

## Société Eviosys 44 - Nantes

**DEKRA Industrial**



[www.dekra-industrial.fr](http://www.dekra-industrial.fr)

### PIECE N°7

**NOTE DE PRESENTATION,**

---

## **Dossier de demande d'autorisation environnementale**

Date : Décembre 2022

|                 |
|-----------------|
| <b>SOMMAIRE</b> |
|-----------------|

Table des matières

|   |           |
|---|-----------|
| <b>SOMMAIRE</b> .....                         | <b>2</b>  |
| <b>1. - COORDONNEES DE L'EXPLOITANT</b> ..... | <b>3</b>  |
| <b>2. - LOCALISATION</b> .....                | <b>4</b>  |
| <b>3. - CONTEXTE DU DOSSIER</b> .....         | <b>5</b>  |
| <b>4. - CLASSEMENT ICPE ET IOTA</b> .....     | <b>5</b>  |
| <b>5. - LES DIFFERENTES ACTIVITES</b> .....   | <b>6</b>  |
| <b>6. - CONTENU DU DOSSIER</b> .....          | <b>10</b> |

Ce document est en lien avec l'article R181-13.8 du Code de l'Environnement (pour la note de présentation).

## 1. - COORDONNEES DE L'EXPLOITANT

---

Eviosys  
19 bd du Maréchal Juin  
44 104 NANTES cedex 4

Forme juridique : SA à conseil d'administration  
SIRET : 954 200 838 00199  
Registre du Commerce : Bobigny B 954 200 838  
Code APE : 2592 Z  
Adresse du siège social : 7 rue Emmy Noether, 93 400 Saint Ouen sur Seine  
Capital : 130 564 800 euros

**Remarque :**

L'appellation Eviosys date du 01/09/21.

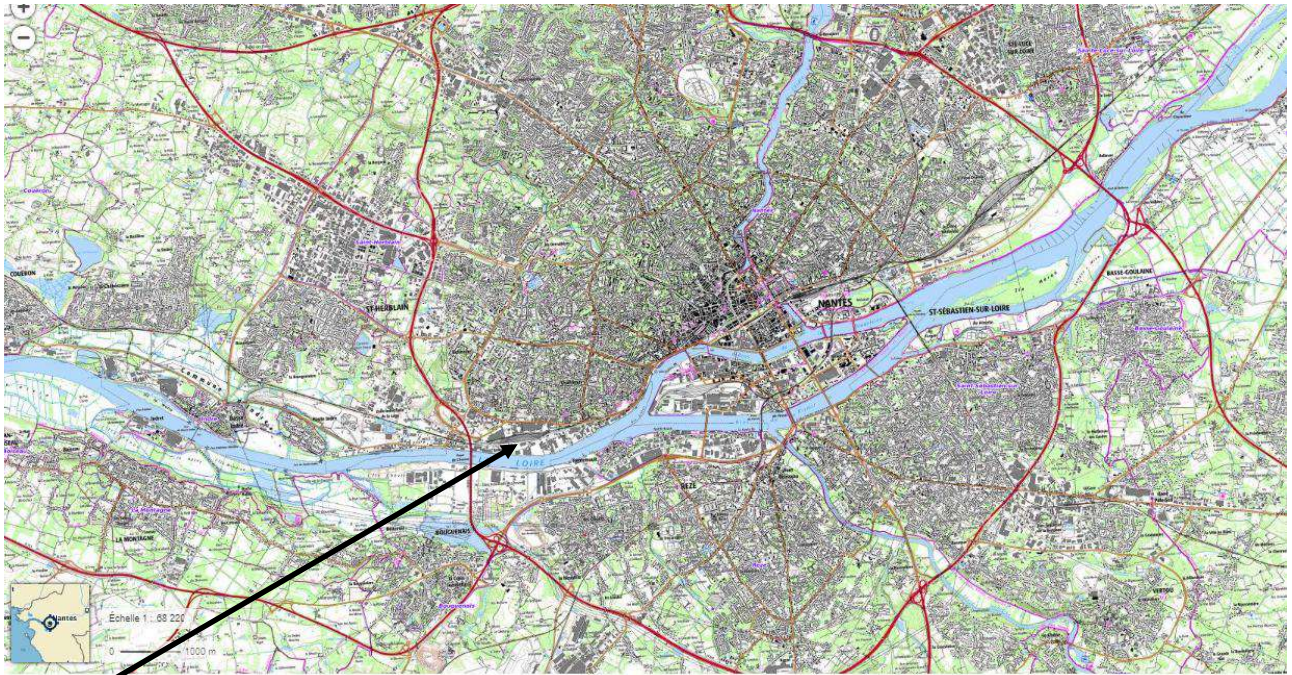
Auparavant, le site s'appelait **Crown Cork**.

De ce fait, certains documents sont au nom de Crown Cork et non au nom d'Eviosys.

A noter que ce changement de nom ne constitue pas, au sens du Code de l'Environnement, un nouvel exploitant. L'entité Crown Cork était l'exploitant avant le closing et elle a été transférée.



## 2. - LOCALISATION



Site





### 3. - CONTEXTE DU DOSSIER

---

Le site procède à la fabrication d'éléments de boîtes métalliques (aux alentours de 260 salariés, fonctionnement en 4x8, 7j/7).

**L'exploitant souhaite augmenter sa capacité de production au cours des années à venir.**

La direction du groupe n'a pas de planning prévisionnel en termes de volumes de production pour les années futures.

Néanmoins, l'exploitant sollicite une mise à jour de l'arrêté préfectoral afin d'anticiper une possible hausse de production dans les années futures, et par conséquent un dépassement de la consommation annuelle de solvants de 200 tonnes par rapport à la quantité autorisée dans l'AP de 2014.

Ce nouveau dossier d'autorisation est également l'occasion d'intégrer les données relatives aux conclusions sur la rubrique IED STS ainsi que l'analyse de l'arrêté du 24/09/20 relatif aux liquides inflammables en récipients mobiles.

**Cette modification est une modification substantielle.  
Aussi, un nouveau dossier d'autorisation est nécessaire.**

### 4. - CLASSEMENT ICPE ET IOTA

---

Le site est soumis à.

Le site est soumis à :

- **Autorisation pour la rubrique 3670** : traitement de surface de matières premières, d'objets ou de produits à partir de solvants organiques ;
- **Enregistrement** pour :
  - o 4331-2 : liquides inflammables ;
  - o 1510-2 : entrepôt de matières combustibles, en tant qu'installation néo-soumise ;
- **Déclaration** pour :
  - o 1414-3 : installation de distribution de gaz inflammable liquéfié ;
  - o 1978-5 et 1978-8 : utilisation de solvants pour du nettoyage et la catégorie « autres revêtements » ;
  - o 2563-2 : nettoyage dégraissage base aqueuse ;
  - o 2910-A-2 : installations de combustion ;
  - o 4511-2 : produits dangereux pour l'environnement.

Les évolutions en termes de classement sont les suivantes :

- **Le présent dossier est lié à la future hausse de capacité de la rubrique 3670.**
- **Le site est en enregistrement 4331 (il était en autorisation 1432-2).**
- Cette baisse s'explique par la suppression ou la baisse de certains stocks.
- **La rubrique 1978 (1978-5 et 1978-8 ; en déclaration) a été créée et est en doublon avec la 3670.**
- Une nouvelle rubrique en **déclaration apparaît : 2563**. Elle remplace une partie de la 2564 car les produits ont été changés.
- Le site **n'est plus classé en déclaration 2564** (en raison du changement de produit qui le classe désormais en 2563).
- La **rubrique 1532** n'est pas applicable car elle est incluse dans la 1510 (au lieu de la 1530). Ceci s'explique par l'évolution de la nomenclature.
- **Le site est désormais soumis à enregistrement 1510-2 (en tant qu'installation néo-soumise).**

**Le site n'est pas classé au titre de la Loi sur l'Eau.**

## 5. - LES DIFFERENTES ACTIVITES

---

Le site fabrique des fonds et couvercles de boites de conserves de la manière suivante :

- Réception et stockage des matières premières ;
- Cisailage ;
- Vernissage ;
- Travail mécanique des métaux : emboutissage...
- Pose de joint ;
- Stockage des produits finis ;
- Expédition.

Les activités annexes sont :

- Zones de charge ;
- Chaufferie ;
- Stockage des produits chimiques ;
- Stockage des déchets ;
- Studio ;
- Ateliers maintenance ;
- Distribution de GPL pour le fonctionnement des chariots ;
- Cuves et local sprinkler ;
- Centrale d'aspiration des déchets, compacteurs.

La matière première est constituée de **bobines d'acier (15 t en moyenne)**.

Le site reçoit également :

- Les produits nécessaires au vernissage, revernissage ;
- Les matériaux d'emballages.

En termes de produits chimiques liquides, les **principaux produits sont des vernis/diluants**, stockés dans :

- Des armoires avec toitures entre elles, à l'écart de l'atelier ;
- Des armoires CF dans les ateliers ;
- La soute à vernis, avec murs CF2h.

Il n'y a pas de stocks de récipients mobiles en extérieur, selon les définitions des textes.

Le site comporte également une cuve de propane de 7.3 m<sup>3</sup>, ainsi que des bouteilles de gaz (de soudage, pour chariots).

En termes de matières combustibles, hormis les produits chimiques, le site comporte des emballages (cartons, palettes bois, palettes plastique, film plastique...).

L'établissement comporte **un seul et même bâtiment** (construit en plusieurs phases, comme indiqué dans l'historique), qui se compose de **plusieurs parties** et de **2 étages** (sur une partie seulement).

| Noms                                    | Commentaires  |
|---|---|
| Atelier Cisaille<br>= atelier Littell   | <p>Le but est de <b>découper les bobines en feuilles</b>, et de les mettre sur palettes. Cet atelier comporte 3 lignes distinctes, qui découpe des bobines (15 t chacune) en feuilles d'environ 1 kg.</p> <p>Sur chaque ligne, deux types de coupe sont réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 coupe droite, pour le corps des boîtes</li> <li>- 1 coupe indentée, pour la fabrication des fonds.</li> </ul> <p>Les feuilles sont stockées sur des plateaux constitués d'environ 1500-2000 feuilles.</p>  |
| MPC<br>= Metal<br>Preparation<br>Center | <p>Il s'agit du <b>vernissage</b>.<br/>Le vernissage est obligatoire pour éviter la corrosion liée à l'acidité des aliments.<br/>Cet atelier comporte <b>4 lignes de machines par enduction</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lignes L1 et L2 font du recto-verso, soit 4 vernisseuses ;</li> <li>- Lignes L3 et L4 qui font du recto, soit 2 vernisseuses ;</li> </ul> <p>Soit <b>6 machines de vernissage</b>.</p> <p>Une fois vernies, les feuilles passent <b>dans 6 étuves</b> (polymérisation des résines contenues dans le vernis), chauffées au gaz.</p> <p>Chacune des 6 vernisseuses comporte une aspiration. L'air est renvoyé vers les 6 étuves.<br/>Puis il est renvoyé vers <b>5 oxydeurs</b> (les étuves 1 et 3 sont reliées au même oxydeur, appelé Marion).</p> <p>Le vernis est alimenté sur les lignes par le biais d'une tuyauterie, qui part d'une <b>zone de brassage des vernis</b> (près de la soute à vernis).</p> <p>L'atelier MPC comporte également un poste de <b>rectification des cylindres</b> (tour).</p> |
| MTD<br>= MulTi Die                      | <p>Il s'agit de la <b>fabrication des fonds</b>.<br/><b>Cet atelier</b> comporte <b>5 lignes</b>, en fonction des diamètres des fonds.<br/>Chaque ligne est composée de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 presse d'<b>emboutissage/ourlage</b> pour fabriquer les ourlets ;</li> <li>- <b>Plusieurs jointeuses</b> pour déposer un <b>joint caoutchouc à base d'eau</b> en périphérie intérieure du fond ;</li> <li>- <b>Plusieurs fours de séchage</b> (chauffé électriquement) pour solidifier le joint ;</li> <li>- <b>Emballage</b> des rouleaux de fonds : <ul style="list-style-type: none"> <li>o Par papier ;</li> <li>o Ou plastique <b>thermo-rétractable</b> (projection d'air chaud généré électriquement) ;</li> </ul> </li> <li>- <b>Conditionnement</b> des rouleaux de fonds en palettes : <ul style="list-style-type: none"> <li>o Films papiers ;</li> <li>o Ou plastiques ;</li> </ul> </li> <li>- <b>Filmage</b> des palettes.</li> </ul>  |

|  |  |
|--|--|
| <p>DD<br/>= Double Die</p>   | <p>Cet atelier de <b>fabrication des fonds ronds et rectangulaires</b> comporte <b>20 lignes</b> (dont 2 pour les fonds rectangulaires).</p> <p>Cet atelier ressemble beaucoup à l'atelier MTD.<br/>Il comporte une phase supplémentaire, en début de process : découpage en bandes.</p> <p><b>Chaque ligne</b> est composée de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 presse de <b>cisailage</b> en bandes ;</li> <li>- 1 presse d'<b>emboutissage/ourlage</b> ;</li> <li>- 1 jointeuse pour déposer un <b>joint caoutchouc à base d'eau</b> en périphérie intérieure du fond ;</li> <li>- 1 <b>four de séchage</b> (chauffé électriquement) pour sécher le joint ;</li> <li>- <b>Emballage</b> des rouleaux de fonds : <ul style="list-style-type: none"> <li>o Par papier ;</li> <li>o Ou plastique <b>thermo-rétractable</b> (projection d'air chaud généré électriquement) ;</li> </ul> </li> <li>- <b>Conditionnement</b> des rouleaux de fonds en palettes : <ul style="list-style-type: none"> <li>o Films papiers ;</li> <li>o Ou plastiques ;</li> </ul> </li> <li>- <b>Filage</b> des palettes</li> </ul> |
| <p>EOLE<br/>= Easy Open Line<br/>Ends</p>                            | <p>Il s'agit de la <b>fabrication des couvercles</b>.<br/><b>+ étape de revernissage</b></p> <p>Cet atelier de <b>fabrication des couvercles à ouverture facile</b> comporte <b>3 lignes</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 ressemblant au procédé MTD ;</li> <li>- 2 ressemblant au procédé DD.</li> </ul> <p>La différence réside en la présence de presses pour former une bulle, une incision, un téton, une bande.</p> <p>Il y a aussi <b>plusieurs équipements de revernissage</b> (pulvérisation d'un mélange de bi-composants). Ce revernissage a lieu avant l'application du joint. Puis les pièces passent dans un <b>2<sup>ème</sup> type de four</b>.</p> <p>Le revernissage se fait par le biais d'une tuyauterie (différente de celle du vernissage).<br/>Les produits sont conditionnés en cuves 1000 l, dans une même armoire (sous extinction CO2).<br/>Ils rejoignent les postes d'application par le biais de tuyauteries (1 par produit), puis passent par un équipement de mélange, avant d'être appliqués.</p>   |
| <p>Machines à laver<br/>Machines à ultra-sons<br/>Aire de lavage</p> | <p>Il existe 3 machines à laver (eau/soude) pour le nettoyage des bacs des machines de vernissage.<br/>Deux machines à ultra-sons servent aussi à nettoyer certaines pièces des machines.<br/>Aire de lavage : avec nettoyeur haute pression, uniquement à l'eau.</p>  |
| <p>Installation permettant la pose du joint</p>                      | <p>Le joint (Darex) est stocké dans un local spécifique, dans une cuve de 40 m3.</p>   |
| <p>Studio</p>  | <p>L'activité studio (aussi appelée Labo) permet de créer des prototypes, situé au 1<sup>er</sup> étage.<br/>Elle comporte 3 équipements :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une vernisseuse, avec rejet en toiture (1 cheminée) ;</li> <li>- Un four électrique (pour vernis) avec rejet en toiture (1 cheminée) ;</li> </ul> <p>Un sécheur UV (pour vernis), fonctionnant à l'électricité (absence de gaz) avec rejet en toiture (1 cheminée).</p>  |



|                   |   |
|-------------------|---|
| Activités annexes | <p>Le site comporte également :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 local maintenance ;</li> <li>- 1 local compresseur (au 1<sup>er</sup> étage) ;</li> <li>- 1 local sprinklage ;</li> <li>- 1 local rectification des rouleaux (près des lignes de vernissage) ;</li> <li>- 1 zone de lavage HP ;</li> <li>- Système d'aspiration des déchets et compacteurs ;</li> <li>- 1 <b>cuve de propane</b> et un <b>poste de remplissage</b> des réservoirs d'engins de manutention ;</li> <li>- 1 atelier Réparation avec une hotte sous laquelle sont réalisées des opérations de soudage ou de peinture.</li> </ul> <p>Il y a aussi une zone de stockage de machines (pour pièces détachées), situé au 1<sup>er</sup> étage, au-dessus de l'atelier DD.</p> |
|-------------------|---|

Pour le chauffage, le site comporte :

- 1 chaufferie avec 2 chaudières qui produisent de l'eau chaude pour alimenter 37 aérothermes répartis sur le site ;
- Des thermoblocs ;
- 2 rideaux d'air (au niveau de portes, pour éviter que l'air froid ne rentre dans les locaux).

## **6. - CONTENU DU DOSSIER**

---

Les différentes activités sont détaillées dans le dossier d'autorisation, avec la mise en évidence des points de rejets atmosphériques, de l'absence de rejet aqueux industriel.

La hausse d'activité prévue dans le cadre de ce dossier étant supérieure au seuil de la rubrique 3670, une étude d'impacts a été réalisée, conformément à l'article R122-2 du Code de l'Environnement.

Le dossier comporte également :

- Les données liées aux Meilleures Techniques Disponibles (dont le rapport de base) ;
- Une étude quantitative des risques sanitaires (ERQS) ;
- Une étude de dangers avec des modélisations ;
- Les données relatives aux garanties financières ;
- Les audits de conformité relatifs aux rubriques soumises à enregistrement (4331 et 1510) ;
- L'analyse des nouveaux textes concernant le site, tel que l'arrêté relatif aux liquides inflammables (du 24/09/20) ;
- Ainsi que d'autres éléments, non listés ici.