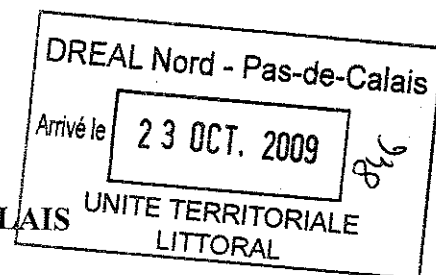




**PREFECTURE DU PAS DE CALAIS**



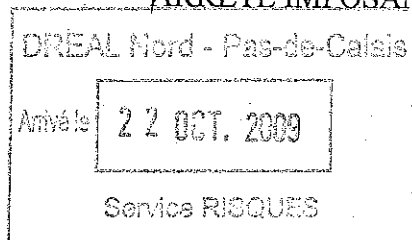
DIRECTION DE L'AMENAGEMENT, DE L'ENVIRONNEMENT  
ET DE LA COHESION SOCIALE  
POLE DE L'ENVIRONNEMENT/BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES  
DAECS-PE/BIC-FB-2009.237

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

**Commune d'OUTREAU**

**SOCIETE CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS**

**ARRETE IMPOSANT DES PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES**



**LE PREFET DU PAS-DE-CALAIS**  
Chevalier de la Légion d'Honneur,  
Officier de l'Ordre National du Mérite,

**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'Etat dans les régions et départements ;**

**VU le décret du 8 janvier 2009 portant nomination de M. Pierre de BOUSQUET de FLORIAN, en qualité de préfet du Pas-de-Calais (hors classe) ;**

**VU la directive européenne n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et au contrôle intégrés de la pollution (directive IPPC) ;**

**VU l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif à la remise du bilan de fonctionnement ;**

**VU l'arrêté préfectoral du 5 octobre 1999 autorisant La Société CROWN CORK COMPANY France à exploiter une usine de production d'emballages métalliques alimentaires - Bd industriel - BP 209 - 62230 OUTREAU ;**

**VU l'arrêté préfectoral en date du 11 juillet 2003 imposant à cette Société des prescriptions complémentaires pour le suivi de l'exploitation à OUTREAU ;**

**VU le récépissé délivré le 12 octobre 2009 à la Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS pour son changement de dénomination sociale ;**

VU le rapport de M. le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement en date du 03 septembre 2009 ;

VU l'envoi des propositions de M. l'Inspecteur des Installations Classées au pétitionnaire en date du 7 septembre 2009 ;

VU l'avis du Conseil départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques en date du 24 septembre 2009 à la séance duquel le pétitionnaire était présent ;

**CONSIDERANT** qu'il s'avère nécessaire d'imposer à la Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS des prescriptions complémentaires relatives à l'installation notamment à la mise en place d'un Système de Management Environnemental et à l'actualisation des valeurs limites des émissions atmosphériques.

VU l'envoi du projet d'arrêté envoyé au pétitionnaire en date du 28 septembre 2009 ;

VU le courriel de la Société en date du 5 octobre 2009 apportant des modifications dans l'arrêté ;

VU le courriel d'accord en date du 6 octobre 2009 par la Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement ;

VU l'arrêté préfectoral n° 09-10-01 du 02 février 2009 portant délégation de signature ;

**SUR** la proposition de M. le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas-de-Calais ;

## **ARRETE :**

### **ARTICLE 1**

La Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS sise Boulevard Industriel ZI de la Liane – 62230 OUTREAU, doit, pour la poursuite de l'exploitation de ses installations sises à cette même adresse, respecter les prescriptions suivantes.

### **ARTICLE 2**

A l'article 2 de l'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires du 11 juillet 2003, le tableau des Installations Classées est remplacé par le tableau suivant :

Rubrique	Classement	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation
1432.2	A	<p>Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de).</p> <p>stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m<sup>3</sup></p>	<p><u>Vernisserie :</u></p> <p>1 soute de 80m<sup>3</sup> d'un mélange de vernis et de diluants (conditionnés en conteneurs de 1000 kg) et ayant un point éclair inférieur à 55°C</p> <p>5 conteneurs de 1m<sup>3</sup> de vernis près des lignes d'application (point éclair inférieur à 55°C)</p> <p>8 conteneurs de 1m<sup>3</sup> en salle de préparation</p> <p>5 contenants de 180 L de diluant (total 0,640 m<sup>3</sup>) en atelier (point éclair inférieur à 55°C)</p> <p>stockage d'alimentation des bacs de viscosimètres sur 5 vernisseuses (au total 1m<sup>3</sup>)</p> <p><u>BRS :</u></p> <p>1 cuve de 7 m<sup>3</sup> d'un mélange de vernis et de diluants ayant un point éclair inférieur à 55°C</p> <p>22 fûts de vernis de 22kg (total 0,484 m<sup>3</sup>)</p> <p><u>Extérieur :</u></p> <p>stockage d'huiles destinées à la destruction : 1,5 m<sup>3</sup> point éclair supérieur à 100°C</p> <p>stockage de diluants destinés à la destruction : 16m<sup>3</sup> (point éclair inférieur à 55°C)</p> <p>Total : 120 m<sup>3</sup></p>
1510.1	A	<p>Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des)</p> <p>Le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 50000 m<sup>3</sup>.</p>	<p>2 entrepôts de stockage de produits finis disposés sur des palettes en bois et des cartons plats</p> <p>121 000 m<sup>3</sup></p>
1530.1	A	<p>Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues</p> <p>La quantité stockée étant supérieure à 20 000 m<sup>3</sup></p>	<p>1 stockage en extérieur de palettes de bois de 26 000 m<sup>3</sup></p>
2560.1	A	<p>Travail mécanique des métaux et alliages</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW</p>	<p>1 atelier de cisailage (Littel) : 145 kw</p> <p>1 atelier de boîtes 3 pièces : 5500 kw</p> <p>1 atelier de boîtes 2 pièces : 400 kw</p> <p>1 atelier presses (fonds): 340 kw</p> <p>1 atelier vernisserie : 430 kw</p> <p>Puissance totale : 6800 kW</p>

2940.2. a	A	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc... sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) L'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : supérieure à 100 kg/j	1 atelier de vernissage pour application par contact, puis séchage d'un vernis à raison de 5000 kg/j 1 atelier boîtes 3 pièces pour application par pulvérisation puis par séchage d'un vernis à raison de 330 kg/j  Capacité totale 5330 kg/j
1180.1	D	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés contenant plus de 30 l de produits	Quantité totale de PCB imprégnés : 632 kg
1414.3	D	Gaz inflammables liquéfiés (installation de remplissage ou de distribution de) Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)	Remplissage de bouteilles propane destinées aux chariots élévateurs
2910.A. 2	D	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4.  A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la biomasse, la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	1 chaudière de puissance thermique 2MW 1 incinérateur type régénératif, traitement de COV vernisserie : 2 brûleurs totalisant 2,1 MW 27 radiants de 25,5 kW : total 688,5 kW 7 canons à air chaud de 41 kW (BRS) : total 287 kW 5 étuves (vernisserie) : total 5500 kW Total : 10,3 MW
2920.2. b	D	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa, comprimant de l'air ou du fréon.  La puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	4 compresseurs d'air : 347 kW <u>BRS :</u> 6 refroidisseurs d'eau au R22 : 57,6 kW + 2 refroidisseurs : 19,6 kW <u>Fonds :</u> 3 refroidisseurs : 39,9 kW <u>DRD :</u> 1 refroidisseur : 16,5 kW  Total : 480,6 kW
2940.3	D	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, polyester à raison de 75kg/j	1 atelier boîtes 3 pièces pour application par pulvérisation puis séchage de poudre

		<p>plastique, cuir, papier, textile)</p> <p>Les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques.</p> <p>La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 20 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j</p>	Quantité maximale mise en œuvre : 75 kg
2564	DC	<p>Nettoyage, dégraissage, décapage de surface (métaux, matières plastiques, etc...) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques</p> <p>2. supérieur à 200 l mais inférieur à 1500 l</p>	<p>2 fontaines de nettoyage de 220 litres</p> <p>1 fontaine de nettoyage de 200 litre</p> <p>total 640 litres</p>
1412	NC	<p>Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de)</p> <p>Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 t</p>	<p>Dépôt de gaz propane comprenant :</p> <p>1 réservoir fixe de 11 750 litres</p> <p>1 réservoir fixe de 2 280 litres</p> <p>Capacité totale : 14m<sup>3</sup></p>
2565.2	NC	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564.</p> <p>Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant inférieur à 200 l</p>	<p><u>MPC (soute) :</u></p> <p>Atelier de nettoyage de pièces mécaniques au moyen d'une machine à laver automatique</p> <p>Volume maxi de la cuve : 60 l</p>
2662	NC	<p>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 100 m<sup>3</sup></p>	<p>Stockages de polymères</p> <p>Stockage maxi : 35 m<sup>3</sup></p>
2925	NC	<p>Ateliers de charge d'accumulateurs</p> <p>La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW</p>	<p>Atelier de charge d'accumulateurs abritant 15 chargeurs</p> <p>Total : 43.8 kW</p>

2930	NC	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur. La surface de l'atelier étant inférieure à 2000 m <sup>2</sup>	1 atelier de réparation et d'entretien de chariots élévateurs  Surface : 200m <sup>2</sup>
------	----	--	--

A (Autorisation) ou AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

### ARTICLE 3

L'exploitant met en place une organisation en matière d'environnement au sein de son entreprise. Ce système de management de l'environnement intègre :

- la définition par la Direction d'une politique environnementale,
- la planification et l'établissement des objectifs et des cibles,
- la rédaction et la mise en œuvre de procédures nécessaires,
- la vérification des performances et l'adoption des mesures correctives,
- l'examen critique du système par la Direction.

Ce système de Management Environnemental couvre notamment :

- la prévention de la pollution,
- la diminution de la consommation d'énergie,
- la réduction des déchets,
- l'éducation à l'environnement,
- l'implication des fournisseurs et sous-traitants.

### ARTICLE 4

Les dispositions de l'article 16 de l'arrêté préfectoral du 5 octobre 1999 sont complétées par :

#### **16.4 Conception, construction et exploitation de l'installation de vernissage**

Les implantations des lignes de vernissage permettent une libre circulation afin de pouvoir accéder à tout moment aux différents éléments de celles ci et de mettre en place les produits nécessaires à leur fonctionnement en toute sécurité

#### **16.5 Manipulation et utilisation des solvants dans les zones de production**

Les matières premières, produits intermédiaires et produits finis considérés comme des substances ou des préparations dangereuses sont limités en quantité stockée et utilisée dans les ateliers au minimum technique permettant leur fonctionnement normal.

Les vernis et solvants sont stockés dans des contenants fermés, à distance de chaleur et des courants d'air.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts...)

En particulier, les transferts de produit dangereux à l'aide de réservoirs mobiles s'effectuent suivant des parcours bien déterminés et font l'objet de consignes particulières.

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

## 16.6 - Gestion des matières premières

Les vernis et solvants sont alimentés directement par tuyauteries à partir des contenants posés sur rétention à côté des lignes.

## 16.7 - Techniques de nettoyage des lignes de vernissage

Avant tout nettoyage (rinçage) les circuits d'alimentation sont purgés.

Le flux annuel des émissions diffuses de l'ensemble des opérations de nettoyage ne doit pas dépasser 15% de la quantité de solvants utilisés.

## ARTICLE 5 :

Les dispositions des articles 11.4.3 et 11.5 de l'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires du 11 juillet 2003 sont abrogées et remplacées par :

### 11.4.3 *Valeurs limites de rejet :*

Les gaz issus des générateurs thermiques et les effluents rejetés des ateliers doivent respecter les normes suivantes :

Concentration en mg/Nm <sup>3</sup>	Conduit 1	Conduit 2	Conduit 3
Poussières	5	3	
SO <sub>2</sub>	35	35	
Nox en équivalent NO <sub>2</sub>	150	100	
COV non méthaniques		15	
CH <sub>4</sub>		50	
CO		100	
CO <sub>2</sub>		100	
Phénol + crésol + formaldéhyde + xylénol		20	
Ammoniac			50

Flux	En kg/h			En kg/j			En t/an		
Conduit	1	2	3	1	2	3	1	2	3
TITRE I POUSSIERES	0.03	0.135		0.89	3.24		0.3	1.2	

SO2	0.26	1.57		6.27	37.8		2.2	13.7	
Nox	1.12	4.5		26.8	108		9.8	39.4	
COV		0.675			16.2			5.92	
CH4		2.25			54			19.7	
CO		4.5			108			39.4	
CO2		4.5			108			39.4	
Phénol + crésol + formaldéhyde + xylénol		0.9			21.6			7.88	
Ammoniac			0.68			16			5.9

Les valeurs des tableaux correspondent aux conditions suivantes :

- gaz sec
- température : 273°K
- pression 101.3 Kpa
- 3% de O2 (G1), 18% de O2 (G2)

L'installation respectera les valeurs d'émissions de COV suivantes :

	Niveau <sup>(1)</sup> d'émission par application (g/m <sup>2</sup> )	
	A base de solvants	A base d'eau
<b>Atelier vernisserie : Contacts avec les aliments : feuilles pour les extrémités, canettes et les composants</b>	25	
<b>Boîtes 3 pièces : contacts avec les aliments : feuilles pour les extrémités, canettes et les composants</b>	25	20

<sup>(1)</sup> : ces valeurs incluent également les valeurs fugitives.

Le flux annuel des émissions diffuses de l'ensemble de l'atelier ne dépasse pas 10% de la quantité de solvants utilisés.

### 11.5 Contrôles et surveillance :

Pour le conduit n° 2 (atelier vernisserie), l'exploitant fait procéder au moins une fois par an, par un organisme agréé par le Ministère en charge de l'Environnement, et selon les méthodes normalisées en vigueur, à une mesure des débits rejetés et des teneurs en :

- O<sub>2</sub>
- Poussières
- SO<sub>2</sub>
- NOx, exprimés en NO<sub>2</sub>
- COV non méthaniques
- CH<sub>4</sub>
- CO
- CO<sub>2</sub>



- Phénol + Crésol + formaldéhyde + xylénol
- dans les gaz rejetés à l'atmosphère.

Une estimation des émissions diffuses est également réalisée selon la même périodicité.

Pour le conduit n° 3 (atelier fonds), l'exploitant fait procéder au moins une fois par an, par un organisme agréé par le Ministère en charge de l'Environnement, et selon les méthodes normalisées en vigueur, à une mesure des débits rejetés et des teneurs en :

- O<sub>2</sub>
- Ammoniac

dans les gaz rejetés à l'atmosphère.

#### **ARTICLE 6 : BILAN DE FONCTIONNEMENT (ensemble des rejets chroniques et accidentels)**

L'exploitant réalise et adresse au Préfet le bilan de fonctionnement prévu à l'article R 512-45 du Code de l'Environnement. Le bilan est à fournir avant la date anniversaire de l'arrêté d'autorisation plus 10 ans.

Le bilan de fonctionnement qui porte sur l'ensemble des installations du site, en prenant comme référence l'étude d'impact, contient notamment :

- une évaluation des principaux effets actuels sur les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement,
- une synthèse des moyens actuels de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens par rapport aux meilleures techniques disponibles ;
- les investissements en matière de prévention et de réduction des pollutions au cours de la période décennale passée,
- l'évolution des flux des principaux polluants au cours de la période décennale passée,
- les conditions actuelles de valorisation et d'élimination des déchets,
- un résumé des accidents et incidents au cours de la période décennale passée qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement,
- une analyse des meilleurs techniques disponibles par référence aux BREFs (Best REferences) par rapport à la situation des installations de l'établissement,
- des propositions de d'amélioration de la protection de l'environnement par mise en œuvre de techniques répondant aux meilleurs techniques disponibles par une analyse technico-économique. Un échéancier de mise en œuvre permettra de conclure sur ce point le cas échéant.
- les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie (cette disposition ne concerne pas les installations qui ont rempli cette condition dans leur demande d'autorisation).

#### **ARTICLE 7 : DÉLAI ET VOIE DE RECOURS**

En application de l'article L 514-6 du Code de l'Environnement :

- la présente décision ne peut être déférée qu'au Tribunal Administratif,
- le délai de recours est de deux mois, à compter de la notification dudit arrêté, pour le demandeur ou l'exploitant et de quatre ans pour les tiers, à compter de la publication ou de l'affichage du présent arrêté.

## **ARTICLE 8 : PUBLICITE**

Une copie du présent arrêté est déposée en Mairie d'OUTREAU et peut y être consultée.

Cet arrêté imposant des prescriptions complémentaires à la Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS sera affiché en Mairie d'OUTREAU pendant une durée minimale d'un mois. Procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire de cette commune.

Ce même arrêté sera affiché en permanence sur le site par l'exploitant.

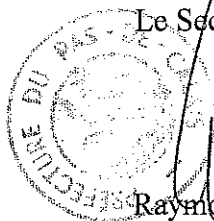
## **ARTICLE 9 : EXECUTION**

M. le Secrétaire Général de la Préfecture du Pas-de-Calais, M. le Sous-Préfet de BOULOGNE/MER et M. l'Inspecteur des Installations Classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à M. le Directeur de la Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS et dont une copie sera transmise au Maire de la commune d'OUTREAU.

Arras, le

**19 OCT. 2009**

Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général,



Raymond LE DEUN.

### **Copie destinée à :**

- M. le Directeur de la Société CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS
- M. le Sous-Préfet de BOULOGNE/MER
- M. le Maire d'OUTREAU
- M. le Directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement  
Inspecteur des installations classées à DOUAI
- Dossier
- Affichage
- Chrono
- Affichage