



**PRÉFET
DU PAS-DE-CALAIS**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction de la coordination
des politiques publiques
et de l'appui territorial**

Bureau des installations classées, de l'utilité publique et de
l'environnement
Section installations classées pour la protection de l'environnement
DCPPAT – BICUPE – SIC – ID – 2026- **58**

**INSTALLATIONS CLASSÉES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

COMMUNE DE BÉTHUNE

**SOCIÉTÉ D'INVESTISSEMENT GESTION (S.I.G)
ACTIVITÉ MECAWARE**

Arrêté du 1 MARS 2026 imposant des prescriptions complémentaires

Le préfet du Pas-de-Calais

Vu le Code de l'environnement ;

Vu le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 modifié relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation et à l'action des services de l'État dans les régions et départements ;

Vu le décret du 9 mai 2023 portant nomination de Christophe MARX en qualité de secrétaire général de la préfecture du Pas-de-Calais, sous-préfet d'Arras ;

Vu le décret du 2 décembre 2025 portant nomination de François-Xavier LAUCH, en qualité de préfet du Pas-de-Calais ;

Vu l'arrêté du 29 mai 2000 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 (ateliers de charge d'accumulateurs ;

Vu l'arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres déchets, terres excavées et sédiments mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du Code de l'environnement ;

Vu l'arrêté du 22 décembre 2023 modifié relatif à la prévention du risque d'incendie au sein des installations soumises à autorisation au titre des rubriques 2710 (installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial), 2712 (moyens de transport hors d'usage), 2718 (transit, regroupement ou tri de déchets dangereux), 2790 (traitement de déchets dangereux) ou 2791 (traitement de déchets non dangereux) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE) ;

Vu l'arrêté du 14 septembre 1995 accordant à la société BRIDGESTONE l'autorisation d'exploiter une usine de fabrication de pneumatiques sur le territoire de Béthune ;

Vu les arrêtés du 5 décembre 2000, du 23 juillet 2004, du 10 avril 2008, 28 février 2013 et du 17 novembre 2020 imposant des prescriptions complémentaires à la société BRIDGESTONE pour l'exploitation de son usine de fabrication de pneumatiques à Béthune ;

Vu l'arrêté n° 2025-10-232 du 22 décembre 2025 portant délégation de signature ;

Vu la lettre du 13 juillet 2021 prenant acte du changement d'exploitant de la société BRIDGESTONE FRANCE au profit de la société d'investissement gestion (S.I.G) ;

Vu la demande d'examen au cas par cas déposée le 5 mars 2025 par la société SIG dont le siège social est située au n°390, rue du Calvaire à Lesquin (59812), concernant la mise en place d'une installation pilote de traitement de déchets de batteries au lithium et d'une installation pilote de reconditionnement de batteries au lithium en fin de vie ;

Vu la décision d'examen au cas par cas n° 2025-4002 du 3 juillet 2025 de non soumission à étude d'impact concernant la demande susvisée ;

Vu le dossier de porter à connaissance présenté par l'exploitant le 3 juillet 2025, complété les 3 octobre et 18 novembre 2025, relatif au projet d'exploitation :

- d'une installation pilote de recherche et de développement d'un procédé de séparation sélective des déchets de batterie au lithium préalablement broyés (pilote HYDROMET) ;
- d'une installation pilote de reconditionnement de batteries au lithium en fin de vie (pilote SDDD).

Vu le rapport du 10 décembre 2025 de l'inspection de l'environnement, chargée de l'inspection des installations classées de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France ;

Vu la transmission des propositions de l'inspection de l'environnement à l'exploitant du 14 janvier 2026 ;

Vu l'avis des membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST) lors de sa séance du 22 janvier 2026 à laquelle le pétitionnaire était présent ;

Vu l'envoi du 26 janvier 2026 à l'exploitant du projet d'arrêté définitif ;

Considérant ce qui suit :

- le projet de modification ne constitue pas une modification substantielle de l'autorisation environnementale au sens de l'article R. 181-46 du Code de l'environnement ;
- la mise en œuvre du projet de pilote HYDROMET et du projet de pilote SDDD ne sont pas de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 du Code de l'environnement ;
- les projets de pilote servent exclusivement ou essentiellement à la mise au point et à l'essai de nouveaux procédés ou de nouvelles méthodes pendant une période qui ne dépasse pas deux ans ;
- néanmoins, afin de préserver les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 du Code de l'environnement, il y a lieu de fixer des prescriptions complémentaires pour encadrer les installations pilotes HYDROMET et SDDD.

Arrête

Titre 1^{er} : Portée de l'arrêté et conditions générales

Article 1.1 : Bénéficiaire et portée de l'arrêté

La société d'investissement gestion (S.I.G), dont le siège social est situé 390, rue du Calvaire CRTBP 10004 - 59812 Lesquin, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté pour la poursuite de l'exploitation de ses installations, situées boulevard Washington sur la commune de Béthune.

Article 1.2 : Nature des installations

Le tableau des rubriques de la nomenclature des installations classées reprenant les activités autorisées à l'article 2 de l'arrêté du 17 novembre 2020 modifié, est complété par les rubriques suivantes :

Rubrique de classement	Libellé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation et volume autorisé	Classement
2790	Installation de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795.	<u>Activités pilote HYDROMET :</u> Production de sels métalliques par hydrométallurgie à partir de blackmass pour une quantité de blackmass maximale traitée de 10 tonnes/an. <u>Activités pilote SDDD :</u> Activité de démantèlement, de diagnostic, de décharge et de reconditionnement de batteries au lithium en fin de vie pour une quantité maximale traitée de 500 tonnes/an	A
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t.	Stockage de 94,5 tonnes ⁽¹⁾ dont Activités pilote HYDROMET : matière première n°1 : 2 tonnes et sels de nickel humide : 10 tonnes.	DC

(1) Pour information : activité déjà déclarée de 94,5 tonnes

Article 1.3 : Consistance des installations

L'ensemble des installations classées et connexes est organisé de la façon suivante pour le pilote HYDROMET en cellule A (lot n° 5) d'une surface de 3 434 m² abritant les activités d'hydrométallurgie.

L'ensemble des installations classées et connexes est organisé de la façon suivante pour le pilote SDDD :

- cellule B (lot n°5) d'une surface de 6 810 m² abritant les activités de démantèlement, diagnostic, décharge et reconditionnement de batteries en fin de vie ;
- aire extérieure de déchargement et stockage des batteries en fin de vie d'une surface de 2 000 m².

Article 1.4 : Organisation du pilote HYDROMET (hydrométallurgie)

Ce procédé a pour objet le traitement de la « black-mass », issue du broyage des batteries usagées ou des déchets de production de batteries, par des procédés hydrométallurgiques afin d'en extraire les métaux stratégiques sous forme de sels métalliques.

La zone process du pilote SRAPS est organisée avec les équipements principaux suivants :

- 2 réacteurs (dissolution et précipitation) ;
- des filtres presse reliés aux réacteurs précédents ;
- une station de vidange des big-bag ;
- un système de conditionnement des produits sortants ;
- des cuves tampons ;
- des cellules d'électrochimie ;
- les équipements permettant le transport des matières.

L'ensemble de la zone process est placée sur rétention.

Outre la zone du process, l'installation comprendra les installations principales suivantes :

- une zone dédiée à la livraison et au stockage des matières premières ;
- une cuve pour la gestion des effluents résiduels du process ;
- des utilités nécessaires au process (traitement eau, ventilation, groupe froid, compresseur...) ;
- des locaux techniques (instrumentation et alimentation électrique) ;
- un laboratoire et une salle de supervision ;
- une zone de stockage des produits finis ;
- en extérieur, une zone sur rétention dédiée aux laveurs de gaz ;
- des locaux tertiaires.

Le procédé de traitement de la black mass est effectué par batch.

Article 1.5 : Organisation du pilote SDDD (stockage, démantèlement, diagnostic, décharge)

Le pilote permet le diagnostic et la mise en sécurité de batteries au lithium usagées de véhicule électrique et de petite mobilité.

Il comprend les étapes de stockage temporaire, de diagnostic / démantèlement, de décharge des batteries et de reconditionnement.

Le pilote est organisé de la façon suivante :

- à l'extérieur des bâtiments :
 - une zone de déchargement des camions livrant les batteries ;
 - une zone de stockage extérieure des batteries ;
 - une zone prison dédiée à l'isolement des batteries présentant des risques, avant réexpédition.
- à l'intérieur des bâtiments (cellule B) :
 - une zone d'inspection des packs batteries ;
 - une zone de stockage intermédiaire ;

- une zone « postes de démantèlement » et équipements associés ;
- une zone de cyclage et décharge et équipements associés ;
- une zone de conditionnement et stockage des produits finis.

Les étapes de démantèlement des batteries non déchargées profondément (présentant des risques) sont réalisées sur des tables de démantèlement équipées d'un système de noyage rapide des batteries.

Article 1.6 : Conformité du dossier de porter à connaissance

Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagés et exploités conformément aux plans et données techniques contenus dans le dossier de porter à connaissance transmis par l'exploitant ainsi qu'aux caractéristiques et mesures présentées par le demandeur dans son projet soumis à examen au cas par cas.

Article 1.7 : Conditions d'exploitation en période de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané

Au démarrage des installations du pilote HYDROMET, une campagne de mesure des rejets atmosphériques est menée sur les installations, à leur(s) point(s) de rejet(s) permettant de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de traitement et du respect des valeurs limites d'émission de l'article .

Dans le cas où l'efficacité des traitements atmosphériques montrerait une efficacité moindre suite aux mesures réalisées au démarrage des installations, l'évaluation quantitative des risques fera l'objet d'une actualisation en tenant compte de ces nouvelles données.

Article 1.8 : Durée de fonctionnement du pilote et cessation d'activités

Article 1.8.1 : Durée de fonctionnement des pilotes

À titre dérogatoire, en application de l'article R. 122-2 I du Code de l'environnement, les activités liées aux pilotes SDDD et HYDROMET, objets du présent arrêté, sont exploitées pour une durée maximum de deux ans à compter de la date de démarrage des pilotes.

L'exploitant informe l'inspection de la date de démarrage des activités de chaque pilote.

Article 1.8.2 : Cessation d'activités

L'exploitant met en œuvre toutes les mesures pour que les activités des pilotes SDDD et HYDROMET aient cessé leurs activités à l'échéance des deux ans d'activité. Les installations sont mises en sécurité lors de la cessation d'activité.

Les stocks de matières, produits et déchets doivent avoir été évacués dans les filières adéquates dans les six mois à compter de la cessation d'activités et les justificatifs sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Les conditions de

cessation d'activité respectent les dispositions des articles R.512-39-1 et suivants du Code de l'environnement.

Article 1.8.3 : Équipements abandonnés

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations.

Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdisent leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

Titre 2 : Protection de la qualité de l'air

Sauf mention particulière, les concentrations, flux et volumes de gaz ci-après quantifiés sont rapportés à des conditions normalisées de température (273°K) et de pression (101,3 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

Article 2.1 : Conception des installations du pilote SRAPS

Article 2.1.1 : Conduits et installations raccordés

Cellule A – Pilote HYDROMET		
N° de conduit	Installation raccordée	Type de traitement
1	Pilote HYDROMET	2 laveurs de gaz en série

Article 2.1.2 : Conditions générales de rejet

Pilote HYDROMET			
Point de rejet	Hauteur de cheminée (m)	Vitesse d'éjection (m/s)	Débit (Nm ³ /h)
n°1	10	5	100

Article 2.2 : Limitation des rejets

Article 2.2.1 : Valeurs limites d'émission dans les rejets atmosphériques

Article 2.2.1.1 : Émissions canalisées

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration et en flux.

On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps.

Lorsque la valeur limite est exprimée en flux spécifique, ce flux est calculé, sauf

dispositions contraires, à partir d'une production journalière.

Paramètres	Conduit n°1	
	Concentration (mg/Nm ³)	Flux (g/h)
Poussières totales	40	4
NH ₃	50	5
Acidité totale exprimée en H ⁺	0,5	0,05
Alcalins exprimés en OH ⁻	10	1
HF	5	0,5
COV totaux	50	5
COV annexe III ¹	20	2
COV substances CMR ¹	2	0,2
COV substances halogénées ¹	20	2
Métaux (Cd + Hg + Tl) et leurs composés	0,1 pour la somme des métaux 0,05 par métal	0,01 0,005
Métaux (As + Se + Te)	1	0,1
Métaux Pb et ses composés	1	0,1
Métaux (Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn) et ses composés	5	0,5
(1) : selon article 27 de l'arrêté ministériel du 02/02/1998		

Article Émissions diffuses

2.2.1.2 :

Le stockage et la manipulation de la blackmass sont réalisés en équipements étanches et ne sont à l'origine d'aucune émission de poussières.

Article 2.3 : Surveillance des rejets dans l'atmosphère

Article 2.3.1 : Surveillance des émissions atmosphériques canalisées

Le contrôle des émissions est réalisé par des prélèvements et analyse réalisés par un organisme agréé par le ministère de l'Environnement.

Les résultats de ces analyses sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

Certains paramètres pourront ne pas être contrôlés si l'exploitant démontre une absence de rejet.

Les prélèvements et analyses respectent les fréquences indiquées dans le tableau suivant :

Paramètres	Fréquence	Méthode de mesure	Fréquence de transmission
Débit	Au démarrage de l'activité puis semestrielle		Semestrielle
NH3			
Poussières totales			
Acidité totale exprimée en H+			
Alcalins exprimés en OH-			
HF			
COV totaux			
COV annexe III ¹	Au démarrage de l'activité puis annuelle	Selon normes applicables aux organismes agréés	Annuelle
COV substances CMR ¹			
COV substances halogénées ¹			
Métaux (Cd + Hg + Tl) et leurs composés			
Métaux (As + Se + Te)			
Métaux Pb et ses composés			
Métaux (Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn) et ses composés			

Les fréquences pourront être revues à la demande de l'exploitant, si le suivi sur une année complète ne fait apparaître aucun dépassement.

En cas de dépassement de VLE définies à l'article , l'exploitant procède à la mise en arrêt de l'installation et met en place les actions correctives permettant de rétablir l'efficacité de ses équipements de traitement.

Article 2.3.2 : Entretien des dispositifs de traitement

Les dispositifs de traitement sont correctement entretenus par l'exploitant conformément à un protocole d'entretien. Les opérations de contrôle et de nettoyage des équipements sont effectuées à une fréquence adaptée.

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et si besoin en continu avec asservissement à une alarme.

Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenu à la disposition de l'inspection de l'environnement.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications / opérations à l'origine des effluents arrivant à l'installation de traitement concernée.

Titre 3 : Protection des ressources en eau et des milieux aquatiques

Article 3.1 : Dispositions générales

Les activités des pilotes SDDD et HYDROMET ne sont à l'origine d'aucun rejet d'effluents industriels dans les eaux résiduaires ou dans l'environnement.

Les eaux de process sont récupérées et stockées en cuve, sur rétention, avant d'être éliminées en tant que déchets dangereux, dans les filières agréées.

Titre 4 : Mesures particulières

Article 4.1 : Organisation du pilote SDDD – Cellule B

Le pilote SDDD est autorisé à démanteler au maximum 500 tonnes de batteries par an (confondues batteries de véhicules électriques et de petite mobilité). Les activités du pilote SDDD sont réalisées uniquement au sein de la cellule B et sur les aires extérieures dédiées.

La quantité maximale de batteries stockée sur site (tous stades de traitement confondus) est de 30 tonnes.

Aucun broyage de batteries usagées ou de rebuts de production de batteries n'est réalisé sur site.

Article 4.1.1 : Inspection préalable des batteries avant stockage

À leur arrivée sur le site, les packs batteries font l'objet d'une vérification d'absence de tension (VAT) et d'une inspection dans la journée.

L'inspection consiste en :

- un contrôle visuel des packs batteries ;
- un contrôle avec une caméra thermique portative ;
- un contrôle avec un détecteur de gaz représentatif d'un dysfonctionnement de la batterie (COV, HF...).

Les packs batteries présentant des défauts ou des risques sont immédiatement isolés, en attente de leurs réexpéditions, dans la zone prison définie à l'article 4.1.6.

À l'issue des étapes d'inspection, les packs batteries en attente du processus de démantèlement sont stockés soit :

- à l'intérieur de la cellule B, dans un conteneur noyable, incombustible (degré M0) composé de plusieurs casiers, chacun équipé de capteurs de température qui déclenchent automatiquement le noyage du casier en cas de détection d'une élévation anormale de température ;
- sur la zone extérieure, dans des conteneurs incombustibles (degré M0) équipés d'une détection incendie avec report alarme et d'une colonne sèche destinée à l'extinction d'un incendie éventuel dans le container par aspersion.

Les conteneurs extérieurs sont éloignés, les uns des autres et des parois des bâtiments, d'une distance minimale de 10 m.

Les batteries de petites mobilités sont stockées, après le processus de vérification, en caisses ADR dans des alcôves contiguës constituées de paroi coupe-feu RI120, pourvues d'une toiture et équipées d'un système d'extinction automatique asservie à une détection incendie. Afin d'éviter les effets « missiles » en cas d'incendie, tous les espaces ouverts des alcôves sont fermés par un grillage suffisamment résistant.

De la même manière, à l'intérieur de la cellule B, les encours de batteries de petite mobilité sont stockés sur des étagères grillagées.

Article 4.1.2 : Décharge profonde des packs

L'opération de décharge profonde des packs ou des modules est réalisée sur les tables à noyage rapide. Une surveillance par caméra thermique est réalisée durant toute l'opération. En cas de détection d'une élévation anormale de température, l'automate de décharge régule la décharge pour limiter le risque. En dernier recours, l'opérateur procède au noyage manuel de la batterie en actionnant un bouton d'Arrêt d'Urgence déporté. Les postes de décharge profonde sont éloignés d'au moins 10 m du poste de cyclage.

Article 4.1.3 : Démantèlement des packs batteries

Les opérations de démantèlement des packs batteries déchargées profondément sont réalisées uniquement dans la zone prévue à cet effet, sur des tables de démantèlement simple. Le démantèlement des packs qui n'ont pas encore fait l'objet d'une décharge profonde est réalisé sur des tables de démantèlement à noyage rapide, équipées d'un bouton d'urgence permettant de noyer instantanément le pack batterie dans un volume d'eau de 3 000 L.

Article 4.1.4 : Cyclage des modules

Les modules en attente de cyclage sont stockés soit dans le conteneur de stockage dédié décrit à l'article 4.1. soit dans des casiers, en racks, dans la zone dédiée de la cellule B. La quantité totale maximale stockée sur cette zone est inférieure à 10 m³ et à 1,5 tonnes.

Elle est éloignée d'une distance minimale de 5 m de toutes autres installations. Chaque rangée de casiers est surmontée d'une réserve de sable disposée sur un tissu fusible, permettant de recouvrir le module en cas de départ de flammes.

L'opération de cyclage des modules est réalisée soit dans des alvéoles formées par des blocs béton, coupe-feu 2 heures, d'une hauteur minimale de 2 mètres, empêchant la transmission d'un départ de feu éventuel d'un module à un autre module, soit sur les tables de noyage permettant une immersion immédiate des modules en cas d'incendie.

Des capteurs de température surveillent la température de chaque module pendant les opérations de cyclage. En cas d'élévation anormale de la température d'un module, l'alimentation électrique du module est coupée automatiquement ou

manuellement avec la présence d'une alarme et d'un report d'alarme à la salle de contrôle.

Dans le cas du cyclage en alvéole, des trémies remplies de sable, sont positionnées au-dessus des modules en cours de cyclage et permettent de remplir de sable le bac contenant le module, le couvrant ainsi entièrement, soit de manière automatique asservie à la détection soit par déclenchement manuel avec la présence d'un report d'alarme.

Les blocs d'alvéoles sont séparés entre eux d'une distance minimale de 5 m et des parois de la cellule d'une distance de 6 mètres.

Les modules présentant un SoH (state of health) trop faible subissent une décharge profonde avant d'être orientés vers les opérations de recyclage à l'extérieur du site.

Article 4.1.5 : Stockage des modules après cyclage ou décharge

À l'issue des opérations de diagnostics, les modules, prêts au réemploi ou destinés à être recyclés/valorisés, sont stockés en intérieur dans la zone dédiée, en îlot, avant d'être placés dans des caisses ADR pour expédition.

La quantité totale maximale de modules stockée sur cet îlot est inférieure à 10 m³ et à 3 tonnes. La hauteur maximale de l'îlot de stockage est de 2,5 m.

Les limites de l'îlot de stockage sont matérialisées au sol. De plus, les modules destinés au réemploi sont stockés sur une zone distincte des modules destinés à être recyclés/valorisés.

La zone de stockage est éloignée du mur Sud de la cellule B d'une distance minimale de 6 m et séparée des autres zones, bâtiments, îlots, locaux, parking ou tiers par une distance d'au moins cinq mètres ou par un mur coupe-feu de caractéristiques minimales R.E.I 120.

Une zone de stockage en containers extérieurs permet également de stocker les packs / modules déchargés profondément avant réexpédition pour broyage.

Article 4.1.6 : Zone prison

La zone prison est destinée à recevoir les packs batteries ou modules présentant un risque élevé d'échauffement ou d'incendie en attente de leur réexpédition, elle doit pouvoir résister à l'échauffement des modules de batteries.

Elle est constituée d'alvéoles en blocs béton de caractéristiques coupe-feu 4 heures de 2,4 m de hauteur, et d'une couverture en bardage métallique. La zone prison est placée sur une dalle imperméabilisée conçue de manière à permettre la collecte des eaux d'extinction incendie. La manœuvre manuelle de la vanne présente à proximité permet d'orienter ces eaux vers le bassin de rétention existant.

Les batteries dangereuses sont stockées dans la zone prison :

- soit dans des caisses ADR fermées en prévision de leur enlèvement ;
- soit, pour les cas d'urgence, sous des caillebotis supportant des big-bags de sable, qui en cas de départ de feu permettent par rupture du big-bag de déverser le sable contenu dans celui-ci pour contenir la combustion.

La zone prison est implantée à au moins 10 mètres de tout bâtiment, et à moins de 50 mètres du poteau incendie le plus proche.

Article 4.1.7 : Bacs d'immersions

Des bacs et/ou fûts d'eau salée sont présents dans la cellule B, suffisamment dimensionnés pour l'immersion des modules ou cellules, en cas d'échauffement. La teneur en NaCl (chlorure de sodium) est comprise entre 5 et 10 %. Ces bacs sont notamment mis en place au niveau du poste de démantèlement et du poste de cyclage.

Une procédure relative aux conditions d'immersion des modules, cellules dans ces bacs d'eau salée est rédigée et diffusée auprès du personnel.

Le bac est éloigné des zones de stockage et placé sur une zone précisée dans la procédure et matérialisée sur site.

Article 4.1.8 : Réassemblage

L'étape de remanufacturing consiste, à partir des modules diagnostiqués et jugés aptes à un réemploi en seconde vie, à les assembler et les valoriser comme solution de stockage stationnaire. Les activités consistent à de l'assemblage mécanique, des soudures, du câblage électrique, des tests fonctionnels... Elles sont similaires pour l'activité de remanufacturing de batteries de véhicules électriques et pour l'activité de remanufacturing de batteries « petite mobilité ».

Article 4.2 : Organisation du pilote HYDROMET – Cellule A

Le pilote HYDROMET est autorisé à traiter au maximum 10 tonnes de « black mass » par an. Le traitement de la black mass est réalisé par campagne (batch) d'environ 160 kg à raison de 2 à 6 campagnes par mois.

La quantité maximale de black mass stockée sur site est de 3 tonnes.

Aucun broyage de batteries usagées ou de rebuts de production de batteries n'est réalisé sur site.

Article 4.2.1 : Stockages de matières premières

La blackmass en attente de traitement est stocké en big-bag étanche, dans la cellule A. Toutes les opérations de manipulation de la black mass sont réalisées à travers une station de vidange totalement étanche (classe OEB4) et ne génèrent pas de rejets atmosphériques.

Les matières incompatibles sont stockées séparément.

Les matières premières liquides sont stockées en IBC de 1 000 L. L'ensemble des matières premières liquides est stocké sur rétention. Les produits incompatibles sont stockés sur des rétentions séparées.

Article 4.2.2 : Zone process

L'ensemble des équipements de la zone process représente une surface d'environ 300 m². La zone à risque du process est placée sur rétention étanche d'une surface d'environ 55 m² et englobant les cuves process (réacteurs), les cuves tampon et la cuve préparante. La rétention permet de recueillir 100 % du volume de la plus grosse cuve ou 50 % de la somme des cuves. Elle doit pouvoir résister à l'action physique et chimique des produits éventuellement recueillis.

Les sels de métaux produits sont stockés en emballages homologués (IBC ou autres) à l'intérieur de la cellule A, dans la zone dédiée.

Le système de conditionnement des produits sortants assure la pleine sécurité des opérateurs en limitant leur exposition aux sels métalliques produits.

Les eaux de process (eaux mères, eaux de lavage...) sont stockées en cuve sur une rétention suffisamment dimensionnée.

Article 4.2.3 : Laveur de gaz

Les deux laveurs de gaz associés à leur IBC respectif, sont implantés en extérieur sur une dalle étanche et sous rétention, couverts par un auvent.

Titre 5 : Prévention des risques technologiques

Article 5.1 : Conception des installations

Article 5.1.1 : Dispositions constructives, comportement au feu et désenfumage

Les cellules A et B respectent les dispositions constructives fixées dans les arrêtés antérieurs relative au stockage de pneumatiques.

Article 5.1.2 : Dispositifs de rétention et de confinement des déversements et pollutions accidentelles

Les eaux d'extinction d'un incendie potentiel dans cellule B sont dirigées vers le bassin de rétention existant d'un volume de 5 230 m³.

Les eaux d'extinction d'un incendie potentiel dans la cellule A sont récupérées au sein de la cellule, formant rétention, via des regards présents au niveau des poteaux structurels qui recueillent également les eaux pluviales de toiture. Aux emplacements des sorties de la cellule, le sol forme une rehausse de manière à éviter tout écoulement vers l'extérieur. Un by-pass commandé par une vanne manuelle permet de diriger ces eaux polluées vers le bassin de rétention existant.

La zone de déchargement et de stockages extérieurs de batteries est

imperméabilisée et permet la collecte des eaux d'extinction d'un incendie potentiel avant de les diriger vers le bassin de confinement des eaux existant après actionnement d'une vanne manuelle.

L'actionnement des vannes manuelles nécessaires au confinement des eaux d'extinction incendie ou d'un déversement accidentel fait l'objet d'une consigne formalisée intégrée au plan d'intervention interne.

Article 5.2 : Autres dispositifs et mesures de préventions des accidents

Article 5.2.1 : Localisation des risques

L'exploitant identifie les zones susceptibles d'être à l'origine d'incendie ou d'explosion de par la présence de substances ou mélanges dangereux stockés ou utilisés ou d'atmosphères explosives pouvant subvenir.

Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportés sur un plan systématiquement tenu à jour.

La nature exacte du risque et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et, en tant que de besoin, rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes sont incluses dans le plan d'intervention interne.

Article 5.2.2 : Dispositions générales

L'exploitant désigne une ou plusieurs personnes référentes ayant une connaissance de la conduite de l'installation, des dangers et inconvénients que son exploitation induit, des produits utilisés ou stockés dans l'installation et des dispositions à mettre en œuvre en cas d'incident.

Outre les aptitudes au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

L'exploitant est en mesure de justifier que les opérateurs ont suivi les formations adéquates pour la prévention des risques liés à la manipulation, au traitement et au recyclage des batteries ainsi qu'à la sécurité incendie.

L'exploitant assure en permanence la fourniture ou la disponibilité des utilités qui permettent aux installations de fonctionner dans leur domaine de sécurité ou alimentent les équipements importants concourant à la mise en sécurité ou l'arrêt d'urgence des installations.

Article 5.2.3 : Risque foudre

Les installations sont soumises aux dispositions relatives au risque foudre de l'arrêté ministériel du 04 octobre 2010.

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement et prévenant les dérives.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive.

Article 5.2.5 : Distance des stockages batteries – Flumilog

Les distances entre les stockages de batteries ou entre les parois des bâtiments et les stockages respectent à minima les hypothèses des modélisations FLUMILOG réalisées par l'exploitant dans dossier présenté.

Une mise à jour des modélisations des scénarios d'incendie validée ou réalisée par l'INERIS est transmise à l'inspection dans les 6 mois suivants le démarrage de l'activité du pilote SDDD.

Article 5.3 : Moyens d'intervention en cas d'accident et organisation des secours

Article 5.3.1 : Moyens de lutte contre l'incendie

Les moyens de lutte et de défense contre l'incendie sont conformes aux dispositions de l'article 8 de l'arrêté préfectoral du 17 novembre 2020 modifié.

Les containers de batteries à l'intérieur sont également équipés d'un système de noyage, adapté au risque.

Article 5.3.2 : Détection incendie

Le premier paragraphe de l'article 8.5 de l'arrêté du 17 novembre 2020 modifié est complété par les dispositions suivantes :

« Les cellules nouvellement désignées par l'exploitant cellule A et cellule B, dans son dossier du 30/06/2025 réf : 5286_PAC_MECAWARE_revB, sont équipées d'un système de détection incendie indépendant du système d'extinction automatique. »

Article 5.3.3 : Accessibilité des engins de secours

La voie engins nouvellement créée en périphérie des stockages extérieurs de déchets de batteries est maintenue dégagée en permanence et respecte les caractéristiques suivantes :

- la largeur utile est au minimum de 4 mètres, la hauteur libre au minimum de 4,5 mètres et la pente inférieure à 15 % ;
- dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 13 mètres est maintenu et une surlargeur de $S = 15/R$ mètres est ajoutée ;
- la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum.

Article 5.3.4 : Plan de secours

Le plan d'intervention interne mentionné à l'article 18.1 de l'arrêté du 30 septembre 1995 modifié est mis à jour pour prendre en compte les risques associés aux nouvelles activités du site. Cette mise à jour fait l'objet d'une information auprès du service départemental d'incendie et de secours (SDIS 62).

TITRE 6 : Prévention et gestion des déchets des pilotes SDDD et HYDROMET

Article 6.1 Définitions et activités autorisées

Les pilotes SDDD et HYDROMET sont uniquement autorisés au traitement de déchets de batteries « lithium-ion » conformément au dossier déposé. Au sens du présent arrêté, les termes « déchets de batteries » désignent indistinctement :

- les batteries « Li-ion » usagées ; quel que soit le format (portables petits formats (électronique grand public), grands formats issues de véhicules électriques et de Moyens de Transports Légers, batteries industrielles ;
- les batteries « Li-ion » en rebuts de fabrication provenant d'usines.

Au sens du présent arrêté, le terme « Black mass » désigne un amalgame poudreux de métaux issu du broyage de déchets de batteries « lithium-ion ».

Sont réalisées sur site, les activités suivantes :

- réception, tri, stockage et regroupement de déchets de batteries ;
- opérations préalables au démontage des packs batteries (tests, décharge) ;
- démontage des packs batteries ;
- remanufacturing / ré assemblage de batteries de seconde vie ;
- traitement de la black mass par des procédés d'hydrométallurgie ;
- tri, regroupement et stockage des produits finaux avant expédition.

L'ensemble des précurseurs sont considérés comme des déchets en l'absence d'une décision de sortie de statut de déchet.

Article 6.2 Production de déchets, tri, recyclage et valorisation

En compléments de l'article 15.2 de l'arrêté du 14 septembre 1995, les principaux déchets reçus sur le site ou générés par le fonctionnement normal des pilotes HYDROMET et SDDD ainsi que les quantités maximales admises sont les suivants :

Type de déchet	Nature des déchets	Code déchets ¹	Quantité maximale sur le site (tonnes)	Flux (entrant/sortant)
Déchets dangereux	Packs et modules batteries en fin de vie	16 01 21*	30	Entrant
	Modules de batteries décharge profonde	16 02 15*		Sortant
	Modules seconde vie			Sortant
	Black mass	16 05 07*	3	Entrant
	DEEE (circuit imprimés, BMS...)	20 01 35*	6	Sortant
	Effluents liquides (eaux mères et eaux de lavage contenant des métaux)	16 05 08*	15	Sortant
	Emballages souillés	15 01 10*	1	Sortant
	EPI souillés	15 02 02 *	1	Sortant

	Déchets solides dangereux (déchets de métaux en poudre humide)	16 05 07*	10	Sortant
Déchets non dangereux	Plastiques (support, couvercle, emballage...)	19 12 04	4	Sortant
	Aluminium (casing)	19 10 02	12	Sortant
	Acier (vis, casing)	19 10 01	10	Sortant
	Cuivre (câblage)	19 12 03	12	Sortant

* 1 : les codes correspondants aux déchets entrants sont susceptibles d'évoluer suite à la mise à jour de la liste européenne des déchets visée à l'article 7 de la directive de l'Union européenne 2008/98/CE et annexée à la décision de l'Union européenne 2000/532/CE. L'exploitant tient à la disposition de l'inspection un tableau à jour des codes correspondants aux déchets entrants.

Article 6.3 : Zone de chalandise

La zone de chalandise des déchets admissibles dans l'établissement est hiérarchisée comme suit en vertu du principe de proximité prévu à l'article L. 541-1 du Code de l'environnement :

1. Région Hauts-de-France ;
2. France Métropolitaine ;
3. Europe ;
4. Autres, sous réserve du respect de la réglementation en vigueur concernant le transfert des déchets.

Article 6.4 : Déchets interdits

Seuls les déchets listés à l'article 6.2 peuvent faire l'objet d'un traitement ou d'un transit dans l'établissement.

L'admission des déchets suivants est formellement interdite sur le site :

- déchets radioactifs ;
- déchets explosifs ;
- déchets amiantés ;
- déchets contenant des PCB/PCT ;
- déchets d'activité de soins à risques infectieux (DASRI).

Article 6.5 : Conditions d'acceptation et d'admission des déchets

Article 6.5.1 : Information préalable

Avant d'admettre un déchet dans son installation, l'exploitant doit demander au producteur de déchets ou, à défaut, au détenteur une information préalable.

Elle consiste à caractériser globalement le déchet en rassemblant toutes les informations destinées à montrer qu'il remplit les critères d'acceptation dans une installation. Elle précise pour chaque type de déchet destiné à être admis dans l'installation :

- la provenance, et notamment l'identité et l'adresse exacte du producteur ;
- la codification de ce déchet au regard l'article R. 541-7 du Code de l'environnement, selon la nomenclature européenne la plus récente ;
- les informations concernant le processus de production du déchet ;
- les opérations de traitement préalable éventuellement réalisées sur le

déchets ;

- l'apparence du déchet (odeur, couleur, apparence physique) ;
- les données concernant la composition du déchet, dont notamment ses constituants principaux (nature physique et chimique) ;
- les quantités et fréquences prévisionnelles ;
- les modalités de la collecte et de la livraison ;
- les risques inhérents au déchet, notamment les substances avec lesquelles il ne peut pas être mélangé et les précautions à prendre lors de sa manipulation ;
- toute autre information pertinente pour déterminer si le déchet est apte à subir le traitement prévu.

L'information préalable est renouvelée tous les ans et conservée au moins cinq ans par l'exploitant.

L'exploitant peut, au vu de cette information préalable, solliciter des informations complémentaires sur le déchet dont l'admission est sollicitée et refuser, s'il le souhaite, d'accueillir le déchet en question.

Il peut, le cas échéant, solliciter l'envoi d'un ou plusieurs échantillons représentatifs du déchet et réaliser ou faire réaliser, à la charge du producteur ou du détenteur, selon les termes définis avec lui, toute analyse pertinente pour caractériser le déchet.

Dans le cas de déchets régulièrement produits dans un même processus industriel, l'information préalable apporte des indications sur la variabilité des différents paramètres caractéristiques des déchets. Le producteur de ces déchets informe l'exploitant des modifications significatives apportées au procédé industriel à l'origine du déchet.

Si des déchets issus d'un même processus sont produits dans des installations différentes, une seule information préalable peut être réalisée si elle est accompagnée d'une étude de variabilité entre les différents sites montrant leur homogénéité.

Ces dispositions particulières ne s'appliquent pas aux déchets issus d'installations de regroupement ou de mélange de déchets.

S'il ne s'agit pas d'un déchet généré dans le cadre d'un même processus, chaque lot de déchets fait l'objet d'une d'information préalable.

Toute modification dans le processus industriel du producteur de déchet et dans la nature du déchet doit entraîner la transmission d'une nouvelle fiche d'identification préalable.

Article 6.5.2 : Certificat d'acceptation préalable

L'exploitant se prononce, au vu des informations communiquées par le producteur ou le détenteur et d'analyses pertinentes réalisées par ces derniers, lui-même ou tout laboratoire compétent, sur sa capacité à traiter le déchet en question dans les conditions fixées par le présent arrêté. Il délivre à cet effet soit un certificat d'acceptation préalable, soit un refus de prise en charge.

Le certificat d'acceptation préalable consigne les informations contenues dans l'information préalable à l'admission ainsi que les résultats des analyses effectuées sur un échantillon représentatif du déchet.

Un déchet ne peut être admis dans l'installation qu'après délivrance par l'exploitant au producteur d'un certificat d'acceptation préalable. Cette acceptation préalable a une validité d'un an et doit être conservée au moins un an de plus par l'exploitant. L'ensemble des acceptations préalables adressées pour les déchets admis sur un site fait l'objet d'un registre chronologique détaillé qui est tenu à la disposition de l'inspection de l'environnement.

L'exploitant tient en permanence à jour et à la disposition de l'inspection de l'environnement le recueil des informations préalables qui lui ont été adressées et précise dans ce recueil les raisons pour lesquelles il a refusé l'admission d'un déchet.

Article 6.5.3 : Contrôle d'admission

L'installation comporte une aire d'attente des véhicules pour la réception des déchets.

L'exploitant prend toutes les dispositions pour vérifier :

- que la livraison est effectivement attendue ;
- que les documents qui accompagnent la livraison sont présents et correctement et totalement renseignés ;
- la conformité des tonnages, de la nature et du colisage des déchets attendus et reçus.

Lors de l'arrivée des déchets sur le site, l'exploitant effectue notamment les contrôles suivants :

- existence d'un certificat d'acceptation préalable en cours de validité, conformément à l'article 6.5.2 du présent arrêté ;
- contrôle visuel des déchets ;
- contrôle de la conformité du conditionnement et de l'étiquetage des déchets vis-à-vis des réglementations en vigueur ;
- contrôle de la radioactivité des déchets susceptibles d'en émettre, si le contrôle n'a pas été effectué en amont de l'admission.

Lorsque les déchets sont concernés, l'exploitant vérifie l'existence du bordereau de suivi de déchets défini à l'article R. 541-45 du Code de l'environnement.

Lorsque les déchets sont issus d'un pays étranger, l'exploitant vérifie l'existence et la conformité des documents requis par le règlement (CE) n° 1013/2006 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2006 concernant les transferts de déchets ou selon la date, par le règlement n° 2024/1157 du 30 avril 2024.

L'exploitant recueille les informations nécessaires au renseignement du registre mentionné à l'article 6.6 du présent arrêté.

L'exploitant délivre un accusé de réception écrit pour chaque livraison admise sur le site. Le bordereau de suivi de déchets défini à l'article R. 541-45 du Code de

l'environnement vaut accusé de réception.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires afin d'écarter, parmi les déchets entrants, les déchets de batteries ne relevant pas de la technologie Lithium-ion, issus d'erreurs de tri préalable par les détenteurs des déchets. Conformément à l'article , ces déchets ne sont pas admissibles à un traitement sur site.

Un contrôle visuel permet de détecter les batteries endommagées.

Les batteries endommagées ou non étanches sont immédiatement isolées et ne peuvent pas faire l'objet d'un traitement sur site. Elles sont entreposées dans les conditions définies à l'article 4.1.5.

Article 6.5.4 : Refus d'admission

En cas d'identification de déchets interdits au sens de l'article 6.4 ou de non-conformité du déchet vis-à-vis des conditions d'admission définies à l'article 6.5, l'exploitant refuse le chargement, en partie ou en totalité, ou si un document manque, peut entreposer le chargement en attente de la régularisation par le producteur ou le détenteur.

En cas d'emballages non conformes à la réglementation ADR et/ou en cas de perte d'intégrité d'emballages, les déchets pourront être refusés.

Les déchets en attente de régularisation d'un ou plusieurs documents sont entreposés au maximum 48 heures. Au-delà, le déchet est refusé.

Une zone est prévue pour l'entreposage, avant leur reprise par leur expéditeur ou la régularisation des documents nécessaires à leur acceptation ou leur envoi vers une installation autorisée à les recevoir, des déchets qui ne respectent pas les conditions d'admission définies à l'article 6.5.3.

L'exploitant adresse dans les meilleurs délais, et au plus tard quarante-huit heures après le refus, une copie de la notification motivée du refus du chargement, au producteur ou au détenteur du déchet.

Les déchets non conformes aux déchets admissibles dans l'installation sont retournés au déposant ou envoyés vers une installation dûment autorisée à les gérer.

Article 6.6 : Registre des déchets

Article 6.6.1 : Registre des déchets entrants

L'exploitant établit et tient à jour un registre chronologique où sont consignés tous les déchets entrants sur le site.

Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du Code de l'environnement. Ce registre est tenu à la disposition de l'inspecteur de l'environnement.

Article 6.6.2 : Registre des déchets sortants

L'exploitant tient un registre chronologique où sont consignés tous les déchets sortants. Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du Code de l'Environnement. Ce registre est tenu à la disposition de l'inspecteur de l'environnement.

Titre 7 : Délais et voies de recours, mesures de publicité

Article 7.1 : Mesures de publicité

En vue de l'information des tiers, un extrait de cet arrêté est affiché à la mairie de Béthune pendant une durée minimum d'un mois; procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité est dressé par les soins du maire et transmis à la préfecture du Pas-de-Calais.

Cet affichage mentionne l'obligation de notifier tout recours administratif ou contentieux à l'auteur et au bénéficiaire de la décision, à peine, selon le cas, de non-prorogation du délai de recours contentieux ou d'irrecevabilité du recours contentieux.

L'arrêté est publié sur le site internet des services de l'État dans le Pas-de-Calais.

Article 7.2 : Délais et voies de recours

La présente décision peut être contestée auprès du tribunal administratif de Lille par l'exploitant, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision lui a été notifiée.

Le tiers auteur d'un recours contentieux ou d'un recours administratif, est tenu, selon le cas, à peine d'irrecevabilité, ou de non prorogation du délai de recours contentieux, de notifier celui-ci à l'auteur de la décision et au bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec accusé de réception, dans un délai de quinze jours francs à compter, selon le cas, du dépôt du recours contentieux ou de la date d'envoi du recours administratif.

Le tribunal administratif peut être saisi au moyen de l'application informatique Télérecours Citoyen accessible par le site internet « www.telerecours.fr ».

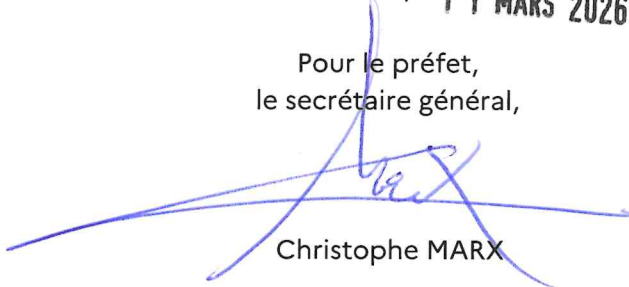
../..

Article 7.3 : Exécution

Le secrétaire général de la préfecture du Pas-de-Calais, le sous-préfet de Béthune et le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société d'investissement gestion (S.I.G) et dont une ampliation sera adressée au maire de Béthune.

Arras, le 11 MARS 2026

Pour le préfet,
le secrétaire général,



Christophe MARX

Copie :

- à la société d'investissement gestion (S.I.G) ;
- à la sous-préfecture de Béthune ;
- au maire de Béthune ;
- à la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France.