------|---|---|-----------------------|
| 2260-1b | <p>Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensilage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des installations dont les activités sont réalisées et classées au titre de l'une des rubriques 21xx, 22xx, 23xx, 24xx, 27xx, 3610, 3620, 3642 ou 3660.</p> <p>1. Pour les activités relevant du travail mécanique, la puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure à 500 kW (E)</p> <p>b) Supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW(DC)</p> | <p>Ajout de machines de criblage de blutage, décortication</p> <p>Puissance ajoutée dans le cadre du projet : 600 kW</p> <p>Puissance optionnelle : 383 kW</p> <p>Capacité totale après projet : 1305 kW.</p> <p>Enregistrement (E)</p> | E |
| 2910-A | <p>Combustion</p> <p>A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, des fiouls domestiques, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse.</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)</p> | <p>+ 4 chaudières eau chaude de 0,93 MW</p> <p>+ divers aérothermes</p> <p>+ moteur extinction automatique</p> <p>Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir § 3.2.2.1) : 8,85 MW</p> <p>Déclaration (D)</p> | D |

| N° de la rubrique | Désignation des activités | Activité projetée | Statut du projet seul |
|-------------------|---|---|-----------------------|
| | 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC) | Modification de installations mobilisable et ajouts de : -1 Séchoir protéines -1 Chaudière biomasse dotés de plusieurs bruleurs Puissance à considérer selon le document [1] (Fiche technique A voir §4.4) : 13,3 MW Déclaration (D) | D |

Cette analyse montre que le projet dépasse en lui-même le seuil d'enregistrement sous la rubrique n° 2260. A ce titre une demande d'examen au cas par cas a été formulée. L'Annexe 4 portant la décision d'examen au cas par cas n° 2022- 1001 en application de l'article R. 122-3 du code de l'environnement dispense le projet d'étude de la fourniture d'étude d'impact.

iii. Analyse selon le 2ème et 3ème critère de l'article R.181-46-I du Code de l'Environnement

Ce chapitre répond au point D du logigramme.

Concernant le 2° de l'article R.181-46-I du Code de l'Environnement, l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009, abrogé par l'arrêté du 13 décembre 2019, n'est à ce jour pas remplacé. Le 2° du I de l'article R. 181-46 du code de l'environnement reste néanmoins en vigueur mais ne renvoie à aucun arrêté pour le moment. Tant qu'aucun arrêté ministériel n'existe en référence au critère 2°, ce point n'est pas à développer dans les dossiers de porter à connaissance.

Concernant le 3° de l'article R.181-46-I du Code de l'Environnement, les « Notice d'impact » et « Notice de dangers » montrent que les modifications du présent dossier :

- Ne sont pas de nature à générer des impacts supplémentaires par rapport à la situation actuelle du site (voir Annexe 2 du présent dossier) ;
- Ne sont pas de nature à générer des dangers significatifs (voir chapitre 7 du présent dossier).

Le tableau ci-après détaille l'analyse du 2° et 3° critères de l'article R.181-46 du Code de l'environnement.

Tableau 20 : Analyse des critères au titre des 2° et 3° du R. 181-46-I

| Critères 2° et 3° de l'article R.181-46-I | Modification substantielle | Modification non substantielle | Positionnement du projet |
|---|---|--|--|
| SEVESO | La modification ou l'extension fait entrer un établissement Seveso seuil bas dans le champ d'application de l'article L.515-36 (Seveso seuil haut) | / | Sans objet. Le site n'est pas SEVESO. |
| | L'établissement est dans le champ d'application de l'article L515-32 (Seveso seuil bas et haut) et la modification ou l'extension : → accroît l'étendue géographique des zones d'effets létaux ou irréversibles, sauf si les zones nouvellement touchées ne sont pas urbanisées et ne peuvent pas le devenir ; → et/ ou accroît la classe de probabilité et/ou la classe de cinétique des effets hors site, sauf si les zones nouvellement touchées ne sont pas urbanisées et ne peuvent pas le devenir | Diminution des risques sans entraîner d'autres inconvénients | Sans objet. Le site n'est pas SEVESO et l'extension ne modifie pas le niveau de risque du site. |
| COV | Le cas des installations utilisant des solvants organiques, relevant de la directive COV (déjà intégrée dans la directive IED), pour lesquelles une modification doit être | / | Le projet ne met pas en œuvre solvants organiques, relevant de la directive COV |

| Critères 2° et 3° de l'article R.181-46-I | Modification substantielle | Modification non substantielle | Positionnement du projet |
|---|---|--|--|
| | considérée comme substantielle : → soit lorsque l'augmentation des rejets de COV est supérieure à 25 % pour des petites installations ou 10 % pour des grandes installations, ces installations étant définies à l'annexe I de la fiche. → soit lorsque l'augmentation de capacité de production ou de consommation annuelle de solvants dépasse les seuils de l'annexe II de la fiche. | | |
| Eolienne | / | / | Non concerné |
| Nouvelle rubrique / Activité ou modification d'une activité existante | De manière générale une nouvelle activité qui relève du régime de l'autorisation | → Simple changement de nature de produit dans un processus de fabrication qui n'entraîne pas de modification des dangers et inconvénients → Evolution de la nature des produits fabriqués ou du processus de fabrication des lors que les dangers et inconvénients ne sont pas significativement augmentés | Nouvelle activité soumise au régime d'enregistrement n'entraînant pas de dangers ou inconvénients significatifs. |
| Extension de capacité d'une activité d'une même rubrique soumise à autorisation | / | → augmentation de capacité qui s'accompagne de dispositions visant à prévenir les impacts et les dangers de l'installation (exemple d'une optimisation et d'une modernisation de l'outil de production qui conduirait à un doublement de la capacité de production) → augmentation de capacité inférieure à 10 % sauf si les évolutions du process impliquent des dangers et inconvénients plus que proportionnels. | Nouvelle activité soumise au régime d'enregistrement |
| Rejets et nuisances | / | Une augmentation des rejets inférieure à 10 % en flux (par rapport à l'étude d'impact initiale) en l'absence de sensibilité particulière du milieu | Augmentation des rejets en l'absence de sensibilité particulière (voir volet 2 – Etude d'impact) |
| Extension géographique | / | Extension d'une installation en zone industrielle sur une parcelle voisine à vocation industrielle | Pas d'extension géographique |
| Prolongation de la durée de fonctionnement | / | Pour des installations de stockage de déchets ou des carrières | Non applicable |
| Nature ou origine des déchets pour les installations de traitement de déchets | → Rubriques 2760, 2770, 2771 : demande de traitement de déchets dangereux dans une installation autorisée seulement pour des déchets non dangereux ou inertes | Traitement de déchets non dangereux dans une installation autorisée pour le traitement de déchets dangereux sans entraîner d'autres inconvénients | Non concerné |
| Epanchages circulaire du 11 mai 2010 | Modification de la nature des effluents épanchés | Modification du plan d'épandage dès lors que la quantité d'azote présente dans les effluents à épandre sur les nouvelles parcelles ajoutées au plan d'épandage initialement autorisé ne dépasse pas 10 t et sous réserve de l'aptitude à l'épandage des nouvelles parcelles | Non applicable |

L'analyse des impacts et des dangers générés par le projet et le tableau ci-dessus viennent confirmer la non-substantialité du projet vis-à-vis des critères 2° et 3° de l'article R.181-46-I du Code de l'environnement.

iv. Analyse selon l'article R.181-46-II du Code de l'Environnement

Le point II mentionne que : « II. Toute autre modification notable apportée aux activités, installations, ouvrages et travaux autorisés, à leurs modalités d'exploitation ou de mise en œuvre ainsi qu'aux autres équipements, installations et activités mentionnés au dernier alinéa de l'article L. 181-1 inclus dans l'autorisation doit être portée à la connaissance du préfet, avant sa réalisation, par le bénéficiaire de l'autorisation avec tous les éléments d'appréciation.

S'il y a lieu, le préfet, après avoir procédé à celles des consultations prévues par les articles R. 181-18 et R. 181-22 à R. 181-32 que la nature et l'ampleur de la modification rendent nécessaires, fixe des prescriptions complémentaires ou adapte l'autorisation environnementale dans les formes prévues à l'article R. 181-45. »

Le projet présenté ici ne modifie pas les activités IOTA (Installations, Ouvrages et Travaux Autorisés) du site. Ce point n'est donc pas applicable dans ce dossier.

v. Analyse selon l'article R.181-46-III du Code de l'Environnement

L'article R. 181-46-III du Code de l'environnement est destiné aux installations relevant de l'article L. 515-32, soit les installations SEVESO.

Cet article n'est pas applicable au site Heineken.

vi. Bilan sur le caractère substantiel ou non du projet

| |
|---|
| <p>Par conséquent, compte-tenu de l'ensemble des éléments développés dans le présent dossier, Heineken considère que le projet constitue une modification non-substantielle au regard des dispositions de l'article R.181-46 du Code de l'Environnement.</p> |
|---|

ANNEXE 2 : PLAN DE LOCALISATION DU SITE AU 1 :25000

(1 Page)

Source : HEINEKEN

ANNEXE 3 : PLAN MASSE DU PROJET CIRCLE (1 PAGE)

(1 Page)

Source : HEINEKEN

ANNEXE 4 : DECISION D'EXAMEN AU CAS PAR CAS N° 2022-1001 EN APPLICATION DE L'ARTICLE R.122-3 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

(2 Pages)

Source : Préfecture du Nord

ANNEXE 5 : JUSTIFICATIF DU RESPECT DES PRESCRIPTIONS GENERALES DE L'ARRETE MINISTERIEL DU 22 OCTOBRE 2018

8° de l'art. R. 512-46-4 du code de l'environnement

(20 Pages)

Source : Anteagroup