



**CROWN PACKING MANUFACTURING
SPAIN, S.L**

C-P:32.07.03

**PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA**

C/ Avda. Ebro , 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

**EL INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL
COLEGIADO Nº 85**

**PEDRO PABLO GONZALO RUIZ
En Logroño a Junio de 2.022**

INDICE

1 ANTECEDENTES Y OBJETO

2 DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LAS MODIFICACIONES

- 2.1 PROCESO PRODUCTIVO ACTUAL DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS DE HOJALATA
- 2.2 MODIFICACIÓN EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS
- 2.3 MODIFICACIÓN EN LAS INSTALACIONES DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS
- 2.4 CONSUMO DE RECURSOS, MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS DE ALUMINIO
- 2.5 MODIFICACIÓN EN LAS INSTALACIONES AUXILIARES
 - 2.5.1 PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES.
 - 2.5.2 TRASLADO Y/O RENOVACIÓN DE INSTALACIONES AUXILIARES.
- 2.6 ASPECTOS AMBIENTALES IMPLICADOS
- 2.7 PERSONAL

3 EDIFICACIÓN Y OBRACIVIL

4 JUSTIFICACIÓN DE MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL

- 4.1 PRODUCCIÓN
- 4.2 CONSUMO DE AGUA, ENERGÍA, MATERIAS PRIMAS
 - 4.2.1 CONSUMO DE AGUA
 - 4.2.2 CONSUMO DE ENERGÍA
 - 4.2.3 CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS
- 4.3 INCORPORACIÓN AL PROCESO DE SUSTANCIAS O PREPARADOS PELIGROSOS

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

4.4 EMISIONES A LA ATMÓSFERA

4.5 VERTIDOS

4.6 RESIDUOS PELIGROSOS

4.7 RESIDUOS NO PELIGROSOS

5 OTROS ASPECTOS MEDIAMBIENTALES

5.1 SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL IMPLANTADO Y SEGURO DE
RESPONSABILIDAD AMBIENTAL

5.2 OTRAS EMISIONES

5.2.1 RUIDOS Y VIBRACIONES

5.3 CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN Y OTRAS MEDIDAS PARA EVITAR
EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE

5.3.1 MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES.

5.4 INFORME PRELIMINAR DE SITUACIÓN DEL SUELO

5.5 ESTADO AMBIENTAL DEL EMPLAZAMIENTO

5.6 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL

5.7 MEDIDAS PREVENTIVAS Y CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO EN
SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES

II – SISTEMAS DE GESTIÓN

III – PLANOS

03.01 EMPLAZAMIENTO

03.02 PLANTA GENERAL PARCELA E IMPLANTACIÓN

03.03 FOCOS DE EMISIÓN A LA ATMÓSFERA



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

I - MEMORIA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

1 ANTECEDENTES Y OBJETO

Datos de la Razón Social		
Razón Social:	CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.	NIF: B-73964736
Dirección:	Avda. Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero	
Código Postal:	26150	Municipio: Agoncillo
Datos del Centro:		
Denominación del Centro: CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.		
Dirección: Avda. Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero		
Código Postal: 26150 Municipio: Agoncillo		
Teléfono: 941431026	Fax:	E-mail: Eduardo.ESPELOSIN@eur.crowncork.com
Actividad principal: Fabricación de Envases Metálicos para Bebidas		
NIMA: 2629854001		CNAE: 25.92
Código de Autorización	Descripción	Nº de inscripción
01	P01 Producción de residuos peligrosos (P01)	17P01010000000076
22	P03 Actividades de producción RNP. Q >= 1000 Tn/año (P02)	17P03220000000028
25	AAI Instalaciones con Autorización Ambiental Integrada	17AAI250000000044
27	MAA Actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera.	17MAA270000000000
CÓDIGO IPPC:		
10. instalaciones para el tratamiento de superficies de materiales, de objetos o productos con utilización de disolventes orgánicos, en particular para aprestarlos, estamparlos, revestirlos y desengrasarlos, impermeabilizarlos, pegarlos, enlazarlos, limpiarlos o impregnarlos, con una capacidad de consumo de más de 150 kg de disolvente por hora o más de 200 toneladas/año		

Con nº de resolución 270/2019, Crown Packaging Manufacturing Spain S.L., asume la titularidad de la AAI concedida originalmente a Crown Bevcán España, S.L. mediante resolución nº 645 de 10 de septiembre de 2.007.

En la actualizada (resolución 258/2022), Crown Packging Manufácturing, S.L. cuenta con 2 líneas de fabricación de tapas de aluminio para envases de bebidas y 3 líneas de fabricación de envases de bebidas de hojalata.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

La empresa va a transformar la fabricación de envases completos de hojalata a fabricación de envases completos de aluminio. Para ello, se eliminará la línea 3 y transformará las líneas L1 y L2 para la fabricación de envases de aluminio.

Dicha transformación supondrá reformas que implican Modificaciones No Sustancial de su Autorización Ambiental Integrada de acuerdo al Art. 14, Sección 2ª del Reglamento de Emisiones Industriales (RD815/2013).

La reforma consistirá en:

1. Eliminación de Línea 3 de fabricación de envases completos de hojalata y transformación de L1 y L2 de fabricación de envases completos de hojalata para que permitan la fabricación de envases completos de aluminio.
2. Actualización de las instalaciones auxiliares de:
 - Traslado y renovación de la instalación de tratamiento de aguas (incluido depuración de aguas industriales, recuperación de aceites industriales y desmineralización y desionización de aguas potable).
 - Adecuación de equipos de las instalaciones de manipulación de chatarra para adaptarlas al nuevo material (aluminio)
 - Traslado y renovación de equipos de aire comprimido y vacío.
 - Traslado y renovación de calderas de agua caliente.
 - Renovación de equipos de refrigeración de agua.
 - Traslado de sala de Baja tensión
 - Renovación de depósito de agua contra incendios.
 - Traslado y renovación de instalaciones de almacenamiento de materias primas y productos químicos.

El objeto de la presente memoria es informar de las modificaciones que la planta va a realizar.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2 DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LAS MODIFICACIONES

2.1 PROCESO PRODUCTIVO ACTUAL DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS DE HOJALATA

La actividad objeto de la modificación que CROWN desarrolla en la actualidad en su planta de Agoncillo (La Rioja), consiste en la fabricación de latas de bebidas para su posterior venta a embotelladores de refrescos. El proceso cuenta con tres líneas similares que operan en paralelo. La producción actual de envases completos de hojalata es de 1.266.018 miles de envases de hojalata (39.600T)

El proceso de fabricación consta de las siguientes etapas principales:

Recepción-prensa-formadora:

La materia prima (hojalata) es recepcionada en bobinas, almacenándose en las proximidades de la desbobinadora, donde se van colocando para la alimentación continua a la prensa. Dicha máquina, cuya velocidad se ajusta a la de la línea, realiza una pieza llamada esbozo a partir de la cual se obtiene la lata. De la prensa se pasa a la formadora-recortadora, donde se estira el esbozo. Este equipo necesita aceite limpio para su funcionamiento por lo que se dispone de un filtro para la limpieza y reutilización del aceite de la formadora-recortadora.

Lavadora-secadora-barnizado:

Una vez que la pieza sale de la formadora-recortadora se pasa a una lavadora donde se utiliza agua con hipoclorito sódico para lavar las piezas. Posteriormente se seca con aire caliente que se consigue intercambiando calor con los gases de combustión del gas natural. De aquí se conducen las latas hasta la barnizadora de toro (base de la lata), para su mejor deslizamiento por las conducciones de la instalación y menor desgaste. Esta barnizadora dispone de su correspondiente horno de ultravioleta.

Predecoradora-horno-decoradora:

Desde el horno de ultravioleta de la barnizadora del toro se conduce a la predecoradora de las latas, donde se le aplica a las piezas tres tipos de barnices (incolores o blanco), que sirve como base para la posterior decoración de las latas. Desde aquí se dirigen hacia el horno de secado de la predecoradora (FECO 1) donde son secados los barnices

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

mediante los gases de combustión de gas natural. Una vez aplicados y secados los barnices se decoran las latas según el diseño final que se desee mediante tintas, y desde aquí se pasará al horno de secado de la decoradora (FECO 2), donde se secan las piezas ya pintadas con el mismo procedimiento que el horno de la predecoradora.

Entalladora-barniz 1º, horno I.B.O. 1 y 2º-horno I.B.O.:

A continuación del FECO 2 (horno de secado de la decoradora) se pasa la pieza a la entalladora, máquina que realiza el estrangulamiento de la parte superior para que, posteriormente, se pueda colocar la tapa de la lata. A continuación se dispone una probadora que comprueba el 100% de las latas, para rechazar aquellas que sean defectuosas debido a picajes o roturas. Después se realiza un primer pase en el interior de la lata con el barniz interior (barniz utilizado para el aislamiento del producto que contiene la lata, como por ejemplo cerveza, respecto del material con el que se realiza la lata) con su correspondiente horno de secado (I.B.O.1). A continuación se realiza un segundo pase al interior de la lata con barniz interior y su posterior secado en el I.B.O.2

Sistema de visión-supersuporter-paletizador-flejadora-enfardadora:

Una vez realizado todo el proceso, y antes de su embalaje final, se procede a la inspección de las latas a través de un sistema de visión para detectar aquellas que sean defectuosas por un motivo u otro. Una vez inspeccionadas se pasan al conjunto de máquinas que sirven para embalar el producto (paletizador, flejadora X e Y, robot y enfardadora) y transportarlo hacia su destino final. En la instalación existe un almacenamiento temporal antes del transporte.

De la prensa de hojalata que se encuentra en la primera parte de la instalación se aspiran los recortes o virutas de las láminas de hojalata que se producen al realizar el esbozo. Con estos recortes se forman bloques de hojalata que de los cuales en un 80% aproximadamente son considerados para el Tratamiento y recuperación de chatarra de hierro y acero. Las mismas prácticas de reciclado, se aplicarán al residuo de aluminio (balas de aluminio), que será sujeto de recuperación y reciclaje.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Además de las líneas de proceso principal, la planta dispone de los siguientes servicios auxiliares para la fabricación de envases:

- Centro de transformación (latas) con una potencia de 7.500 KVA.
- Sistema de manipulación de chatarra
- Sistema de descalcificación de agua.
- Sistema de desmineralización de agua.
- Tratamiento de aguas
- Sistema mezcla y de recuperación de aceites refrigerantes.
- Generación de aire comprimido.
- Generación de vacío.
- Generación de agua caliente (calderas).
- Sistema de bombeo de agua contra incendios.
- Sistema de suministro de barniz de aplicación interior a los envases.
- Taller de mantenimiento eléctrico.
- Taller mecánico para realizar el mantenimiento de la maquinaria propia del proceso.
- Control de calidad de producto.
- Servicios Médico y primeros auxilios

Actualmente la instalación dispone de un sistema de tratamiento de aguas para depurar las aguas sucias que se generan en la lavadora. El agua saliente de dicha depuradora se vierte directamente a la red municipal de saneamiento, que es gestionada por HIDROGESTIÓN.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2.2 MODIFICACIONES EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS.

La modificación principal es la sustitución de la materia prima de hojalata por aluminio, lo cual genera que el proceso de fabricación, aunque sea similar al existente, reduzca la necesidad energética y de consumo de materias primas. La fabricación de latas de bebida se llevará a cabo a partir de una lámina de aluminio en bobinas mediante dos líneas de producción, en vez de las 3 líneas del proceso original.

Los cambios a introducir en el proceso de producción son los siguientes:

- Eliminación de la Línea 3.
- Adecuación de 2 líneas de producción (Línea 1 y Línea 2) mediante equipos totalmente nuevos, más eficientes y menos contaminantes, debido a que el aluminio es maleable y no requiere de una de las etapas de barnizado, que comprende 8 barnizadoras y su horno de secado. El proceso de hojalata requiere que los envases se barnicen y sequen interiormente dos veces, mientras que el proceso de aluminio requiere que únicamente se barnice y seque una vez, por lo que el proceso se simplifica en esta fase.

La siguiente figura muestra gráficamente las diferencias del proceso productivo mencionadas, mostrando en gris las etapas que desaparecen con el nuevo proceso. Cabe indicar que no se añade ninguna etapa nueva derivada del procesado de aluminio que exista actualmente en la planta.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
 Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

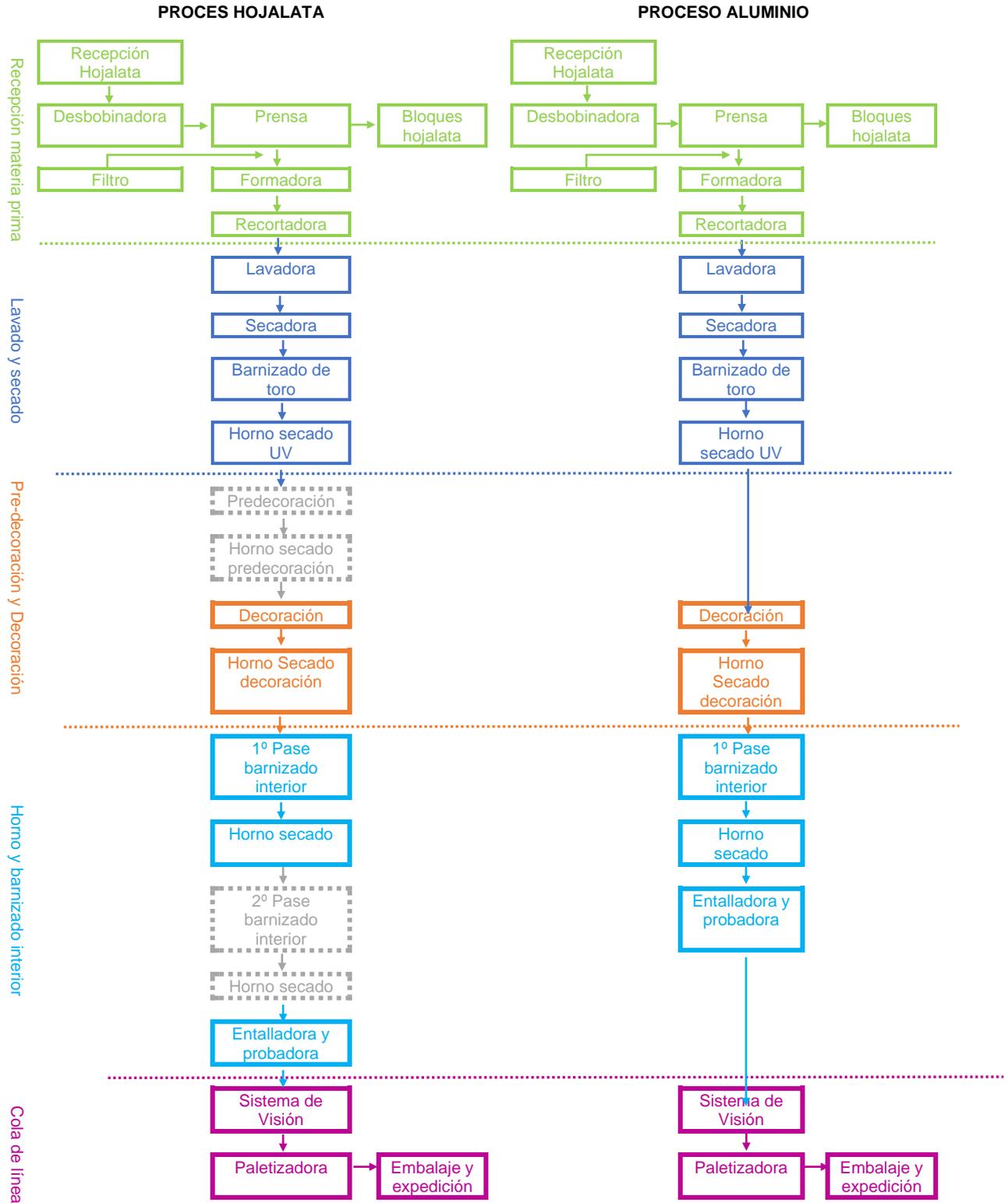


Figura 1. Diagrama de proceso – cambios respecto proceso actual



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2.3 MODIFICACIONES EN LAS INSTALACIONES DE FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS

Como se ha comentado anteriormente, el proceso productivo global se mantiene con una línea menos y reduciendo procesos intermedios. La transformación para producir envases completos de hojalara requiere de equipos adecuados aunque de similares características.

En la siguiente tabla se resumen los equipos existente para fabricación de envases completos de hojalata y las modificaciones a realizar para fabricación de envases completos de aluminio.

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

LÍNEA	EQUIPOS LATAS HOJALATA	EQUIPOS LATAS DE ALUMINIO	MARCA
L1	VOLTEADORA	VOLTEADORA	PERFECTO
	VAGONETA	CARRO DE BOBINAS	PERFECTO
	DESBOBINADORA	DESBOBINADORA	PERFECTO
	PRENSA DE ESBOZOS	PRENSA DE ESBOZOS	MINSTER/STOLLE
	TRANSPORTADOR DE ESBOZOS	TRANSPORTADOR DE ESBOZOS	PROLINE
	FORMADORAS	FORMADORAS	CANMAKER
	TRANSPORTADOR LATA HÚMEDA	TRANSPORTADOR LATA HÚMEDA	PROLINE
	RECORTADORA	RECORTADORA	CARNUDMETALBOX
	FILTRO DE REREFRIGERANTE	FILTRO DE REFRIGERANTE	STOLLE EMS
	LAVADORA	LAVADORA	VMI
	SECADORA	SECADORA	GREENBANK
	P.D.P.	P.D.P.	BIDI
	BARNIZADORAS DE TORO	BARNIZADORA DE TORO CON HORNO UV	UVIO
	HORNO U.V. (HORIZONTAL)		
	SISTEMA TRANSPORTADOR LATA BRILLANTE	SISTEMA TRANSPORTADOR LATA BRILLANTE	PROLINE
	PRECORTADORA	SIN REEMPLAZO	--
	DECORADORA	DECORADORA 11 Y 12	STOLLE
	HORNO DE ESPIGAS	HORNO DE ESPIGAS 11 Y 12	GREENBANK
	CÁMARA DE INSPECCIÓN LATA	CÁMARA DE INSPECCIÓN LATA	APPLIED VISION
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA BARNIZADA	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA BARNIZADA	MEC-A-TEC
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA HORNEADA	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA HORNEADA	MEC-A-TEC
	ENTALLADORA	ENTALLADORA	CARNAUD METALBOX ENGINEERING
	PREENTALLADORA		
	PESTAÑADORA (202)		
	PROBADORA		
	BARNIZADORA (PASE1)	BARNIZADORA	CARNAUD METALBOX
	HORNO CURADO INTERIOR I.B.O. 1	HORNO CURADO INTERIOR	
	BARNIZADORA (PASE2)	SIN REEMPLAZO	--
	HORNO CURADO INTERIOR I.B.O. 2	SIN REEMPLAZO	GREENBANK
	CÁMARA DE INSPECCIÓN INTERIOR	CÁMARA INSPECCIÓN INTERIOR	APPLIED VISION
		CÁMARA INSPECCIÓN DE MODELO MEZCLADO	APPLIED VISION
	PALETIZADOR	PALETIZADOR 11 Y 12	NSM
	SISTEMA TRANSPORTADOR DE PALET TERMINADO	SISTEMA TRANSPORTADOR DE PALET TERMINADO	BLAKSTAR
	FLEJADORA	FLEJADORA Y ENFARDADORA	SIGNODE
ROBOT ETIQUETADOR	ROBOT ETIQUETADOR	KAWASAKI	

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

LÍNEA	EQUIPOS LATAS HOJALATA	EQUIPOS LATAS DE ALUMINIO	MARCA
L2	VOLTEADORA	VOLTEADORA	PERFECTO
	VAGONETA	CARRO DE BOBINAS	PERFECTO
	DESBOBINADORA	DESBOBINADORA	PERFECTO
	PRENSA DE ESBOZOS	PRENSA DE ESBOZOS	MINSTER/STOLLE
	TRANSPORTADOR DE ESBOZOS	TRANSPORTADOR DE ESBOZOS	PROLINE
	FORMADORAS	FORMADORAS	CANMAKER
	TRANSPORTADOR LATA HÚMEDA	TRANSPORTADOR LATA HÚMEDA	PROLINE
	RECORTADORA	RECORTADORA	CARNUDMETALBOX
	FILTRO DE REREFRIGERANTE	FILTRO DE REFRIGERANTE	STOLLE EMS
	LAVADORA	LAVADORA	VMI
	SECADORA	SECADORA	GREENBANK
	P.D.P.	P.D.P.	BIDI
	BARNIZADORAS DE TORO	BARNIZADORA DE TORO CON HORNO UV	UVIO
	HORNO U.V. (HORIZONTAL)		
	SISTEMA TRANSPORTADOR LATA BRILLANTE	SISTEMA TRANSPORTADOR LATA BRILLANTE	PROLINE
	PRECORTADORA	SIN REEMPLAZO	--
	DECORADORA	DECORADORA 21 Y 22	STOLLE
	HORNO DE ESPIGAS	HORNO DE ESPIGAS 21 Y 22	GREENBANK
	CÁMARA DE INSPECCIÓN LATA	CÁMARA DE INSPECCIÓN LATA	APPLIED VISION
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA BARNIZADA	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA BARNIZADA	MEC-A-TEC
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA HORNEADA	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA HORNEADA	MEC-A-TEC
	ENTALLADORA	ENTALLADORA	CARNAUD METALBOX ENGINEERING
	PREENTALLADORA		
	PESTAÑADORA (202)		
	PROBADORA		
	BARNIZADORA (PASE1)	BARNIZADORA	CARNAUD METALBOX
	HORNO DE CURADO INTERIOR I.B.O.1	HORNO CURADO INTERIOR	
	BARNIZADORA (PASE2)	SIN REEMPLAZO	--
	HORNO CURADO INTERIOR I.B.O.2	SIN REEMPLAZO	GREENBANK
	CÁMARA DE INSPECCIÓN INTERIOR	CÁMARA INSPECCIÓN INTERIOR	APPLIED VISION
		CÁMARA INSPECCIÓN DE MODELO MEZCLADO	APPLIED VISION
	PALETIZADOR	PALETIZADOR 21 Y 22	NSM
	SISTEMA TRANSPORTADOR DE PALET TERMINADO	SISTEMA TRANSPORTADOR DE PALET TERMINADO	BLAKSTAR
FLEJADORA	FLEJADORA Y ENFARDADORA	SIGNODE	
ROBOT ETIQUETADOR	ROBOT ETIQUETADOR	KAWASAKI	

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

LÍNEA	EQUIPOS LATAS HOJALATA	EQUIPOS LATAS DE ALUMINIO
L3	VOLTEADORA	ELIMINACIÓN
	VAGONETA	ELIMINACIÓN
	DESBOBINADORA	ELIMINACIÓN
	PRENSA DE ESBOZOS	ELIMINACIÓN
	TRANSPORTADOR DE ESBOZOS	ELIMINACIÓN
	FORMADORAS	ELIMINACIÓN
	TRANSPORTADOR LATA HÚMEDA	ELIMINACIÓN
	RECORTADORA	ELIMINACIÓN
	FILTRO DE REREFRIGERANTE	ELIMINACIÓN
	LAVADORA	ELIMINACIÓN
	SECADORA	ELIMINACIÓN
	P.D.P.	ELIMINACIÓN
	BARNIZADORAS DE TORO	ELIMINACIÓN
	HORNO U.V. (HORIZONTAL)	ELIMINACIÓN
	SISTEMA TRANSPORTADOR LATA BRILLANTE	ELIMINACIÓN
	PRECORTADORA	ELIMINACIÓN
	DECORADORA	ELIMINACIÓN
	HORNO DE ESPIGAS	ELIMINACIÓN
	CÁMARA DE INSPECCIÓN LATA	ELIMINACIÓN
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA BARNIZADA	ELIMINACIÓN
	SISTEMA DE TRANSPORTE DE LATA HORNEADA	ELIMINACIÓN
	ENTALLADORA	ELIMINACIÓN
	PREENTALLADORA	ELIMINACIÓN
	PESTAÑADORA (202)	ELIMINACIÓN
	PROBADORA	ELIMINACIÓN
	BARNIZADORA (PASE1)	ELIMINACIÓN
	BARNIZADORA (PASE2)	ELIMINACIÓN
	HORNO CURADO INTERIOR I.B.O.	ELIMINACIÓN
	CÁMARA DE INSPECCIÓN INTERIOR	ELIMINACIÓN
		ELIMINACIÓN
PALETIZADOR	ELIMINACIÓN	
SISTEMA TRANSPORTADOR DE PALET TERMINADO	ELIMINACIÓN	
FLEJADORA	ELIMINACIÓN	
ROBOT ETIQUETADOR	ELIMINACIÓN	

2.4 CONSUMO DE RECURSOS, MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS DE ALUMINIO.

La eliminación de la Lina 3 y la sustitución de equipos de la línea 1 y 2 para la fabricación de envases completos de aluminio, implica una considerable reducción de las emisiones generadas por la actividad de fabricación de envases de hojalata:

Producción:

En la actualidad la producción media de envases completos de hojalata de las tres líneas es de 1.266.018 miles (39.600T). La producción con las dos líneas será de 2.400.000 miles de envases completos de aluminio al año (22.800T)

Consumo de recursos:

La siguiente tabla muestra el suministro y el consumo de los recursos que emplea la actividad en la actualidad con las 3 líneas en funcionamiento y los consumos estimados para el proceso futuro.

Tabla 4. Consumo de recursos. Fuente: CROWN

Recurso	Consumo medio anual (proceso actual)	Consumo medio anual previsto (L1+L2)	Diferencia (%)
Agua (m ³)	135.794	167.530	23,33
Energía eléctrica (kWh)	26.827.755	23.071.187	-14
Gas natural (kWh)	36.024.726	30.981.264	-14
Gas propano	Sin modificación	Sin modificación	0

Como puede verse en la Tabla 4, se prevé que los consumos de energía eléctrica y gas natural disminuyan un 14% en el proceso. En cuanto al consumo de agua, se prevé un aumento del aproximadamente 23,33% correspondiente al incremento en el caudal de vertido.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Consumo de materias primas y auxiliares

El consumo de materias primas se ve reducido fundamentalmente por el cambio de materia prima de hojalata (39.680T/año) a aluminio (25.000T/año).

En cuanto a la materia prima de aplicación y de mantenimiento (productos químicos), esta no sufre cambios significativos en cuanto a tipología de productos (serán semejantes a los utilizados para la fabricación de envases completos de hojalata en la actualidad).

Indicar que, de acuerdo a la última modificación, la actividad de fabricación de envases completos de hojalata, consumía 2.880T/año de productos químicos líquidos.

Se indica a continuación un listado con los productos que se utilizarán en la fabricación de envases completos de aluminio:

Recurso	Estado	Uso	Consumo anual previsto
Barniz ultravioleta para el borde de la base inferior	Líquido	Decoración	36,80 t
Tintas de la decoradora	Líquido	Decoración	82,80 t
Barniz exterior de protección	Líquido	Decoración	480,00 t
Barniz interior (base agua)	Líquido	Cola de línea	1.573,00 t

Tabla 5. Consumo de materias primas para una producción de 2.400 millones de envases. Fuente CROWN

Como puede apreciarse, el volumen de consumo de productos en la fabricación de envases completos de aluminio será de 2.173T/año (-707T/año), un 24% inferior al consumido en la actualidad por la fabricación de envases completos de hojalata. Esto es debido en parte a que en el nuevo proceso se eliminará la predecoradora, por lo que el consumo de materiales de recubrimiento se reducirá.

Asimismo, según la información proporcionada por la planta, no se espera que se produzca un aumento significativo en el consumo de materias primas auxiliares. Aunque sí que se producirá un aumento en materias primas auxiliares que anteriormente no se



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

utilizaban y ahora son necesarias de cara al nuevo tratamiento de aguas residuales, tales como la bentonita (3,6 t/año estimadas) o la salmuera (1.032 t/año estimadas), si bien a la vez hay productos que dejan de utilizarse, tales como el ácido clorhídrico. Por tanto, no se considera que exista un incremento significativo en el consumo de materias primas auxiliares.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2.5 MODIFICACIÓN EN LAS INSTALACIONES AUXILIARES

2.5.1 PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES.

El agua de limpieza de los envases es dirigida posteriormente al sistema de tratamiento de aguas residuales. Dado que el cambio de materia prima de hojalata a aluminio implica la sustitución de las lavadoras existentes por unas nuevas, es necesario implementar un nuevo sistema de tratamiento de aguas residuales de proceso, con el fin de obtener unas características de efluente semejantes a las existentes en la actualidad, y en cumplimiento con los límites de vertido aplicables.

La nueva planta de tratamiento de aguas residuales contará con una capacidad de 20 m³/h y estará ubicada dentro de un edificio cubierto, s/plano. A continuación se presenta una descripción de este nuevo sistema de tratamiento.

Operación del sistema:

El sistema de control coordina los flujos de caudal, la demanda de reactivo y las cargas a la vez que monitoriza el tratamiento. El sistema analiza el flujo de datos digitales y analógicos de forma constante emitiendo la correspondiente orden de control. En el caso de que se produjera un error en el sistema de tratamiento, el sistema de control detectaría el fallo y emitiría un aviso visual o acústico al operador del sistema. Todas las alarmas se autocorrigen y el sistema de tratamiento continúa de manera normal si el fallo es temporal.

Ecualización de flujo y Tanque de Retención de Emergencia:

Se trata de un tanque diseñado para almacenar picos de flujo y proporcionar una velocidad constante para el sistema de tratamiento de aguas residuales.

Sistema programable de alimentación de reactivos:

El proceso de tratamiento depende de un suministro fiable de reactivo, que se suministra bajo demanda según lo determinado por el controlador. El tanque de reactivo cubierto es modular y dispone de un mezclador, control de nivel, y una bomba de alimentación de diafragma de aire montada en fábrica. El regulador controla y monitoriza el flujo con el fin de determinar las cantidades exactas de reactivo (coagulantes y floculantes) a añadir en cada caso.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Reactor de tratamiento:

En los reactores se produce la adición de los productos químicos necesarios para formar precipitados que puedan separarse posteriormente. Cada reactor está equipado con un mezclador, sondas removibles, y alimentadores de reactivo. Tanto los mezcladores como los alimentadores de reactivo están diseñados para evitar cortocircuitos del material sin tratar.

Equipo de neutralización:

En este tanque se forman los precipitados. En este equipo, fundamental en el esquema de flujo de tratamiento, se ajusta el flujo, la carga del flujo y la demanda de reactivos y se monitoriza el medio de reacción.

Reactor de floculación:

En este tanque se adiciona un floculante que permite que el lodo insoluble finamente dividido forme partículas más grandes, lo que permitirá su separación del efluente líquido.

Clarificador:

El agua tratada fluye por gravedad desde el floculador hasta el sistema de clarificación. El sistema proporciona un tiempo de residencia suficiente para que las partículas flotantes puedan depositarse por gravedad evitando turbulencias en el flujo con el objeto de garantizar la correcta decantación de las partículas flotantes.

Espesador de lodos (también conocido como lodos de tanque de retención):

El agua tratada fluye por bombeo a presión desde el fondo del clarificador hasta el sistema de espesamiento de lodos. El sistema proporciona tiempo de retención necesario para que las partículas flotantes se depositen por gravedad. El equipo distribuye el flujo con el objeto de evitar turbulencias

La adición de un espesante permite obtener un lodo de alta densidad que facilitará su posterior deshidratación.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Filtro a presión:

El objetivo del filtro a presión es eliminar los sólidos en suspensión que aún pueden quedar en el agua clarificada. El filtro de presión es modular. Consiste en un tanque de recolección de aguas residuales tratadas, una bomba, tuberías de distribución y válvulas automatizadas, un filtro principal y un filtro en stand-by. El equipo cuenta con un regulador que monitoriza la presión en continuo y permite iniciar y controlar el proceso de lavado de forma automática por tiempo o presión. Asimismo, el filtro puede ser activado manualmente en cualquier momento por el operador. El equipo cuenta además con una alarma de alta presión y una alarma de tasa de cambio de presión incorporadas en el controlador. El sistema de filtro de presión mantiene un filtro limpio en stand-by. Cuando se requiere, el sistema cambia al filtro en stand-by mientras que el otro filtro se lava. El filtro en stand-by se convierte entonces en el filtro principal para continuar con el proceso de depuración.

Medidor de caudal/flujo:

El controlador recogerá los datos del sensor de flujo (medidor de flujo magnético). El controlador informa sobre el flujo total no restaurable, el flujo instantáneo y reajusta los caudales. Los datos de caudal se utilizarán para monitorizar la utilización del sistema, para programar el mantenimiento y los ciclos de retrolavado del filtro y para iniciar la alarma de exceso de flujo.

Filtro prensa:

El filtro prensa se utiliza para la deshidratación final de lodos. La filtración de los lodos producidos será de 30 a 60% sólido (no-vertible). La torta de filtración se recoge y almacena in situ en sacos o se recoge en un contenedor de desechos. El contenedor se eliminará periódicamente a través de una empresa autorizada de eliminación de residuos sólidos. La prensa está equipada con placas de polipropileno que tienen juntas estancas. A continuación se muestra un diagrama del sistema de tratamiento a implementar. En el Anexo I se adjuntan diagramas más detallados de este sistema.

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
 Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

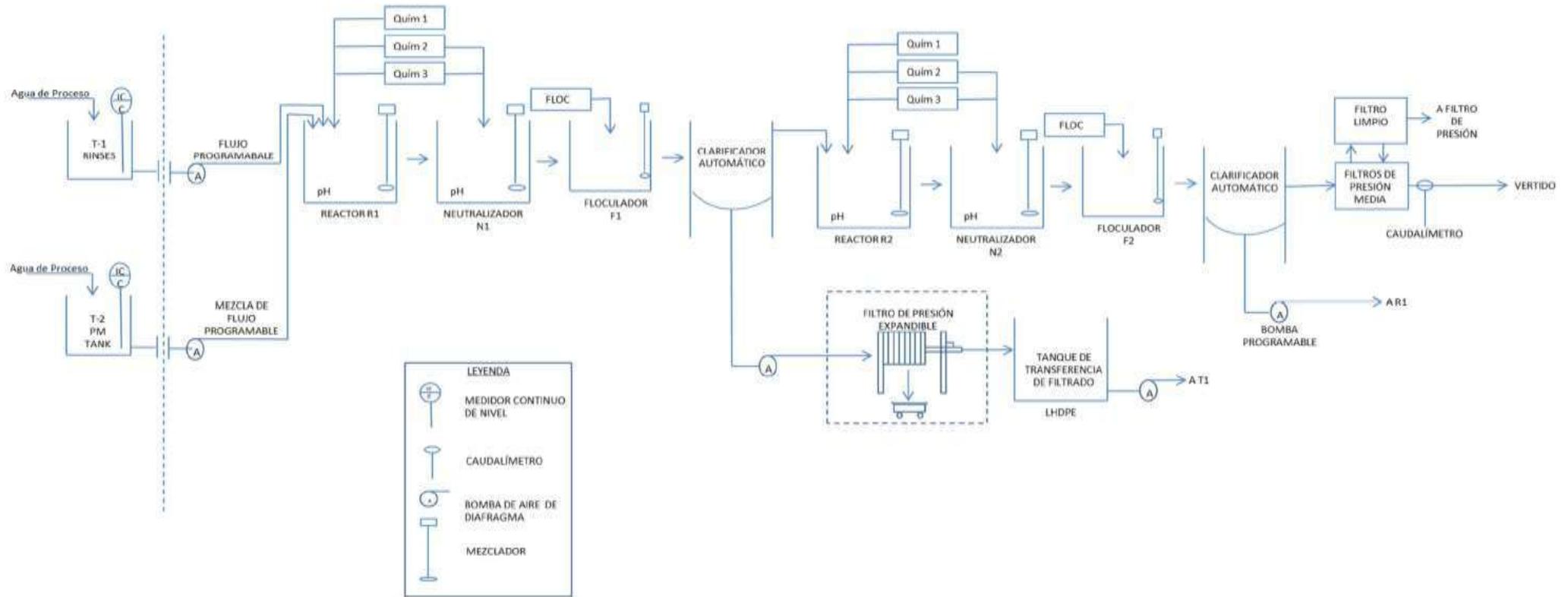


Figura 2. Diagrama general del sistema de tratamiento de aguas residuales de proceso (Fuente: CROWN)

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2.5.2 TRASLADO Y/O RENOVACIÓN DE INSTALACIONES AUXILIARES.

Como se ha indicado con anterioridad las instalaciones auxiliares utilizadas para la producción de envases completos sufrirán las siguientes modificaciones:

- *Sustitución de equipos de las instalaciones de manipulación de chatarra para adaptarlas al nuevo material (aluminio).*
- *Traslado y renovación de equipos de aire comprimido y vacío.*
- *Traslado y renovación de calderas de agua caliente.*
- *Renovación de equipos de refrigeración de agua.*
- *Traslado de sala de Baja tensión*
- *Renovación de depósito de agua contra incendios.*
- *Traslado y renovación de instalaciones de almacenamiento de materias primas y productos químicos.*

2.6 ASPECTOS AMBIENTALES IMPLICADOS

Emisiones atmosféricas

Las emisiones atmosféricas no sufrirán cambios significativos, ya que el proceso es muy similar al anterior, si bien se verán reducidos en número y clasificación y sufrirán un ligero cambio de ubicación. La nueva clasificación se considera que será la siguiente:

- Grupo A – 06 01 08 01 “Aplicaciones de pintura o recubrimientos en la industria no incluidas en epígrafes anteriores con capacidad de consumo de disolventes >200 t/año o de 150 kg/hora”
- Grupo C – 03 01 03 04 “Calderas P.t.n. < 1 Mw y >= 250 KWt”.
- Grupo C – 03 03 26 36 “Equipos de secado, granulado o similares o de aplicación de calor por contacto directo con gases de combustión, no especificados en otros epígrafes, de potencia térmica nominal de P.t.n. => 70 kWt y < 2,3 MWt
- Grupo C – 04 03 09 02 “Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal tales como el granallado, chorreado con abrasivos, pulido, laminación en frío, extrusión, trefilado, así como otras operaciones similares en talleres industriales para calderería, el oxicorte o la soldadura de piezas de metales no férreos”.

A continuación se evalúan los focos canalizados de la instalación.

Focos canalizados

Los focos canalizados son emisiones controladas evacuadas a la atmósfera a través de una chimenea o conducto. En la instalación existen actualmente 59 focos canalizados clasificados según el Catálogo CAPCA asociados a ambas líneas de producción.

Como se ha indicado, se elimina la línea 3 y por tanto sus focos de emisión y las líneas 1 y 2 se transforman para poder fabricar envases completos de aluminio, implicando un cambio de ubicación. Por otro lado, al instalar nuevos equipos, estos serán más eficientes.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

La tabla 6, adjunta a continuación, recoge los focos actuales de las líneas de fabricación de envases completos de hojalata y una correspondencia con los focos de la líneas una vez transformadas para la fabricación de envases completos de aluminio.

La tabla 7 recoge el listado de focos actualizado, características y coordenadas UTM (estas podrían sufrir ligeras modificaciones que se corregirán, una vez realizada la instalación).

Tabla 6. Listado de focos canalizados. Los focos que se eliminan están marcados en gris

Id. foco	Descripción	Núm. Registro CAR	Foco equivalente envases de aluminio
EA-1	Caldera de gatural nº2: Extracción gases de combustión	1	103
EA-2	Caldera de gatural nº2: Extracción gases de combustión	2	203
EA-3	Caldera de gatural nº2: Extracción gases de combustión	3	
EA-4	Lavadora L-1: Extracción de los gases de combustión del quemador de gas natural	4	102
EA-5	Lavadora L-2, zona 1: Extracción de los gases de combustión del quemador de gas natural	5	202
EA-6	Lavadora L-2, zona 2: Extracción de los gases de combustión del quemador de gas natural	6	201
EA-7	Lavadora L-3: Extracción de los gases de combustión del quemador de gas natural	7	
EA-8	Lavadoras, salidas de vapor de H2O	--	101
EA-9	FECO 11, L-1: Extracción zona de enfriamiento del horno de gas natural de la predecoradora L-1	8	109
EA-10	FECO 11, L-1: Extracción zona de calentamiento del horno de gas natural de la predecoradora L-1	9	105
EA-11	FECO 12, L-1: Extracción zona de enfriamiento del horno de gas natural de la predecoradora L-1	14	107
EA-12	FECO 12, L-1: Extracción zona de calentamiento del horno de gas natural de la predecoradora L-1	15	110
EA-13	Deco L-1: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	20	108
EA-13.1	Predeco L-1: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	21	112
EA-14	Predeco L-2: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	22	106
EA-15	FECO 21 L-2: Extracción de la zona de calentamiento del horno de gas natural de la predeco. L2	10	205
EA-	FECO 21 L-2: Extracción de la zona de enfriamiento del horno de gas natural de la	11	206

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

16	predeco. L2		
EA-17	Deco L-2: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	23	207
EA-18	FECO 22 L-2: Extracción de la zona de calentamiento del horno de gas natural de la máquina deco.	16	209
EA-19	FECO 22 L-2: Extracción de la zona de enfriamiento del horno de gas natural de la máquina deco.	17	208
EA-20	Predeco L-3: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	24	111
EA-21	OBO 31 L-3: Extracción de la zona de calentamiento del horno de gas natural de la predecoradora	12	
EA-22	OBO 31 L-3: Extracción de la zona de enfriamiento del horno de gas natural de la predecoradora	13	
EA-23	Deco L-3: Salida de los gases procedentes de los filtros de partículas	25	
EA-24	OBO 32 L-3: Extracción de la zona de enfriamiento del horno de gas natural de la predecoradora. L3	18	
EA-25	OBO 32 L-3: Extracción de la zona de calentamiento del horno de gas natural de la predecoradora. L3	19	
EA-26	Barnizadoras L-1 Pase 1ª: Salida de la campana de extracción	26	113
EA-27	Transp. Barnizadora L-1 pase 1ª: Salida de la campana de extracción de los transportadores de la 1ª	27	114
EA-28	BO 11 L-1 Extracción zona de precalentamiento del horno de secado de gas natural del 1º pase.	32	115
EA-29	IBO 11 L-1 Extracción zona de calentamiento del horno de secado de gas natural del 1º pase.	33	116
EA-30	IBO 11 L-1 Extracción zona de enfriamiento del horno de secado de gas natural del 1ª pase.	34	117
EA-31	Barnizadoras L-1 Pase 2º: Salida de la campana de extracción	38	118
EA-32	Transp. Barnizadora L-1 pase 2º: Salida de la campana de extracción de los transportadores	39	210
EA-33	IBO 12 L-1: Extracción zona de precalentamiento del horno de secado de gas natural del 2º pase.	44	215
EA-34	IBO 12 L-1: Extracción zona de calentamiento del horno de secado de gas natural del 2º pase.	45	216
EA-35	IBO 12 L-1: Extracción zona de enfriamiento del horno de secado de gas natural del 2º pase.	46	211
EA-36	Barnizadora L-2 Pase 1ª: Salida de la campana de extracción	28	212
EA-37	Transp. Barnizadora L-2 pase 2ª: Salida de la campana de extracción de transportadores	29	213
EA-38	IBO 21 L-2: Extracción zona de calentamiento zona 1-2 del horno de secado de gas natural	35	219
EA-	IBO 21 L-2: Extracción zona de calentamiento zona 3-4 del horno de secado de gas natural	36	220

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

39			
EA-40	IBO 21 L-2: Extracción zona de enfriamiento del horno de secado de gas natural del 2º pase.	37	214
EA-41	Barnizadoras L-2 Pase 2º: Salida de la campana de extracción	40	217
EA-42	Transp. Barnizadora L-2 pase 2º: Salida de la campana de extracción de los transportadores	41	218
EA-43	IBO 22 L-2: Extracción zona de calentamiento zona 1-2 del horno de secado de gas natural	47	221
EA-44	IBO 22 L-2: Extracción zona de calentamiento zona 3-4 del horno de secado de gas natural	48	222
EA-45	IBO 22 L-2: Extracción zona de enfriamiento del horno de secado de gas natural del 2º pase	49	230
EA-46	Barnizadoras L-3 Pase 1º: Salida de la campana de extracción	30	231
EA-47	Transp. Barnizadora L-3 pase 1º: Salida de la campana de extracción de los transportadores	31	204
EA-48	IBO 31 L-3: Extracción zona de calentamiento del horno de secado de gas de pases 1º y 2º	50	122
EA-49	IBO 31 L-3: Extracción zona de enfriamiento del horno de secado de gas de pases 1º y 2º	51	130
EA-50	Transp. Barnizadora L-3 pase 2º: Salida de la campana de extracción	42	119
EA-50.1	Barnizadora L-3 Pase 1º: Salida de la campana de extracción	43	120
EA-51	Línea 3: Extracción barnizadora de Campana A	52	121
EA-52	Línea 3: Extracción barnizadora de Campana B	53	
EA-53	Barnizadora de Masa L-3: Extracción nº1 de la extracción del horno de secado por luz UV	54	104
EA-54	Barnizadora de Masa L-3: Extracción nº2 de la extracción del horno de secado por luz UV	55	132
EA-55	Extracción de la lavadora de piezas en baño de disolvente	56	131
EA-56	Sala mantenimiento. Soldadura esporádica	58	124
EA-57	Extracción de la ventilación sala de preparación de tintas	57	125
EA-58	Barnizadora Toro L2T. Extr.horno barniz ultravioleta	59	126
EA-59	Filtro de mangas JET. Aspiración de virutas de aluminio de los recortes producidos en la nave de tapas.	59	123

Tabla 7. Listado actualizado de focos canalizados.

ACTUALIZACIÓN FOCOS LÍNEA 1

	DESCRIPCIÓN	Ø (mm)	Caudal (m3/min)	CLASIFICACIÓN FOCO R.D. 100/11	CODIGO	COMBUSTIBLE	UTM X	UTM Y
101	Lavadora L1 – Extracción húmeda	500	125	--	--	--	559482.587	4698263.317
102	Secadora L1 - Extracción	450	169.9	C	03 01 06 03	GN	559465.135	4698242.234
103	Lavadora calentador agua L1 - Extracción	250	50	C	03 01 06 03	GN	559445.240	4698254.435
104	Barnizadora de toro en masa L1 Extracción	300	75	C	06 01 08 03	--	559460.075	4698239.979
105	Decoradora 11 Horno espigas Extracción horno	400	141.58	C	06 01 08 04 03 03 26 36	GN	559488.038	4698216.486
106	Decoradora 11 Horno espigas Extracción Enfriamiento	500	181.23	--	06 01 08 04	--	559482.743	4698213.715
107	Decoradora 11 Horno espigas Alimentacion Enfriamiento	500	192.55	--	--	--	559486.529	4698210.580
108	Decoradora 11 Niebla Tintas extracción.	400	120	C	06 01 08 03	--	NO DISPONI.	NO DISPONI.
109	Decoradora 12 Horno espigas Extracción horno	400	141.58	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559494.301	4698211.301
110	Decoradora 12 Horno espigas Extracción Enfriamiento	500	181.23	C	06 01 08 03	--	559489.005	4698208.530
111	Decoradora 12 Horno espigas Alimentacion Enfriamiento	500	192.55	C	06 01 08 03	--	559492.132	4698205.942
112	Decoradora 12 Niebla Tintas extracción.	400	120	C	06 01 08 03	--	NO DISPONI.	NO DISPONI.
113	Barnizadoras L1 - Extracción	400	145.27	C	06 01 08 03	--	559501.467	4698264.644
114	Barnizadoras L1 – Extracción transportador	800	282	C	06 01 08 03	--	559519.725	4698250.680
115	IBO L1 – Zona 1 Extracción	300	84.95	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559518.698	4698237.161

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

116	IBO L1 – Zonas 2 y 3 Extracción	450	169.9	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559523.604	4698233.200
117	IBO L1 Alimentación enfriamiento	700	280.34	--	--	--	559532.676	4698228.686
118	IBO L1 Alimentación Extracción	600	280.34	C	06 01 08 03	--	559530.299	4698225.815
119	Sala de triturado L1 – Extracción separador de envases total	630	188.33	C	04 03 09 02	--	559528.946	4698351.648
120	Sala de triturado L1– Extracción separador de envases	630	106.67	C	04 03 09 02	--	559527.843	4698352.562
121	Sala de triturado L1– Extracción paquete filtros	800	280.50	C	04 03 09 02	--	559514.766	4698333.943
122	Bombas de vacío L1- Extracción 1	700	185	--	--	--	559483.856	4698290.332
123	Bombas de vacío L1- Extracción 2	700	185	--	--	--	559486.726	4698293.799
124	Secadoras L1 - Extracción 1	800x800	413.47	--	--	--	559496.314	4698305.381
125	Secadoras L1 - Extracción 2	800x800	413.47	--	--	--	559498.052	4698307.480
126	Secadoras L1 - Extracción 2	800x800	413.47	--	--	--	559499.806	4698309.599
130	Barnizadora de toro en masa L1 Alimentación	550355		--	--	--	559457.977	4698237.445
131	Lavadora L1 Extracción transferencia de vacío	550	75	--	--	--	559469.487	4698241.252
132	Sala de triturado L1 – Extracción decoradoras total	630	188.33	C	04 03 09 02	--	559526.148	559526.148

ACTUALIZACIÓN FOCOS LÍNEA 2

	DESCRIPCIÓN	Ø (mm)	Caudal (m3/min)	CLASIFICACIÓN R.D. 100/11	CODIGO	COMBUSTIBLE	UTM X	UTM Y
201	Lavadora L2 – Extracción húmeda	500	125	--	--	--	559471.611	4698272.404
202	Secadora L2 - Extracción	450	169.9	C	03 01 06 03	GN	559455.695	4698250.050
203	Lavadora calentador agua L2 - Extracción	250	50	C	03 01 06 03	GN	559442.759	4698251.437
204	Barnizadora de toro en masa L2 Extracción	300	75	C	06 01 08 03	--	559454.191	4698244.851
205	Decoradora 21 Horno espigas Extracción horno	400	141.58	C	06 01 08 04 03 03 26 36	GN	559473.833	4698228.247
206	Decoradora 21 Horno espigas Extracción Enfriamiento	500	181.23	--	06 01 08 04	--	559468.779	4698225.278
207	Decoradora 21 Horno espigas Alimentacion Enfriamiento	500	192.55	--	--	--	559470.318	4698224.001
208	Decoradora 21 Niebla Tintas extracción.	400	120	C	06 01 08 03	--	NO DISPONI.	NO DISPONI.
209	Decoradora 22 Horno espigas Extracción horno	400	141.58	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559480.096	4698223.062
210	Decoradora 22 Horno espigas Extracción Enfriamiento	500	181.23	C	06 01 08 03	--	559475.041	4698220.093
211	Decoradora 22 Horno espigas Alimentacion Enfriamiento	500	192.55	C	06 01 08 03	--	559476.581	4698218.817
212	Decoradora 22 Niebla Tintas extracción.	400	120	C	06 01 08 03	--	NO DISPONI.	NO DISPONI.
213	Barnizadoras L2 - Extracción	400	145.27	C	06 01 08 03	--	559506.154	4698270.306
214	Barnizadoras L2 – Extracción transportador	800	282	C	06 01 08 03	--	559524.781	4698256.788
215	IBO L2 – Zona 1 Extracción	300	84.95	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559526.299	4698246.343
216	IBO L2 – Zonas 2 y 3 Extracción	450	169.9	C	06 01 08 03 03 03 26 36	GN	559531.205	4698242.382
217	IBO L2 Alimentación enfriamiento	700	280.34	--	--	--	559540.454	4698238.082



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
 Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

218	IBO L2 Alimentación Extracción	600	280.34	C	06 01 08 03	--	559537.900	4698234.997
219	Sala de triturado L2 – Extracción separador de envases	630	188.33	C	04 03 09 02	--	559530.718	4698350.181
220	Sala de triturado L2- Extracción paquete filtros	800	280.50	C	04 03 09 02	--	559516.307	4698332.668
221	Bombas de vacío L2- Extracción 1	700	185	--	--	--	559488.639	4698296.110
222	Secadoras L2 - Extracción	800x800	413.47	--	--	--	559501.559	4698311.717
230	Barnizadora de toro en masa L2 Alimentación	355		C	06 01 08 03	--	559452.080	4698242.301
231	Lavadora L2 Extracción transferencia de vacío	400	75	--	--	--	559453.904	4698254.152

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

En cuanto a los niveles de emisiones asociadas al proceso cabe indicar que se estima sean inferiores, debido a que se elimina una línea de fabricación (L3) y la transformación de las 2 líneas, que seguirán funcionando (L1 y L2), reducirán en algunos casos las emisiones ligeramente debido al carácter más sostenible del proceso asociado al tratamiento de aluminio respecto el proceso de hojalata, así como la eficiencia de los equipos (equipos nuevos). En este sentido, cabe recordar que el proceso de aluminio necesita 1 máquina predecoradora menos y un horno menos en la zona de media línea, que el proceso de hojalata. Igualmente, en la zona de final de línea se utiliza también un horno menos.

Los focos de emisiones atmosféricas se someten a controles periódicos según su clasificación CAPCA, que se mantendrán para la nueva operación de la planta.

En relación a los Compuestos Orgánicos Volátiles, cabe mencionar que para el control de estas emisiones, la planta dispone de un Sistema de Reducción de Disolventes, en conformidad con la AAI y el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades. El Sistema de Reducción de Disolventes define la estrategia de reducción de las emisiones, fundada en el cambio de las materias primas, pasándolas de base solvente a base agua. En este sentido, indicar que las materias primas a utilizar en el nuevo proceso serán a base agua.

De acuerdo con el plan de gestión de disolventes, la tasa de emisión está en la actualidad entre 350 y 650 T/año, en función del nº de líneas en funcionamiento. Una vez eliminada la Línea 3 y transformadas las líneas 1 y 2 para fabricación de envases completos de aluminio, la planta fija la emisión Objetivo en 357,25T/año.

Hasta ahora en la instalación podrían generarse emisiones difusas en la predecoradora y decoradora, debido a que en estos equipos se aplican los barnices y las tintas mediante rodillos aplicadores. Estos focos de emisiones difusas se consideran despreciables, ya que, si bien no son evaluables de forma directa, se considera que son muy bajas. Además, en el nuevo proceso se elimina la predecoradora, con lo que las emisiones difusas se reducirían más aún.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Se indica a continuación una estimación de las emisiones anuales totales de COVs:

Las emisiones anuales se han calculado siguiendo las ecuaciones del Anexo IV del RD 117/2003, y en concreto la siguiente expresión matemática:

$$E = F + O1$$

Dónde:

E = Emisiones de disolventes orgánicos

F = Emisión difusa, que se calcula a partir de la siguiente expresión matemática:

$$F = I1-O1-O5-O6-O7-O8$$

Dónde:

I1 = Disolventes adquiridos como materia prima,

O1 = Emisiones en gases residuales (chimeneas),

O5 = Disolventes que se destruyen en tratamientos térmicos,

O6 = Disolventes contenidos en los residuos,

O7 = Disolventes vendidos como productos comerciales,

O8 = Disolventes reutilizados no contabilizados en O7.

Por lo cual:

$$E = I1-O1-O5-O6-O7-O8+O1; E = I1-O5-O6-O7-O8$$

En Crown, los parámetros O7 y O8 se estiman despreciables de cara a la futura operación, mientras que el parámetro O5 sería nulo, de forma que la emisión de disolventes equivale a:

$$E = I1-O6$$

Como consecuencia, las emisiones de disolventes son la diferencia entre los disolventes de entrada contenidos en las materias primas, y los de salida en los residuos generados.

Para el cálculo de las emisiones se han tenido en cuenta las estimaciones de los consumos anuales de las materias primas a utilizar, tal y como se indica en la siguiente tabla. Las estimaciones corresponden a consumos previstos para ambas líneas de producción (consumos totales).

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Materias primas previstas con disolventes orgánicos	ENTRADA						SALIDA	
	Consumo previsto de materia prima con disolventes orgánicos (t/año)	% Sólidos en materia prima ¹	Cantidad de Sólidos en materia prima con disolventes orgánicos a consumir (t/año)	% Disolvente Orgánico (COVs) en materia prima	Cantidad de Disolvente Orgánico (COVs) en materia prima a consumir (t/año) (l1)	% Agua en materia prima	Disolventes orgánicos contenidos en residuos (t/año) (O6) ₂	Emisiones de disolventes orgánicos (t/año) (E)
Revestimiento exterior:	480	47	225,600	18,6	89,424	34,4	1,284	88,140
Revestimiento interior:	1573	20,7	325,611		224,467	65	3,223	221,244
Tintas:	82,8		62,100		14,536		0,209	14,327
	41,4	80	33,120	10,5	4,347	9,5	0,062	4,285
	41,4	70	28,980	24,6	10,189	5,4	0,146	10,042
Disolvente de limpieza	23,4	0,0	0,000	100	23,400	0,0	0,336	23,064
TOTAL	2159,2	-	613,311	-	351,827	-	5,051	346,775
	351,827 toneladas / año						351,827 toneladas / año	

Tabla 8. Estimación de consumos y emisiones de disolventes orgánicos (COVs) transformación de líneas fábrica de Crown (Fuente: AECOM en base a información proporcionada por Crown, 2017)

Adecuación de los focos emisores para el muestreo:

Los focos canalizados se diseñarán para el cumplimiento de los requisitos que para la sección y sitio de medición establece la norma UNE-EN 15259.

En todos los focos, el plano donde se encuentren emplazados los orificios de muestreo con respecto a las perturbaciones debe permitir, que durante la realización de las mediciones, la corriente de emisión cumpla los siguientes requisitos:

- El ángulo de flujo de emisión es inferior a 15° con respecto al eje del conducto.
- No exista en ningún punto flujo negativo o retroflujo (presión negativa).
- Una velocidad mínima, que dependerá del método de medición de caudal utilizado (para tubos de pitot la presión diferencial debe ser mayor a 5 Pa).
- La velocidad mayor medida en todo punto del plano de muestreo, no debe ser superior a tres veces la velocidad menor medida en cualquier punto en dicho plano.

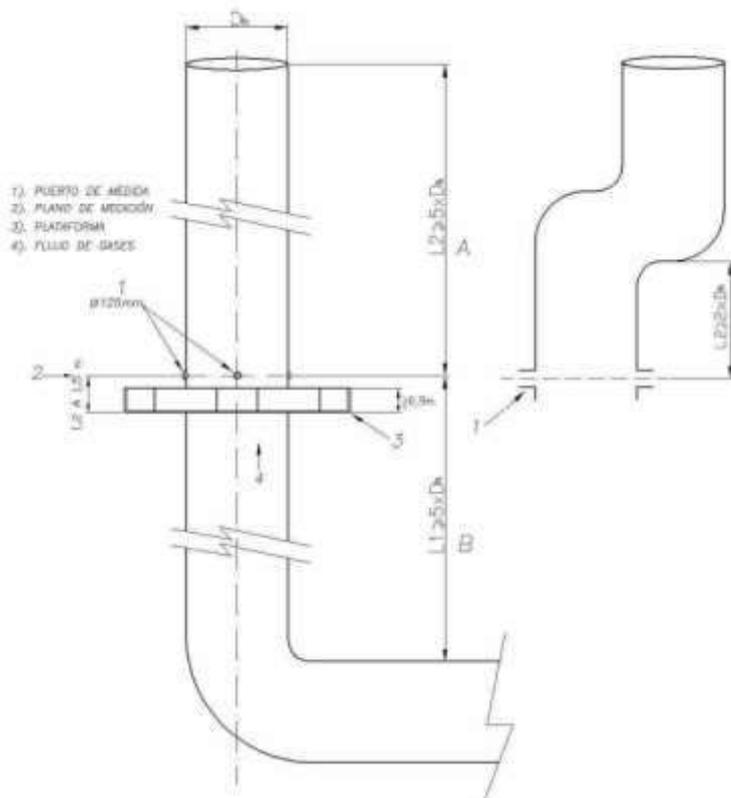


Figura 1

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Nota: Aunque se prevé el cumplimiento de la UNE en todo caso, hay legislaciones de otras comunidades las cuales, en los focos Tipo 2 podrían admitir una reducción de las distancias anteriores (Figura 1) siempre que éstas sean superiores o iguales a 2 veces el diámetro hidráulico del conducto a cualquier perturbación anterior (L1) y 0,5 veces el diámetro hidráulico del conducto a cualquier perturbación posterior (L2). En este caso, se procurará que la relación distancia a la perturbación anterior/distancia a la perturbación posterior sea igual a 4, para garantizar un flujo laminar.

El nº de orificios será s/ tablas siguientes:

NÚMERO DE LÍNEAS DE MUESTREO Y NÚMERO MÍNIMO DE PUNTOS DE MUESTREO EN CONDUCTOS CIRCULARES			
Rango de áreas del plano de muestreo m ²	Rangos de diámetros de conductos m	Número de líneas de muestreo (diámetros) ^a	Número de puntos de muestreo por plano
< 0,1	< 0,35	1	1 ^b
0,1 a 1,0	0,35 a 1,1	2	4
1,1 a 2,0	> 1,1 a 1,6	2	8
>2,0	> 1,6	2	Al menos 12 y 4 por m ² ^c

^a Cuando sean necesarias dos líneas de muestreo, se escogerán dos líneas de muestreo que formen 90°.
^b La utilización de un único punto de muestreo puede dar lugar a errores mayores que los especificados en las normas europeas.
^c Para conductos grandes, son generalmente suficientes 20 puntos de muestreo.

NÚMERO DE LÍNEAS DE MUESTREO Y NÚMERO MÍNIMO DE PUNTOS DE MUESTREO EN CONDUCTOS RECTANGULARES		
Rango de áreas del plano de muestreo m ²	Número mínimo de divisiones por lado ^a	Número mínimo de puntos de muestreo por plano
< 0,1	1	1 ^b
0,1 a 1,0	2	4
1,1 a 2,0	3	9
>2,0	≥ 3	Al menos 12 y 4 por m ² ^c

^a Pueden ser necesarias otras divisiones laterales, por ejemplo si la longitud del lado mayor del conducto es más de dos veces la longitud del lado menor (ver punto D.1.2 de la norma UNE-EN 15259:2008). Las divisiones por lado se colocarán sobre el lado más largo y distribuidas de forma simétrica en ese lado. Los puntos internos en cada división se dispondrán en el centro de áreas iguales.
^b La utilización de un único punto de muestreo puede dar lugar a errores mayores que los especificados en las normas europeas
^c Para conductos grandes, son generalmente suficientes 20 puntos de muestreo

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
 Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Las dimensiones de los orificios o puertos de medida para la toma de muestras serán las suficientes para permitir la utilización de los métodos de medida. En la Figura 4 se detallan estas dimensiones

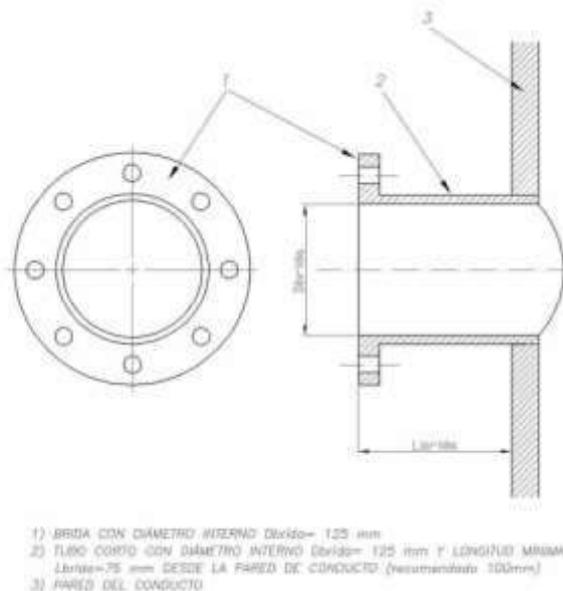


Figura 2

El orificio de medida tendrá entre 100 mm y 125 mm de diámetro interior (\varnothing brida) y al cual vaya solidario un tubo o casquillo de 75 a 100 mm de longitud (Lbrida) que permita adaptar la sonda del equipo de medida.

No obstante, en focos de procesos de combustión sin contacto, de actividades pertenecientes al Grupo C del CAPCA, se podrá disponer de orificios de muestreo de al menos 20 mm de diámetro, siempre que este diámetro permita utilizar un analizador de gases de combustión y realizar la medida de caudal de forma adecuada.

Igualmente, en focos de instalaciones en los que sea necesario realizar controles de los parámetros COT y/o COV, se podrán admitir orificios de muestreo de al menos 50 mm de diámetro, siempre que se pueda realizar correctamente la determinación de dichos parámetros y del caudal de emisión.

En cualquiera de los casos, el casquillo/orificio deberá estar dotado de la correspondiente tapa que lo mantenga cerrado cuando no se realicen los controles

Vertidos de aguas residuales

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
 Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Actualmente la planta genera tres tipos de efluentes de agua:

- Aguas de proceso
- Aguas residuales sanitarias
- Aguas pluviales

Cabe indicar que todos los flujos vierten al sistema de saneamiento público municipal cuyo control es realizado por la empresa HIDROGESTIÓN.

Aguas de proceso

El proceso productivo implica la generación de aguas sucias de lavado procedentes de la lavadora de latas. Estas aguas sucias - aguas de proceso, se dirigen por canalizaciones al sistema de depuración propio para generar un vertido tratado que cumplirá con las características y composición de los efluentes que se vierten a la red municipal de acuerdo con los Anexos I y II de la Ley 5/2000, de 25 de octubre, de Saneamiento y Depuración de Aguas Residuales de La Rioja.

Por otro lado la modificación no afecta a la arqueta tomamuestras existente.

Además la empresa cuenta con libro-registro de analíticas que se continuará completando como hasta ahora.

A continuación se describen los aspectos más relevantes de las características de las aguas de proceso:

Naturaleza	Este efluente está constituido por aguas sucias de lavado procedentes de la lavadora de latas, pudiendo contener restos de los compuestos utilizados en el proceso de lavado. Además de estos compuestos, las aguas de proceso pueden recoger restos de aceite lubricante y refrigerante, ya que las máquinas y herramientas son enfriadas por aceite sintético en emulsión de agua.
Contaminantes	La carga contaminante será semejante a la de las aguas de proceso actuales y estará compuesta principalmente por los siguientes parámetros: pH, conductividad, sólidos en suspensión, materiales sedimentables, DBO ₅ , DQO y metales (aluminio, cobre, zinc, cromo, estaño, hierro). Además, puede contener los residuos oleaginosos procedentes de los aceites de las máquinas.
Tratamiento	El sistema de depuración de este efluente está diseñado para obtener una calidad admisible a la red de saneamiento público. Por tanto, el efluente de las aguas de proceso cumplirá con los valores límite exigidos por la autoridad local.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Tal y como se ha comentado anteriormente, el tratamiento de aguas de proceso va a ser sustituida por una planta de tratamiento nueva, descrita en el apartado 2.5.1 de este informe. Esta planta de tratamiento contará con una capacidad de 20 m³/h. A continuación se incluye una breve descripción del nuevo sistema de tratamiento.

Las aguas de proceso se almacenarán inicialmente en el tanque ecualizador que permite regular el caudal con el que el agua de proceso entra al sistema de depuración, evitando los picos de flujo. Además, este tanque, al recibir todos los flujos de entrada de aguas residuales de la planta, las separa de los aceites residuales. Estos aceites serán enviados al filtro coalescente y el agua se envía a depuración.

El proceso comienza con el paso del efluente a un nuevo depósito para el ajuste del pH a 8,5-9 mediante la adición de NaOH proporcionando además agitación mediante un agitador de hélice para facilitar la formación de precipitados. A continuación el fluido es bombeado a un nuevo tanque donde se adiciona un coagulante (polímero) que facilita la unión de partículas de y la formación de flóculos. Acto seguido se inyecta aire para permitir que los flóculos queden en la parte superior del depósito para su posterior separación por flotación. Los fangos separados por flotación son deshidratados mediante una prensa y almacenados y evacuados mediante un gestor autorizado. Los parámetros del efluente depurado, pH, caudal, temperatura, etc. serán controlados antes de su vertido a la red de saneamiento.

Este sistema de tratamiento está diseñado para obtener una calidad de efluente asimilable a efluentes urbanos. En todo caso, como ya se ha comentado, las aguas residuales de proceso tras su tratamiento no superarán los límites de vertido establecidos

Actualmente la planta cuenta con un volumen anual de vertido de 135.794 m³/año, lo que supone un caudal diario de 389 m³/día, teniendo en cuenta que la planta está operativa 349 días al año. El caudal de vertido esperado con este nuevo tratamiento es de 480 m³ al día, es decir 167.520 m³/año.

Este aumento de volumen de vertido supone un incremento del 23,33%, si bien no se prevé que realmente se produzca, aunque la depuradora tenga esta capacidad. En cualquier caso, el incremento de la capacidad de la depuradora y potencial volumen de



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

vertido es inferior al 25% establecido en relación a la consideración de modificación sustancial de la AAI en vigor.

Aguas residuales sanitarias

No se ven modificadas por la reforma.

Aguas pluviales

No se ven modificadas por la reforma.

Residuos

Los residuos a generar por el nuevo proceso son muy similares, en tipología y cantidad, a los del proceso original, ya que ambos procesos son muy similares. En la siguiente tabla se resumen los residuos anuales generados actualmente por la planta así como los que se espera a generar con el nuevo proceso productivo. En negrita se indican los residuos que no se registraron hasta la fecha en la planta y que se prevé generar con el nuevo proceso.

Tabla 9. Estimación cantidades de residuos

Descripción	Código LER	Cantidad generada anual	Cantidad estimada anual futura (t)
PELIGROSO			
Disoluciones ácidas y aguas con ácidos	06 01 06*	0,1	0,1
Barniza pastoso	08 01 15*	76,96	20
Emulsión aceitosa (taladrinas)	12 01 09*	165	165
Disolvente orgánico No Halogenado	14 06 03*	1,364	1,2
Envases metálicos vacíos contaminados (bidones y cubos metálicos)	15 01 10*	41,392	8,856
Absorbentes contaminados	15 02 02*	18,128	5,72
Filtros de extracción contaminados	16 01 07*	9,57	8,52
Equipos desechados con componentes peligrosos	16 02 13*	0,12	0,1
Aerosoles. Gases a presión peligrosos	16 05 04*	0,016	0,01
Lodos aceitosos	11 01 09	100	100
Líquidos acuosos de limpieza (tensoactivos)	12 03 01*	96,16	0,3
Aceites minerales no clorados de motor	13 02 05*	16,272	19,2
Lodos con hidrocarburos	16 07 08	61,44	50
Residuos biosanitarios especiales	18 01 03*	0,05	1,8
Productos químicos peligrosos	18 01 03*	0,85	1,8
Lodos de depuradora	19 02 05*	15,312	16
Residuos de barniz (disolvente orgánico no halogenado)	08 01 11*	15	10
Material sólido contaminado	07 04 13	0	1,68



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

En cuanto al los residuos no peligrosos, indicar que no habrá modificación en cuanto a la tipología de residuo, si bien se reducirá la masa de residuos debido fundamentalmente a la reducción en el peso de la materia prima utilizada, y esta reducción se estima sea proporcional.



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

2.7 PERSONAL

No se prevé ni aumento ni reducción en el personal de la fábrica, debido a que, se mantendrán los turnos de trabajo y el personal actual de las líneas de fabricación de envases completos de hojalata y este trabajará en las líneas de fabricación de envases completos de aluminio.

3 EDIFICACIÓN Y OBRA CIVIL

Con respecto a los trabajos de obra civil, las modificaciones en las instalaciones de proceso requieren llevar a cabo las siguientes actuaciones:

Adecuación de cimentaciones de nuevos equipos y sistemas

Se acometerán las obras necesarias para la construcción de cimentaciones y bancadas antivibratorias para la instalación de los nuevos equipos, previa demolición de las existentes.

Adecuación de edificios:

- Edificios externos:

Se acometerá la construcción del nuevo edificio y nueva estación depuradora de aguas, de dimensiones 69,625m x12,21m (850m²). Para ellos se dismantelará y derrivará el edificio existente de dimensiones 71,68 x 11,73m (-841m²) en el que en la actualidad se encuentra de bombeo de barnices, granja de tanques y almacén de químicos.

Por otro lado se construirán las bancadas de hormigón necesarias para la instalación de nuevos depósitos de agua de proceso y agua de protección contra incendios. Así mismo se construirá una nueva sala de bombas PCI (8,50x7,50), previa demolición de la sala existente de las mismas dimensiones.

- Edificios internos.

Se eliminarán los anexos existentes en la fachada oeste de la nave actual, estos son el muelle de carga de bobinas (18,67m x 6,00m, 112m²) y salas anexa de BT (12,05m x 3,15 m, 38m²). Así mismo se eliminarán las bancadas de almacenamientos existentes en la zona. Una vez eliminado se reconstrirá la fachada con características similares a la existente.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Por otro lado se ampliará el área cubierta de manipulación de chatarra en una superficie de 25,9m x 11,90 m (308,21m²) y se cerrará mediante fachada y puerta de acceso.

Así mismo se eliminará un edificio central existente, así como los cuartos de reprografía, taller eléctrico y almacén de repuestos, los cuales serán reubicados en otros emplazamientos.

Del mismo modo se eliminarán los cierres de las actuales salas de calderas, aire comprimido y baja tensión.

También será necesario eliminar cierres interiores de comunicación entre la zona de producción y el almacén.

En el interior se realizará la construcción de las siguientes salas:

- Baja Tensión 15,60m x 5,90m
- Almacén y Oficina de repuestos, 24,20m x 9,55m.
- Taller eléctrico y piezas de repuesto.
- Almacenamiento de lavadora
- Sala de calentadores de agua

Sobre el almacén de repuestos se construirá un cuarto para los generadores de agua caliente.

4 JUSTIFICACIÓN DE MODIFICACIÓN.

4.1 PRODUCCIÓN

Como se ha indicado con anterioridad, la producción actual de envases completos de hojalata es de 39.600T, los cuales dejarán de producirse.

Por otro, lado la producción actual de tapas de aluminio es de 32.000T.

La eliminación de la Línea 3 de fabricación de envases completos de hojalata y la transformación de las líneas 1 y 2 de fabricación de envases completos de hojalata a envases completos de aluminio, implicará la producción de 22.800T de envases completos de aluminio al año.

Por tanto el balance indica que la producción se ve reducida en 16.800T (39.600-22.800), quedando una producción global de 54.800T de tapas y envases completos de aluminio (-24%).

4.2 CONSUMOS DE AGUA, ENERGIA, MATERIAS PRIMAS

4.2.1 CONSUMO DE AGUA

La única variación en el consumo de agua es el generado por la transformación de las líneas de fabricación de envases completos de hojalata a aluminio.

Como se ha indicado con anterioridad, el consumo de agua actual de la planta es de 135.794m³ y el futuro previsto es de 167.530m³. por lo que se estima un aumento en el consumo de aguas de un 23,33%, inferior al 50% indicado como límite.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

4.2.2 CONSUMO DE ENERGÍA

Como se puede ver a continuación el incremento en el consumo de energía eléctrica va a ser, en cualquier caso, inferior al 50%.

4.2.2.1 *Consumo eléctrico*

El consumo eléctrico actual (con las tres líneas en funcionamiento) de envases completos de hojalata es de 26.827.739,2 kWh.

La eliminación de la línea 3 de fabricación de envases completos de hojalata y la transformación de las líneas 1 y 2 de fabricación de envases completos de hojalata a envases completos de aluminio supondrá una reducción en el consumo de energía de un -14% en la fabricación de envases completos (-3.755.883,49 kWh).

El consumo eléctrico medio global de la planta (incluyendo la fabricación de tapas de aluminio), es de 36.955.939,2kWh. Una vez realizada la transformación en la fabricación de envases completos, el consumo eléctrico se estima de 33.200.055,71 kWh (un -11,3% menor).

4.2.2.2 *Consumo de Gas natural*

El consumo de gas natural actual (con las tres líneas en funcionamiento) de envases completos de hojalata es de 36.024.726,4 kWh.

La eliminación de la línea 3 de fabricación de envases completos de hojalata y la transformación de las líneas 1 y 2 de fabricación de envases completos de hojalata a envases completos de aluminio supondrá una reducción en el consumo de energía de un -14% en la fabricación de envases completos (-5.043.461,70 kWh).

El consumo de gas natural medio global de la planta (incluyendo la fabricación de tapas de aluminio), es de 45.030.908kWh. Una vez realizada la transformación en la fabricación de envases completos, el consumo de gas natural se estima de 39.987.466,30 kWh (un -11,2% menor).

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

4.2.2.3 Consumo de Gas Propano

Las modificación en la fabricación de envases completos de hojalata no se prevé genere modificación en el consumo total de gas propano.

4.2.2.4 Consumo de Gasoleo

El consumo de gasóleo existente es exclusivo para la el grupo de bombeo del sistema de extinción de incendios.

Puesto que la nueva línea se instala en un edificio existente con sistema de extinción automática, no se prevé aumento en el consumo de gasóleo.

4.2.3 CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS

Se adjunta tabla de consumo globales actual y futuro de materias primas y auxiliares

CONSUMO FABRICACIÓN ENVASES COMPLETOS DE HOJALATA				INCREMENTO
MATERIA PRIMA Y AUXILIARES	CONSUMO ACTUAL	REDUCCIÓN /AUMENTO FUTURO	CONSUMO FUTURO	%
BOBINAS DE HOJALATA	39.600T	-39.600 T	0 T	-20,4
BOBINAS ED ALUMINIO	32.000T	25.000T	57.000T	
MATERIAS PRIMAS (PRODUCTOS QUÍMICOS)	3.328 T.	-707 T	2.621 T	-21,2%

Como se puede observar el consumo de materias primas, lejos de aumentar, va a ser inferior al consumo actual de materias primas.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

4.3 INCORPORACIÓN AL PROCESO DE SUSTANCIAS O PREPARADOS PELIGROSOS

En la instalación actual no es de aplicación el Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas (SEVESO III).

Por otro lado, de acuerdo con las indicaciones de la empresa, la transformación objeto de este informe no implica la incorporación de nuevas sustancias o preparados peligrosos, si bien se prevé la reducción o eliminación de alguno de los existentes.

4.4 EMISIONES A LA ATMÓSFERA

Como se ha indicado en punto 2.6, desde el punto de vista de emisiones a la atmósfera se prevé que la modificación implique una reducción en el número de focos de emisión y una reducción en las propias emisiones, debido fundamentalmente a que existirá una línea menos de fabricación (L3) y, la transformación de las dos líneas de fabricación restantes (L1 y L2) para la fabricación de envases completos de aluminio, supondrá reducir procesos con emisión, además de contar con equipos nuevos y más eficientes, con los que las emisiones a la atmósfera, se estima que se verán reducidas.

4.5 VERTIDOS

De acuerdo con lo indicado en el punto 2.6 de este informe, actualmente la planta cuenta con un volumen anual de vertido autorizado de 135.794 m³/año, lo que supone un caudal diario de 389 m³/día, teniendo en cuenta que la planta está operativa 349 días al año.

Este aumento de volumen de vertido supone un incremento del 23,33%, si bien no se prevé que realmente se produzca, aunque la depuradora tenga esta capacidad. En cualquier caso, el incremento de la capacidad de la depuradora y potencial volumen de vertido será inferior al 25% establecido en relación a la consideración de modificación sustancial de la AAI en vigor.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

4.6 RESIDUOS PELIGROSOS

La cantidad de residuos peligrosos generados en la actualidad es de 618 T/año.

De acuerdo con lo indicado en el punto 2.6 de este informe, la modificación no generará un aumento de residuos peligrosos.

4.7 RESIDUOS NO PELIGROSOS

En la actualidad se generan 75,5 T de residuos inertes, en su mayoría chatarra.

De acuerdo con lo indicado en el punto 2.6 de este informe, la modificación no generará un aumento de residuos inerte, si bien se espera una reducción similar a la reducción en la materia prima consumida (-20%). No obstante la modificación de la planta prevé también la transformación de la instalación existente de recogida y compactación de chatarra (de hojalata a aluminio) para vender el aluminio como subproducto, con lo que el porcentaje de residuo inerte quedará reducido al mínimo.



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

5 OTROS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES

5.1 SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL IMPLANTADO Y SEGURO DE RESPONSABILIDAD AMBIENTAL

El sistema de Gestión Ambiental Implantado ISO 14001, además de la ISO 9001 y la OSAS 18001. Cuyo alcance es Gestión, Soporte y Servicios, diseño, fabricación y distribución de envases metálicos para el mercado de alimentación y bebidas. Se adjunta.

Por otro lado, la planta cuenta con seguro de Responsabilidad Ambiental el cual será ampliado incluyendo la nueva actividad.

5.2 OTRAS EMISIONES

5.2.1 RUIDOS Y VIBRACIONES.

No se preve que la modificación afecte a las emisiones acústicas actuales, si bien, destacar que el proceso productivo se simplifica en las líneas de producción por la eliminación de equipos de predecoración y etapas de barnizado. Además los equipos serán sustituidos por nuevos, lo que incluso mejorará su potencia acústica. Por tanto, se espera que los niveles de ruido sean similares a los del proceso anterior, no produciéndose ningún incremento de más de 3 dB(A) en la potencia acústica total de la instalación.

Todas las máquinas sustituidas contarán con sistemas de amortiguación y absorción adecuados para evitar la transmisión de vibraciones.

5.3 CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN Y OTRAS MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE

5.3.1 MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES FABRICACIÓN DE ENVASES COMPLETOS DE ALUMINIO

Las medidas para la minimización de emisiones aplicadas por la planta en la actualidad se mantendrán para las nuevas condiciones.

Como se ha indicado con anterioridad, la modificación implica una reducción de varias de las emisiones de la planta.

Por un lado se elimina una línea de fabricación de envases completos de hojalata (L3) y por otro, se transforman las dos líneas restantes de fabricación de envases completos de hojalata (L1 y L2) para fabricar envases completos de aluminio.

Recordar que el proceso asociado a la fabricación de envases de aluminio tiene un carácter más sostenible respecto el proceso de hojalata, debido a que el proceso de aluminio necesita 1 máquina predecoradora menos y un horno menos en la zona de media línea, que el proceso de hojalata. Igualmente, en la zona de final de línea se utiliza también un horno menos. Además la transformación supone la instalación de nuevos equipos que serán más eficientes.

5.4 INFORME PRELIMINAR DE SITUACIÓN DE SUELO

Se trata de una modificación en las líneas de producción situadas en el interior de la edificación existente, si bién la nueva planta de tratamiento de aguas irá emplazada en el lugar en el que se ubican actualmente los almacenes de productos químicos, así como instalaciones de refrigeración, acumulación de agua de proceso y de protección contraincendios. Se considera que estas áreas ya han sido tenida en cuenta en los informes originales, no obstante, se ha encargado la realización del informe periódico de situación y el informe base, de acuerdo con el [Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre](#), por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

5.5 ESTADO AMBIENTAL DEL EMPLAZAMIENTO

Como se ha indicado con anterioridad se trata de áreas que ya ha sido tenida en cuenta en los informes originales.

5.6 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL

El programa ambiental no se ve modificado, únicamente se anularán los focos de emisión a la atmósfera eliminados y se renombra el resto de focos de acuerdo a la tabla adjunta en el punto 6.2.

5.7 MEDIDAS PREVENTIVAS Y CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO EN SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES

Las modificaciones no implican cambios en los procedimientos ya implantados.

**EL INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL
COLEGIADO Nº 85**



PEDRO PABLO GONZALO RUIZ
En Logroño a Junio de 2.022



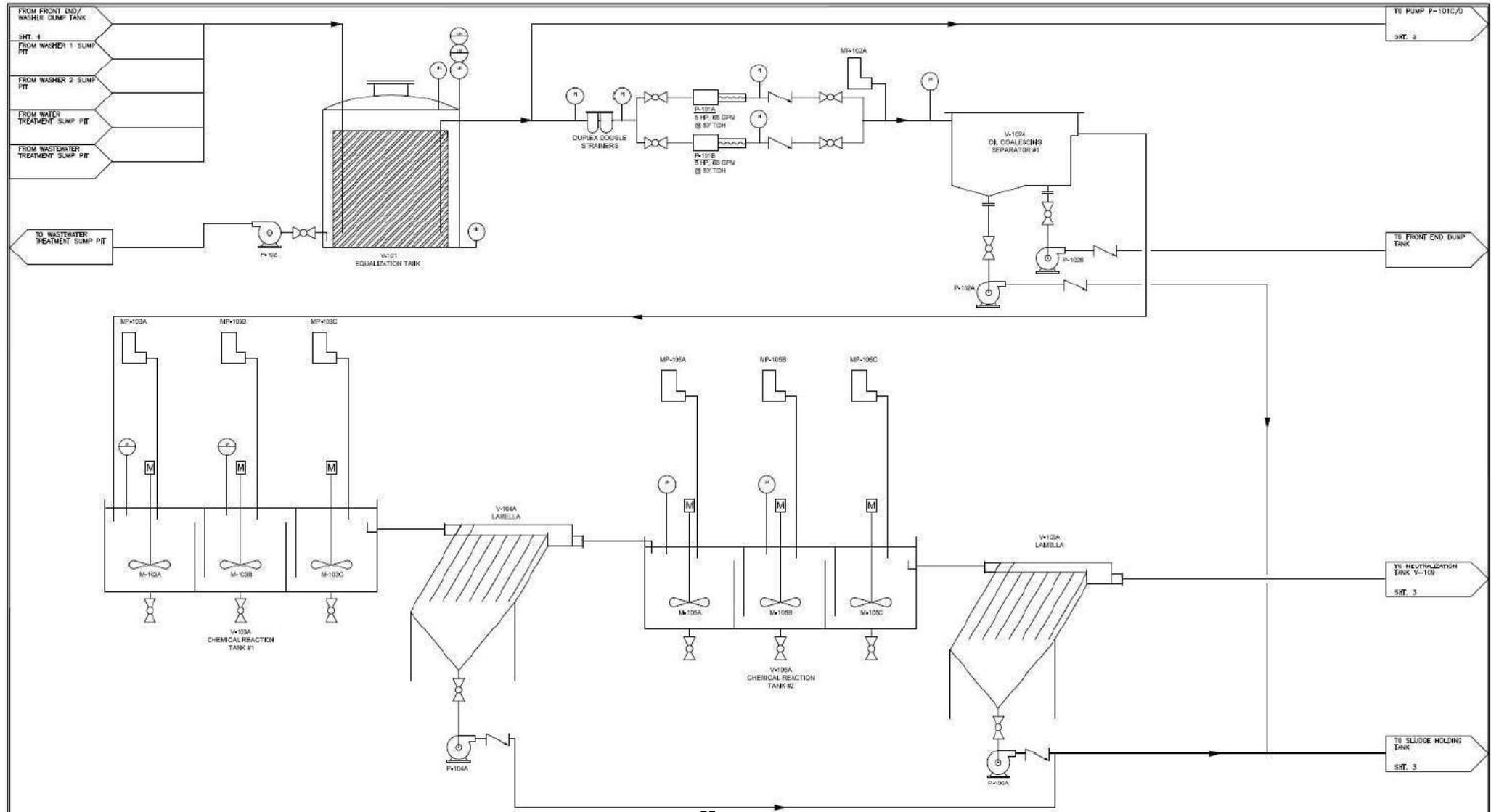
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

"CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L."
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

Anexo 1 - Diagramas de la planta de tratamiento de aguas residuales

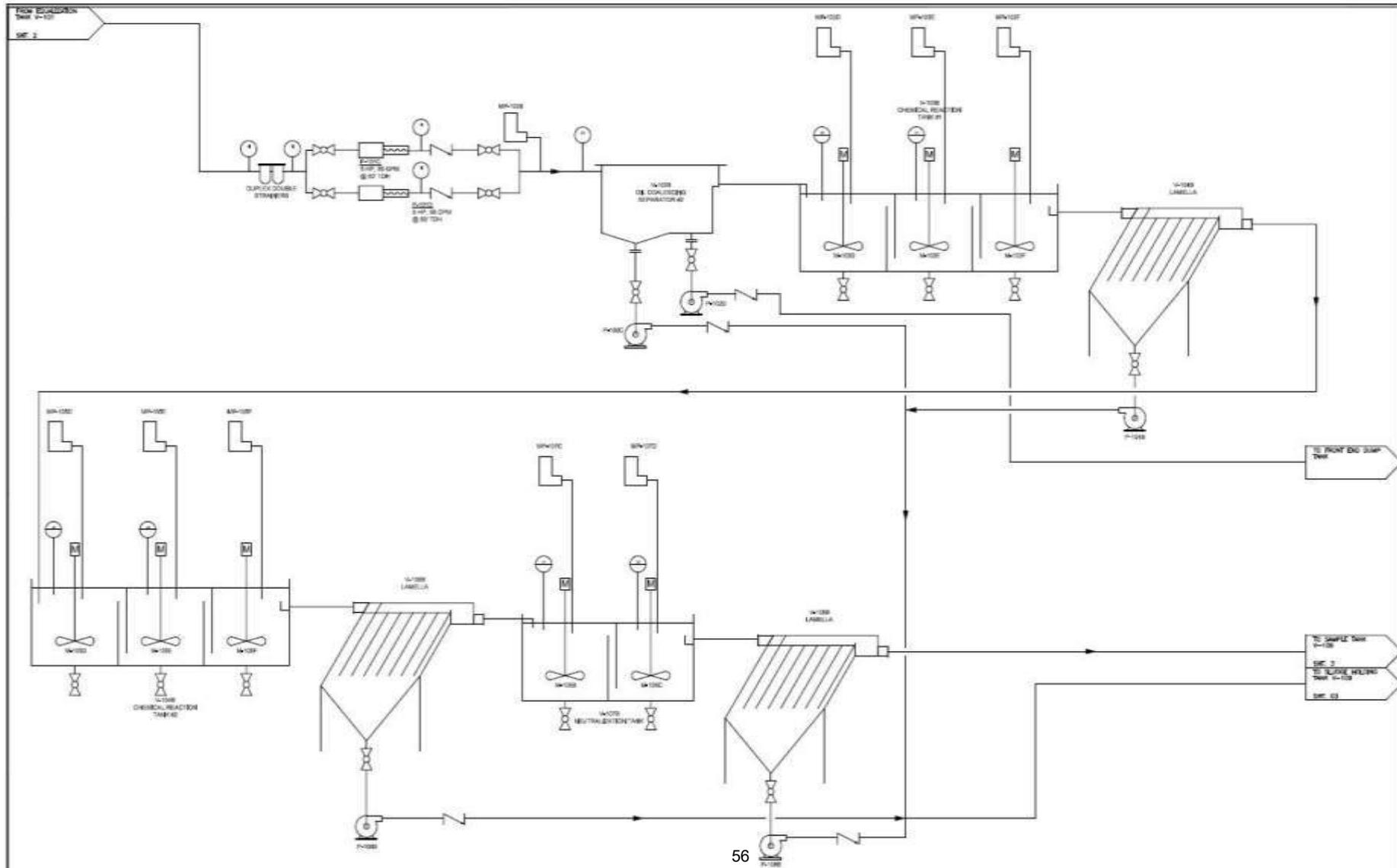
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)



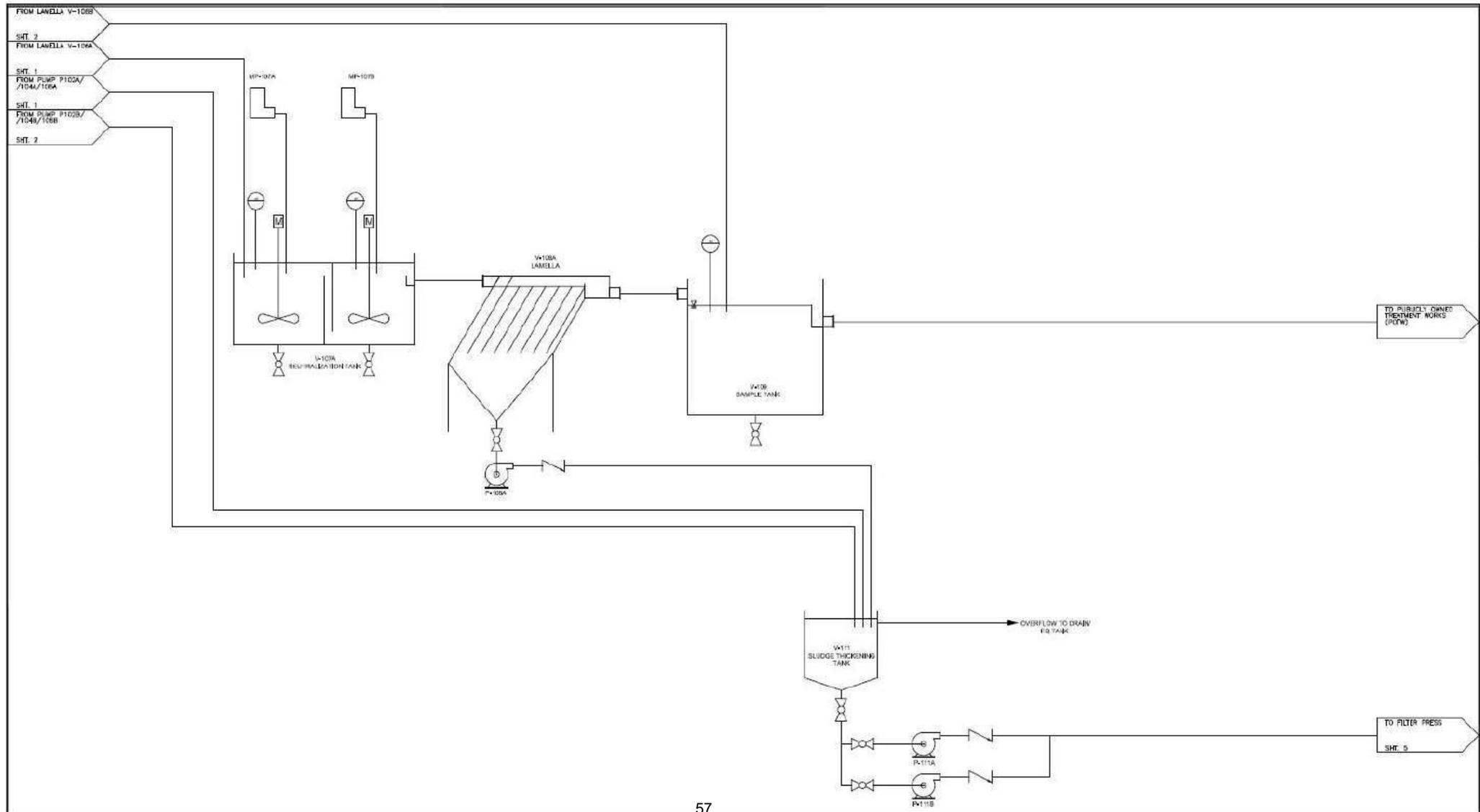
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)



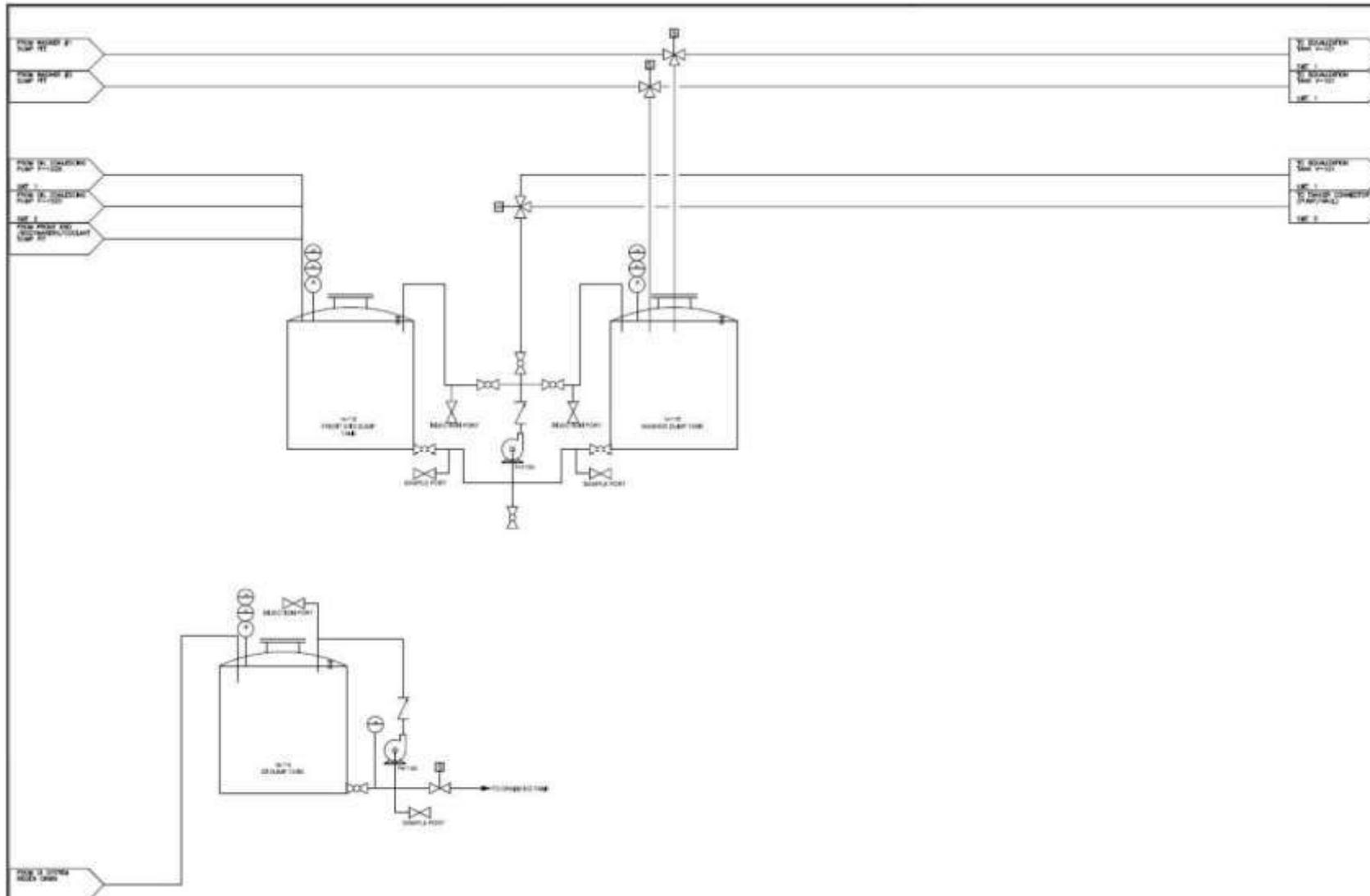
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

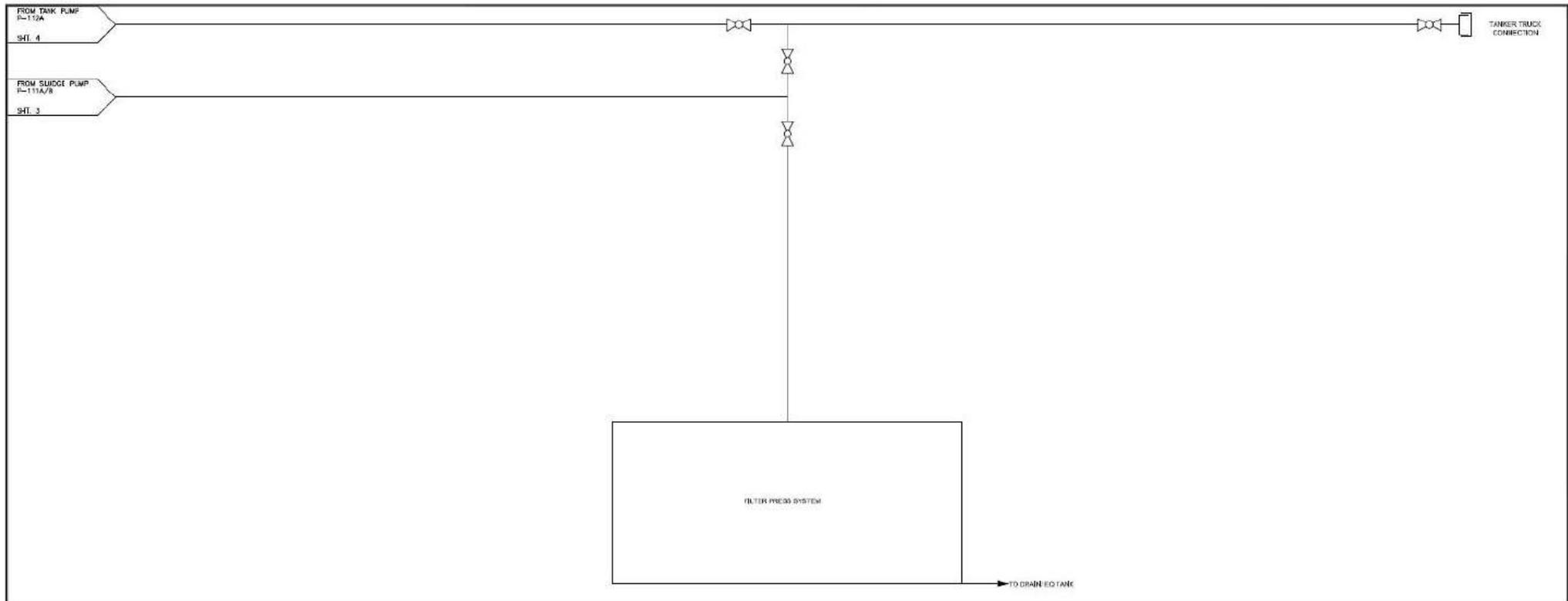


Ilustración 1 a 5. Diagramas del sistema de tratamiento de aguas residuales de proceso (Fuente: CROWN)



PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

“CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L.”
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

II – SISTEMAS DE GESTIÓN

BUREAU VERITAS
Certification



CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

BAARERMATTE, BAAR, CH-6340, SWITZERLAND

This is a multi-site certificate, additional site details are listed in the appendix to this certificate

Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch certify that the Management System of the above organisation has been audited and found to be in accordance with the requirements of the management system standards detailed below

ISO 9001:2015 **ISO 14001:2015**

Scope of certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Original cycle start date: **18 FEBRUARY 2019**

Certification cycle start date: **18 FEBRUARY 2019**

Subject to the continued satisfactory operation of the organisation's Management System, this certificate expires on: **17 JANUARY 2022**

Certificate No. UK 010091 **Version: 1** **Revision Date 18 FEBRUARY 2019**



*Certification body address: 5th Floor, 66 Prescott Street, London E1 8HG, United Kingdom.
Local office: 5th Floor, 66 Prescott Street, London E1 8HG, United Kingdom.*

0008

*Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organisation.
To check this certificate validity please call: +44 (0) 207 550 8998*





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
CENTRAL OFFICE ZUG	18-02-2019	BAARERMATTE, BAAR, CH- 6340, SWITZERLAND	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
CENTRAL OFFICE ST OUEN	18-02-2019	EUROATRIUM 7 RUE EMMY NOETHER 93400 SAINT-OUEN FRANCE	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES INCLUDING LOGISTICS, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
CENTRAL OFFICE WANTAGE	18-02-2019	DOWNSVIEW ROAD, WANTAGE, OXFORDSHIRE, OX12 9BP UNITED KINGDOM	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL SPILAMBERTO	18-02-2019	VIA GHIAROLE 52 41057 SPILAMBERTO – MODENA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL HOORN	18-02-2019	ANODEWEG 3 1627 LJ – HOORN NETHERLANDS	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
AEROSOLS & PROMOTIONAL CARLISLE	18-02-2019	JAMES STREET CARLISLE CA2 5AY UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL MANSFIELD	18-02-2019	CROWN FARM WAY FOREST TOWN MANSFIELD NOTTINGHAMSHIRE NG19 0FT UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL NEWCASTLE	18-02-2019	EDGEFIELD AVENUE FAWDON NEWCASTLE UPON TYNE NE3 3TS UNITED KINGDOM	METAL PREPARATION FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL SUTTON	18-02-2019	ODDICROFT LANE - SUTTON-IN-ASHFIELD NOTTINGHAMSHIRE - NG17 5FS UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.
BEVERAGE CUSTINES	18-02-2019	2013 BOULEVARD DE FINLANDE 54670 CUSTINES FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE KORINTHOS	18-02-2019	201 00 KORINTHOS GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE PATRAS	18-02-2019	AGIOS STEFANOS PATRAS INDUSTRIAL AREA 250 18 - AGIOS STEFANOS - PATRAS, GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE AMMAN	18-02-2019	AMMAN INDUSTRIAL CITY 115 JORDAN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE GOLENIOW	18-02-2019	UL MASZEWSKA 20 PL-72 100 GOLENIOW POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE DAMMAM	18-02-2019	31471 DAMMAM SAUDI ARABIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE JEDDAH	18-02-2019	JEDDAH INDUSTRIAL CITY PHASE 3, STREET 33, ROAD 31 21474 JEDDAH SAUDI ARABIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE KECHNEC	18-02-2019	PERINSKA CESTA INDUSTRIAL PARK KECHNEC 044 58 SENA SLOVAKIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE AGONCILLO	18-02-2019	POLIGONO INDUSTRIAL EL SEQUERO AVDA, DEL EBRO, PARCELAS 34 Y 35A 26509 AGONCILLO LA RIOJA SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE SEVILLA	18-02-2019	FABRICA DE SEVILLA C/DENARIO 4 POLIGONO INDUSTRIAL LA ISLA 41700 DOS HERMANAS SEVILLA, SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE TUNIS	18-02-2019	E1 AGBA INDUSTRIAL ZONE TUNIS TUNISIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE IZMIT	18-02-2019	CEPNI CAD. NO 332 41170 SUADIYE – KARTEPE KOCAELI – TÜRKIYE TURKEY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE OSMANIYE	18-02-2019	OSMANIYE FAB OSMANIYE OSB AKDENIZ CAD NO:1 TÜĞSÜZ KÖYÜ 80950 TOPRAKKALE - OSMANIYE TURKEY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE DUBAI	18-02-2019	JEBEL ALI FREE ZONE DUBAI UNITED ARAB EMIRATES	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE BOTCHERBY	18-02-2019	BORLAND AVENUE BOTCHERBY CARLISLE CA1 2TL UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE BRAUNSTONE	18-02-2019	GOLF COURSE LANE BRAUNSTONE LEICESTER LE3 1TX UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE LEICESTER	18-02-2019	LEICESTER STUDIO, UNIT B BRUCE WAY CAMBRIDGE INDUSTRIAL ESTATE LEICESTER LE8 6HP UNITED KINGDOM	PRINT STUDIO FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
FOOD CARPENTRAS	18-02-2019	815, AVENUE DES MARCHÉS B.P. 225 84206 CARPENTRAS CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CHATILLON	18-02-2019	USINE DE LA GARENNE AVENUE NOËL NAVOIZAT 21400 CHATILLON-SUR- SEINE FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
FOOD CONCARNEAU KERSALE	18-02-2019	KERSALE ROUTE DE QUIMPER 29187 CONCARNEAU CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CONCARNEAU LA VILLENEUVE	18-02-2019	LA VILLENEUVE ROUTE DE QUIMPER 29187 CONCARNEAU CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD LAON	18-02-2019	RUE ARMAND BRIMBEUF 02930 LAON CEDEX 9 FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD NANTES	18-02-2019	19, BOULEVARD DU MARECHAL JUIN B.P. 60416, 44104 NANTES CEDEX 4 FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
FOOD OUTREAU	18-02-2019	BOULEVARD INDUSTRIEL, B.P. 209, OUTREAU, 62203 BOULOGNE SUR MER CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PERIGUEUX	18-02-2019	171 AVENUE DU MARECHAL JUIN B.P. 2053, 24002 PERIGUEUX CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD LUBECK	18-02-2019	BETRIEBSTÄTTE LÜBECK GENINERSTR. 88-100 D-23560 LÜBECK GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD SEESEN	18-02-2019	FRITZ-ZÜCHNER STRASSE 8 38723 SEESEN GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS
FOOD WEIDING	18-02-2019	WERK WEIDING MENNINGERSTRABE 1 84570 WEIDING/POLLING GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD THESSALONIKI	18-02-2019	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ Α.Ε. INDUSTRIAL AREA SINDOS 57400 THESSALONIKI GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD KORNYE	18-02-2019	ÜVEGGYÁR UTCA 3815 KÖRNYE, 2851 HUNGARY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD NAGYKOROS	18-02-2019	PÓTHARASZTI ÚT 10 2750 NAGYKÖRÖS HUNGARY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD ATHY	18-02-2019	WOODSTOCK INDUSTRIAL ESTATE KILKENNY ROAD ATHY CO. KILDARE IRELAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD APRILIA	18-02-2019	VIA NETTUNENSE 118 04011 APRILIA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD BATTIPAGLIA	18-02-2019	VIA BOSCO FILI II 84091 - BATTIPAGLIA SALERNO ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CALERNO	18-02-2019	VIA XXV LUGLIO 172 42049 CALERNO S.ILARIO D'ENZA REGGIO EMILIA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD NOCERA	18-02-2019	SS 18 KM 41 84015 - NOCERA SUPERIORE ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PARMA	18-02-2019	STRADA UGOZZOLO 100/A 43122 - PARMA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD SEVILLE	18-02-2019	CALLE TURDETANOS NÚM. 1 POLÍGONO INDUSTRIAL CARRETERA DE LA ISLA 41703 DOS HERMANAS SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD GOLENIOW	18-02-2019	UL MASZEWSKA 20 PL-72 100 GOLENIOW POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PRUSZCZ	18-02-2019	UL. ZASTAWNA 38 PL-83 000 PRUSZCZ GDANSKI POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD NOVOTITAROVSKAYA	18-02-2019	18B KRAYNAYA STREET 353211 NOVOTITAROVSKAYA DINSKAYA DISTRICT KRASNODAR REGION RUSSIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD TIMASHEVSK	18-02-2019	UL. GIBRIDNAYA 2A TIMASHEVSK 352700 KRASNODAR REGION RUSSIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD KARACABEY	18-02-2019	CANBALI MH CAKILLIKUYU MEVKII KÜMEEVLER NO:8 KARACABEY TURKEY	ISO 9001:2015 ONLY MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD DUBAI	18-02-2019	JEBEL ALI FREE ZONE DUBAI UNITED ARAB EMIRATES	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD BRAUNSTONE	18-02-2019	GOLF COURSE LANE BRAUNSTONE LEICESTER LE3 1TX UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD WISBECH	18-02-2019	WISBECH FACTORY WEASENHAM LANE WISBECH PE13 2RP UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.

Certificate No. UK 010091 Version: 1 Revision Date 18 FEBRUARY 2019



0008

*Certification body address: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.
Local office: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.*

*Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organisation.
To check this certificate validity please call: +44 (0) 207 550 8998*





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

BAARERMATTE, BAAR, CH-6340, SWITZERLAND

This is a multi-site certificate, additional site details are listed in the appendix to this certificate

Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch certify that the Management System of the above organisation has been audited and found to be in accordance with the requirements of the management system standards detailed below

OHSAS 18001:2007

Scope of certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Original cycle start date: **18 FEBRUARY 2019**

Certification cycle start date: **18 FEBRUARY 2019**

Subject to the continued satisfactory operation of the organisation's Management System, this certificate expires on: **11 MARCH 2021**

Certificate No. UK 010093 Version: 1 Revision Date 18 FEBRUARY 2019



*Certification body address: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.
Local office: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.*

0008

*Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the management system requirements may be obtained by consulting the organisation.
To check this certificate validity please call: +44 (0) 207 550 8998*





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
CENTRAL OFFICE ZUG	18-02-2019	BAARERMATTE, BAAR, CH-6340, SWITZERLAND	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
CENTRAL OFFICE ST OUEN	18-02-2019	EUROATRIUM 7 RUE EMMY NOETHER 93400 SAINT-OUEN FRANCE	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES INCLUDING LOGISTICS, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
CENTRAL OFFICE WANTAGE	18-02-2019	DOWNSVIEW ROAD, WANTAGE, OXFORDSHIRE, OX12 9BP UNITED KINGDOM	MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL SPILAMBERTO	18-02-2019	VIA GHIAROLE 52 41057 SPILAMBERTO – MODENA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL HOORN	18-02-2019	ANODEWEG 3 1627 LJ – HOORN NETHERLANDS	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
AEROSOLS & PROMOTIONAL CARLISLE	18-02-2019	JAMES STREET CARLISLE CA2 5AY UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL MANSFIELD	18-02-2019	CROWN FARM WAY FOREST TOWN MANSFIELD NOTTINGHAMSHIRE NG19 0FT UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL NEWCASTLE	18-02-2019	EDGEFIELD AVENUE FAWDON NEWCASTLE UPON TYNE NE3 3TS UNITED KINGDOM	METAL PREPARATION FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD AND INDUSTRIAL AND COSMETICS MARKETS.
AEROSOLS & PROMOTIONAL SUTTON	18-02-2019	ODDICROFT LANE - SUTTON-IN-ASHFIELD NOTTINGHAMSHIRE - NG17 5FS UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL AND COSMETIC MARKETS.
BEVERAGE CUSTINES	18-02-2019	2013 BOULEVARD DE FINLANDE 54670 CUSTINES FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE KORINTHOS	18-02-2019	201 00 KORINTHOS GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE PATRAS	18-02-2019	AGIOS STEFANOS PATRAS INDUSTRIAL AREA 250 18 - AGIOS STEFANOS - PATRAS, GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE AMMAN	18-02-2019	AMMAN INDUSTRIAL CITY 115 JORDAN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE GOLENIOW	18-02-2019	UL MASZEWSKA 20 PL-72 100 GOLENIOW POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE DAMMAM	18-02-2019	31471 DAMMAM SAUDI ARABIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE JEDDAH	18-02-2019	JEDDAH INDUSTRIAL CITY PHASE 3, STREET 33, ROAD 31 21474 JEDDAH SAUDI ARABIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE KECHNEC	18-02-2019	PERINSKA CESTA INDUSTRIAL PARK KECHNEC 044 58 SENA SLOVAKIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE AGONCILLO	18-02-2019	POLIGONO INDUSTRIAL EL SEQUERO AVDA, DEL EBRO, PARCELAS 34 Y 35A 26509 AGONCILLO LA RIOJA SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE SEVILLA	18-02-2019	FABRICA DE SEVILLA C/DENARIO 4 POLIGONO INDUSTRIAL LA ISLA 41700 DOS HERMANAS SEVILLA, SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.



CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbHTrading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.**OHSAS 18001:2007***Scope of Certification***MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE TUNIS	18-02-2019	E1 AGBA INDUSTRIAL ZONE TUNIS TUNISIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE IZMIT	18-02-2019	CEPNI CAD. NO 332 41170 SUADIYE – KARTEPE KOCAELI – TÜRKIYE TURKEY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE OSMANIYE	18-02-2019	OSMANIYE FAB OSMANIYE OSB AKDENIZ CAD NO:1 TÜĞSÜZ KÖYÜ 80950 TOPRAKKALE - OSMANIYE TURKEY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE DUBAI	18-02-2019	JEBEL ALI FREE ZONE DUBAI UNITED ARAB EMIRATES	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE BOTCHERBY	18-02-2019	BORLAND AVENUE BOTCHERBY CARLISLE CA1 2TL UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
BEVERAGE BRAUNSTONE	18-02-2019	GOLF COURSE LANE BRAUNSTONE LEICESTER LE3 1TX UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
BEVERAGE LEICESTER	18-02-2019	LEICESTER STUDIO, UNIT B BRUCE WAY CAMBRIDGE INDUSTRIAL ESTATE LEICESTER LE8 6HP UNITED KINGDOM	PRINT STUDIO FOR FOOD AND BEVERAGE MARKETS.
FOOD CARPENTRAS	18-02-2019	815, AVENUE DES MARCHÉS B.P. 225 84206 CARPENTRAS CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CHATILLON	18-02-2019	USINE DE LA GARENNE AVENUE NOËL NAVOIZAT 21400 CHATILLON-SUR- SEINE FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.
FOOD CONCARNEAU KERSALE	18-02-2019	KERSALE ROUTE DE QUIMPER 29187 CONCARNEAU CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CONCARNEAU LA VILLENEUVE	18-02-2019	LA VILLENEUVE ROUTE DE QUIMPER 29187 CONCARNEAU CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD LAON	18-02-2019	RUE ARMAND BRIMBEUF 02930 LAON CEDEX 9 FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD NANTES	18-02-2019	19, BOULEVARD DU MARECHAL JUIN B.P. 60416, 44104 NANTES CEDEX 4 FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD AND PHARMACEUTICAL MARKETS.
FOOD OUTREAU	18-02-2019	BOULEVARD INDUSTRIEL, B.P. 209, OUTREAU, 62203 BOULOGNE SUR MER CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PERIGUEUX	18-02-2019	171 AVENUE DU MARECHAL JUIN B.P. 2053, 24002 PERIGUEUX CEDEX FRANCE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD LUBECK	18-02-2019	BETRIEBSTÄTTE LÜBECK GENINERSTR. 88-100 D-23560 LÜBECK GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD SEESEN	18-02-2019	FRITZ-ZÜCHNER STRASSE 8 38723 SEESEN GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD WEIDING	18-02-2019	WERK WEIDING MENNINGERSTRABE 1 84570 WEIDING/POLLING GERMANY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD THESSALONIKI	18-02-2019	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ Α.Ε. INDUSTRIAL AREA SINDOS 57400 THESSALONIKI GREECE	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL, PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD NAGYKOROS	18-02-2019	PÓTHARASZTI ÚT 10 2750 NAGYKÖRÖS HUNGARY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD ATHY	18-02-2019	WOODSTOCK INDUSTRIAL ESTATE KILKENNY ROAD ATHY CO. KILDARE IRELAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD APRILIA	18-02-2019	VIA NETTUNENSE 118 04011 APRILIA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD BATTIPAGLIA	18-02-2019	VIA BOSCO FILII II 84091 - BATTIPAGLIA SALERNO ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD CALERNO	18-02-2019	VIA XXV LUGLIO 172 42049 CALERNO S.ILARIO D'ENZA REGGIO EMILIA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD NOCERA	18-02-2019	SS 18 KM 41 84015 - NOCERA SUPERIORE ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PARMA	18-02-2019	STRADA UGOZZOLO 100/A 43122 - PARMA ITALY	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH

Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD SEVILLE	18-02-2019	CALLE TURDETANOS NÚM. 1 POLÍGONO INDUSTRIAL CARRETERA DE LA ISLA 41703 DOS HERMANAS SPAIN	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD GOLENIOW	18-02-2019	UL MASZEWSKA 20 PL-72 100 GOLENIOW POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD PRUSZCZ	18-02-2019	UL. ZASTAWNA 38 PL-83 000 PRUSZCZ GDANSKI POLAND	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD NOVOTITAROVSKAYA	18-02-2019	18B KRAYNAYA STREET 353211 NOVOTITAROVSKAYA DINSKAYA DISTRICT KRASNODAR REGION RUSSIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD TIMASHEVSK	18-02-2019	UL. GIBRIDNAYA 2A TIMASHEVSK 352700 KRASNODAR REGION RUSSIA	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD DUBAI	18-02-2019	JEBEL ALI FREE ZONE DUBAI UNITED ARAB EMIRATES	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.
FOOD BRAUNSTONE	18-02-2019	GOLF COURSE LANE BRAUNSTONE LEICESTER LE3 1TX UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.





CROWN PACKAGING EUROPEAN DIVISION GmbH
Trading as CROWN AEROSOLS AND PROMOTIONAL PACKAGING EUROPE,
CROWN BEVCAN EUROPE AND MIDDLE EAST & CROWN FOOD EUROPE.

OHSAS 18001:2007

Scope of Certification

**MANAGEMENT, SUPPORT & SERVICES, DESIGN, MANUFACTURE & SUPPLY OF
METAL PACKAGING FOR FOOD, BEVERAGE, HOUSEHOLD, INDUSTRIAL,
PHARMACEUTICAL AND COSMETIC MARKETS.**

Site Name / Location	Site Addition Date	Site Address	Site Scope
FOOD WISBECH	18-02-2019	WISBECH FACTORY WEASENHAM LANE WISBECH PE13 2RP UNITED KINGDOM	MANUFACTURE & SUPPLY OF METAL PACKAGING FOR FOOD MARKETS.

Certificate No. UK 010093 Version: 1 Revision Date 18 FEBRUARY 2019

*Certification body address: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.
Local office: 5th Floor, 66 Prescot Street, London E1 8HG, United Kingdom.*

*Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of the
management system requirements may be obtained by consulting the organisation.
To check this certificate validity please call: +44 (0) 207 550 8998*



0008

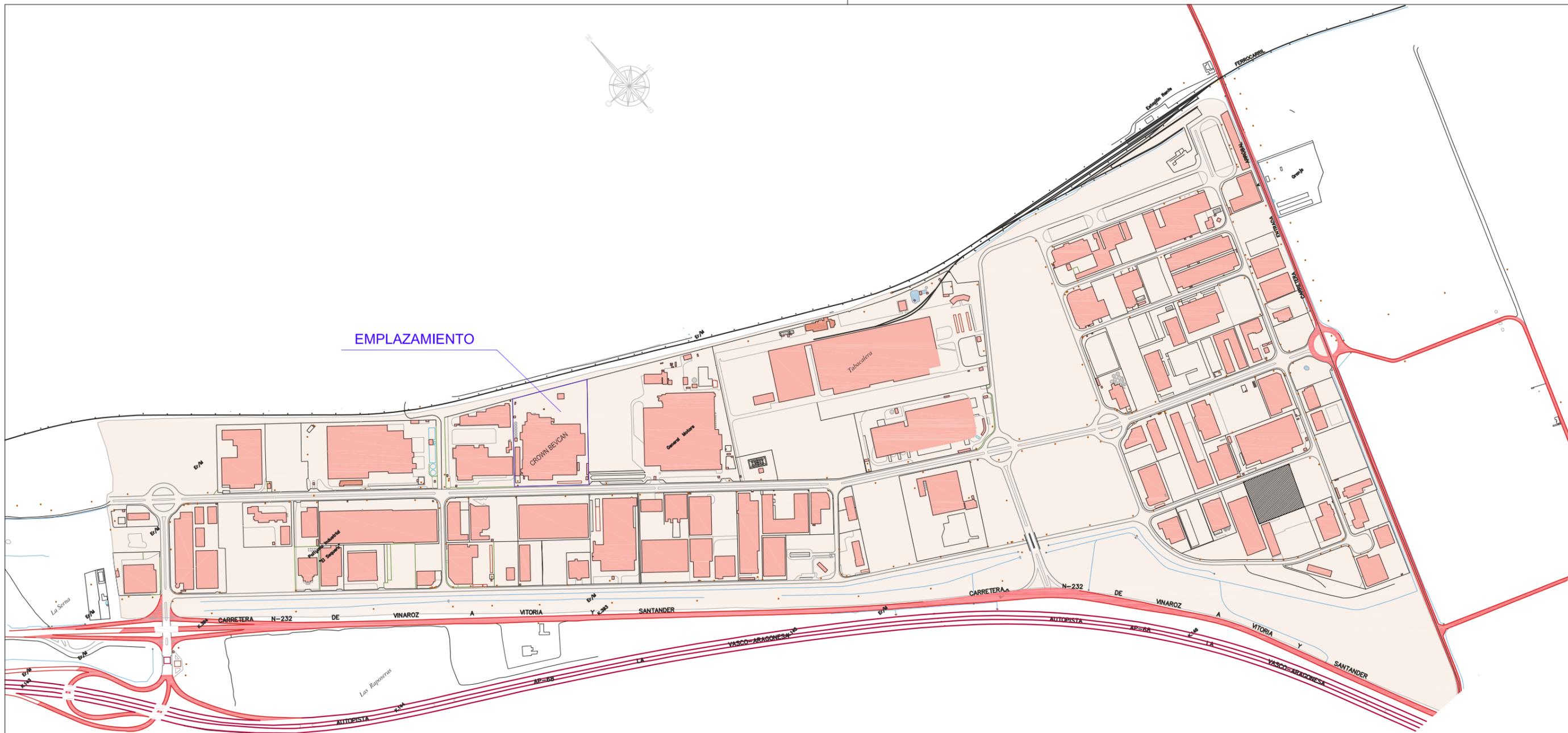




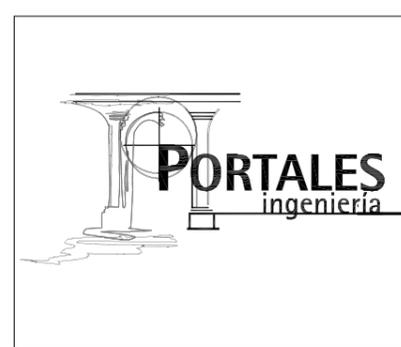
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

"CROWN PACKAGING MANUFACTURING SPAIN, S.L."
Avda Ebro 34-35, Pol. Ind. El Sequero, Agoncillo (La Rioja)

III - PLANOS



EMPLAZAMIENTO



CROWN PACKAGING

PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

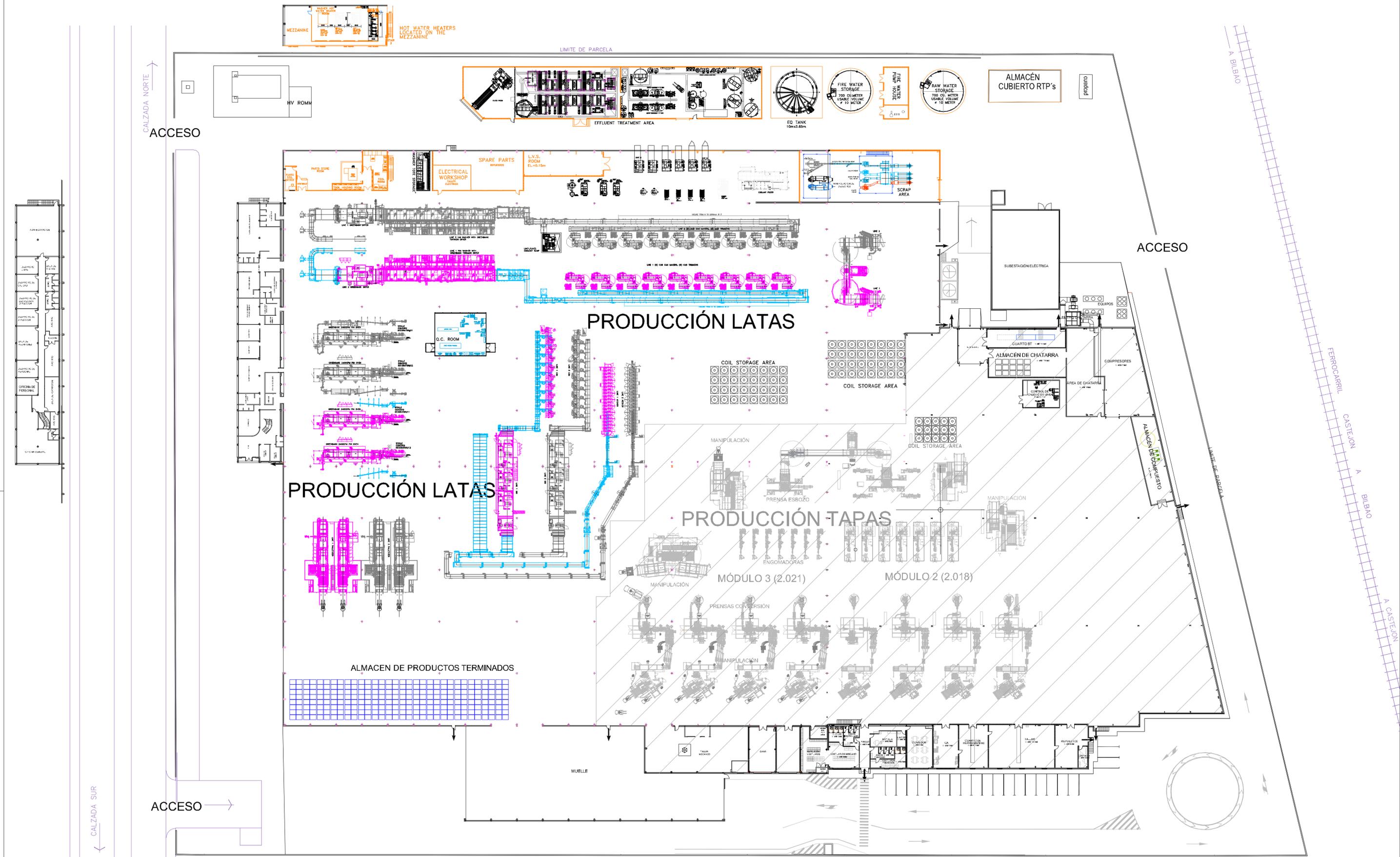
EMPLAZAMIENTO

ESCALA 1:10000

PLANO N° 03.01
FECHA JUN 22

EL INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL
COLEGIADO N° 85
PEDRO PABLO GONZALO RUIZ

Dibujado: PMC
Cod.Proyecto: 32.06.03
Ref: planos.emplazamiento.dwg



	CROWN PACKING	
	PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	
	PLANTA GENERAL PARCELA E IMPLANTACIÓN	
	ESCALA 1:400	
PLANO N° 03.02 FECHA JUN-22	EL INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL COLEGIADO N° 95 PEDRO PABLO GONZALO RUÍZ	Dibujador: PGM Cod. Proyecto: 32.06.01 Ref: planos/02planta.dwg

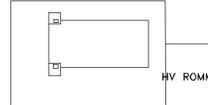


HOT WATER HEATERS
LOCATED ON THE
MEZZANINE

LIMITE DE PARCELA

↑ CALZADA NORTE

ACCESO

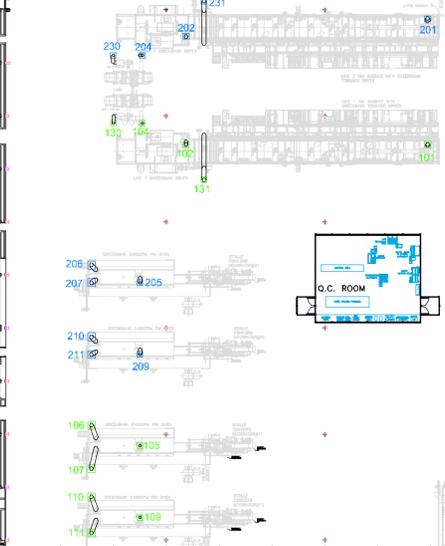
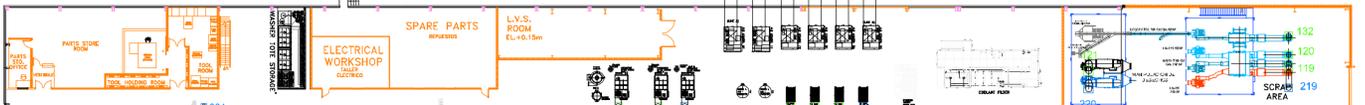


ALMACÉN
CUBIERTO RTP's

propio

↑ A BILBAO

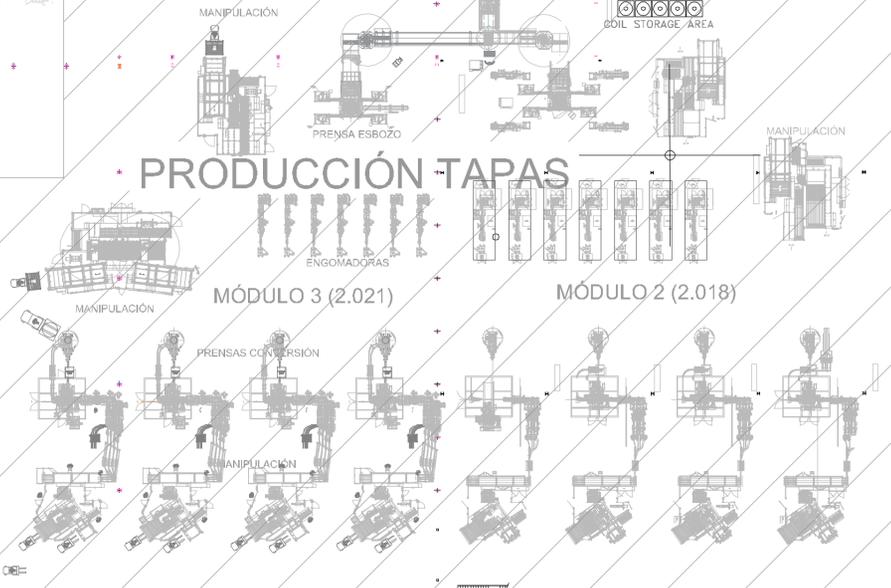
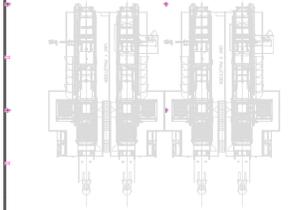
ACCESO



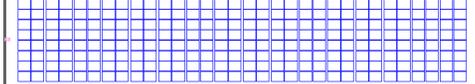
PRODUCCIÓN LATAS

PRODUCCIÓN LATAS

PRODUCCIÓN TAPAS



ALMACEN DE PRODUCTOS TERMINADOS



MUELLE

LIMITE DE PARCELA

↓ CALZADA SUR

ACCESO



↑ FERROCARRIL CASTEJÓN A BILBAO

↑ A CASTEJÓN



CROWN PACKING
PROYECTO BÁSICO DE MODIFICACIÓN DE
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

FOCOS DE EMISIÓN A LA ATMÓSFERA

ESCALA 1:400

PLANO N° 03.03
FECHA JUN-22

EL INGENIERO TÉCNICO INDUSTRIAL
COLEGIADO N° 85
PEDRO PABLO GONZALO RUÍZ
Dibujador: PGM
Cod. Proyecto: 32.06.01
Ref: planos/02planta.dwg