DOCUMENTO NO TÉCNICO PARA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA DE PLANTA DE FABRICACIÓN DE PANEL SÁNDWICH EN TORREMAYOR (BADAJOZ)

BADAJOZ, ABRIL DE 2016

PETICIONARIO:

META SOLUCIONES METÁLICAS INTEGRALES S.L

REDACTOR: JUAN ALONSO GÓMEZ-POMPA PÉREZ

INGENIERO TÉCNICO AGRÍCOLA. COLEGIADO 544

GÓMEZ POMPA S.L.
INGENIEROS

Email: jagpompa@hotmail.com; Móvil: 617355935

Plaza Cecilio Reino Vargas Nº2 Entreplanta.06003 BADAJOZ

A. ANTECEDENTES. 3
A.1. INTRODUCCIÓN. 3
A.2. OBJETO DEL PROYECTO BÁSICO. 3
A.3. EMPLAZAMIENTO DE LA INSTALACIÓN INDUSTRIAL 3
B. ADMINISTRACIÓN COMPETENTE. 3
C. EDIFICACIONES E INSTALACIONES. 4
D. ACTIVIDADES DE LA PLANTA DE FABRICACIÓN DE PANEL SÁNDWICH. 4
E. EMISIONES CONTAMINANTES. 5
F. MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES. 6

A. ANTECEDENTES.

A.1. INTRODUCCIÓN.

La planta de fabricación de panel sándwich posee en la actualidad licencia de actividad otorgada por el Excmo. Ayuntamiento de Torremayor (Badajoz) con fecha de 12 de noviembre de 2008, sujeta al R.A.M.I.N.P. de 30 de noviembre de 1961, e Instrucción aprobada por Orden de 15 de marzo de 1963. La Comisión de Actividades Clasificadas de Extremadura con fecha de 24 de octubre de 2008 se calificó la actividad como MOLESTA por ruidos y vibraciones.

Antes las nuevas necesidades comerciales y de negocio de la planta de fabricación de panel sándwich, se pretende producir panel sándwich de poliuretano, por lo tanto, se hace necesario un proyecto de ampliación de dicha planta.

En 2015 se inicia procedimiento de evaluación ambiental del proyecto de ampliación de fábrica de panel sándwich, con número de expediente IA/00199, N/Ref: MMC/cgs, concluyendo que el proyecto se encuentra encuadrado en el Grupo 6.c) del Anexo V, Proyectos sometidos a Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de Protección Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura y además resulta que la actividad se encuentra encuadrada en el Grupo 6.4 "Tratamiento y obtención de materiales poliméricos". del Anexo II, Actividades sometidas a Autorización Ambiental Unificada.

Por todo lo anteriormente expuesto, dado que el proyecto se encuentra simultáneamente afectado por la evaluación ambiental simplificada y la autorización ambiental unificada, la evaluación ambiental del mismo debe realizarse en el seno del procedimiento de autorización ambiental, por disponerlo así el artículo 17.3 de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de Protección Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Por consiguiente, se tramitará la Autorización Ambiental Unificada en aplicación de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de Protección Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

A.2. OBJETO DEL DOCUMENTO NO TECNICO.

El objeto del presente Documento no Técnico para la Autorización Ambinetal Unificada de la Planta de Fabricación de Panel Sándwich situada en Calzada Romana nº 2 de Torremayor (Badajoz), es describir brevemente y para el entendimiento de cualquier persona el alcance de las actividades a desarrollar en la planta industrial, así como otros aspectos derivados de la autorización ambiental unificada.

A.3. EMPLAZAMIENTO DE LA INSTALACIÓN INDUSTRIAL.

La planta de fabricación de panel sándwich, así como su ampliación, se ubica, en una parcela urbana de uso industrial cuya referencia catastral es la siguiente 4390302QD1049S0001YS, por lo tanto, la dirección es Calzada Romana nº 2, de Torremayor (Badajoz).

B. ADMINISTRACIÓN COMPETENTE.

La Administración competente para otorgar la Autorización Ambiental Unificada es la Junta de Extremadura, a través de la Dirección General de Medio Ambiente, dependiente de la CONSEJERÍA DEL MEDIO AMBIENTE Y RURAL, POLÍTICAS AGRARIAS Y TERRITORIO.

C. EDIFICACIONES E INSTALACIONES.

A continuación, se enumeran las instalaciones y edificaciones de la planta de fabricación de panel sándwich.

- **Nave 1.** La nave 1 tiene una superficie de 1.140 $m^{2,}$ con una dimensiones de 111.4 m de longitud y 10 mm de luz. Dicha nave alberga las oficinas y almacén de herramientas.
- **Nave2.** La nave 2 tiene una superficie de 3.200 m^2 con unas dimensiones de 160 m de longitud y 20 m de luz. Dicha nave alberga el proceso productivo de la preparación de los elementos metálicos y la fabricación de panel sándwich en discontinuo.
- **Nave 3**. La nave 3 tiene una superficie de 3.200 m^2 con unas dimensiones de 160 m de longitud y 20 m de luz. Dicha nave alberga el proceso productivo de la fabricación de los paneles sándwich.
- **Nave 4.** La nave 4 tiene una superficie de 2.500 m^2 con unas dimensiones de 100 m de longitud y 25 m de luz. Dicha nave se utiliza para almacenar producto terminado.
- **Centro de almacenamiento**.
    - Centro de almacenamiento de Poliol-Isocianato con capacidad para 4 depósitos de 40.000l de capacidad unitaria ubicado bajo cubierto en superficie, incluyendo plataforma de descarga. El centro tiene una superficie de 77,42 m^2 .
    - Centro de almacenamiento de Pentano con capacidad para un depósito de 35.000l semienterrado, dotado de una cubierta de protección, incluyendo plataforma de descarga. El centro tiene una superficie de 71,06 m^2 .
    - Plataformas de descargas. Con una superficie de 61,5 m^2.
- **Instalación eléctrica**, que suministra la energía necesaria para oficinas aseos y proceso productivo
- **Instalación de fontanería.**
- **Instalación de protección contra incendios.**
- **Instalación de saneamiento,** formada por red separativa de aguas fecales de oficinas, aseos y vestuarios y de aguas pluviales.
- **Instalación de telecomunicaciones.**
- **Instalación neumática.**

D. ACTIVIDADES DE LA PLANTA DE FABRICACIÓN DE PANEL SÁNDWICH.

El alcance de la actividad a desarrollar en META SOLUCIONES METÁLICAS INTEGRALES S.L será la siguiente:

- Chapa simple perfilada.
- Panel sándwich de lana de roca, de diversos espesores. Panel de cubierta y de fachada.
- Panel sándwich de poliuretano, de diversos espesores. Panel de cubierta y de fachada.
- Remates (metálicos).

La fabricación del panel sándwich consiste básicamente en preparar la chapa de acero tanto inferior y superior, con perfiladoras para darle la forma requerida y entre esas dos chapas de acero iría el material aislante, ya sea lana de roca o poliuretano. Una vez obtenido dicho panel se corta a las dimensiones requeridas en el mercado. En la fábrica también se obtienen los remates y elementos metálicos para la instalación y colocación de los paneles a los edificios, ya sean panel de cubierta o de fachada.

Las materias primas principales utilizadas en los procesos productivos son:

- Bobinas de chapa de acero.
- Isocianato.
- Poliol.
- Petano.
- Catalizador 1: Amina (dimetil-ciclohexilamanina y otros).
- Catalizador 2: agua.

Las materias primas auxiliares utilizadas son las siguientes:

- Cinta flexible, Film protección.
- Cinta adhesiva
- Film embalar, Poliestireno
- Tornillos y Discos de corte

E. EMISIONES CONTAMINANTES.

Las emisiones que se generan en la planta, son provenientes de la preparación de la lana de roca, de la aspiración de los gases de la inyección de la espuma de poliuretano, de una fuga accidental y poco probable de pentano y del corte del panel sándwich. La planta cuent con el correcto sistema de aspiración y con la ampliación de la fábrica se dotará de un correcto aspiración y filtrado de las emisiones para garantizar que no existen emisiones contaminantes o si existen están en los niveles que marca la normativa de referencia.

En la planta de fabricación de panel sándwich no se producen aguas residuales. En la planta no existen actividades capaces de contaminar ni el agua ni el suelo, puesto que la única actividad que pudiera originar dicha contaminación es el almacenamiento de productos químicos, pero que por aplicación de la normativa vigente cumple con todas las medidas ambientales que garantizan que no existirá un vertido que pueda causar contaminación.

El nivel de emisión de ruidos cumple con la normativa vigente en materia de ruidos, no causando ninguna molestia.

En cuanto a los residuos cabe señalar que la planta producirá residuos no peligrosos y residuos peligrosos. La cantidad de residuos peligrosos será inferior a 10 tonelada por año, por tanto, será pequeño productor de residuos peligrosos. La planta cuenta ya con gestor de residuos autorizado y con la ampliación se contará con un gestor autorizado adicional que gestiones los residuos peligrosos.

F. MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES.

Las únicas mejores técnicas disponibles que se pueden aplicar a la planta de fabricación de panel sándwich son la de Fabricación de Polímeros, concretamente las mejores técnicas genéricas del documento BREF. Cabe señalar que la planta cuenta con las mejores técnicas disponibles en la fabricación de polímeros.

Badajoz, Abril de 2016

El Ingeniero Técnico Agrícola

Fdo.: Juan Alonso Gómez-Pompa Pérez

Vº Bº El Promotor

META SOLUCIONES METALICAS INTEGRALES S.L.

Fdo. Jose Paulo Veiga Ramos Ferreira