

**DECLARACION RESPONSABLE RESPECTO A LA APLICACIÓN DEL  
REAL DECRETO 840/2015 DE ACCIDENTES GRAVES**

El que suscribe el presente documento, como representante legal del establecimiento de titularidad JMOLTO LT S.L. ubicada en Carretera Subida San Cristóbal S/N de la localidad de Cocentaina, respecto a la aplicación del Real Decreto 840/2015 de Accidentes Graves, en la tramitación de la  NUEVA /  MODIFICACION de la Autorización Ambiental Integrada, identificada como:

*REVISIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA 456/AAI/CV para la adaptación de las mejores técnicas disponibles (MTD) en la industrial textil.*

**Declara bajo su responsabilidad que, una vez realizada la separata específica de Accidentes Graves que adjunta:**

El establecimiento NO se encontrará afectado por el Real Decreto 840/2015

El establecimiento SI se encontrará afectado por el Real Decreto 840/2015, en el Nivel Inferior, y por lo tanto acompaña a esta declaración la siguiente documentación adicional:

1. Notificación de afección, o actualización de esta según proceda, en cumplimiento con el artículo 7 del Real Decreto 840/2015.
2. Plan de Autoprotección, o actualización de esta según proceda, en cumplimiento con el artículo 12 del Real Decreto 840/2015.

El establecimiento SI se encontrará afectado por el Real Decreto 840/2015, en el Nivel Superior, o ya se encontraba afectado, pero debe modificar la documentación preceptiva en vigor, y por lo tanto acompaña a esta declaración la siguiente documentación adicional:

1. Notificación de afección, o actualización de esta según proceda, en cumplimiento con el artículo 7 del Real Decreto 840/2015.
2. Plan de Autoprotección, o actualización de esta según proceda, en cumplimiento con el artículo 12 del Real Decreto 840/2015.
3. Informe de Seguridad, o actualización de este según proceda, en cumplimiento con el artículo 10 del Real Decreto 840/2015
4. Informe favorable de OCH acreditada en el campo de accidentes graves, correspondiente a la evaluación del Informe de Seguridad presentado.

El establecimiento ya se encontraba afectado por el Real Decreto 840/2015 previamente a la tramitación de la solicitud de modificación de la Autorización Ambiental Integrada, pero como consecuencia de esta tramitación no se producirán modificaciones de las condiciones de seguridad del establecimiento que hagan necesaria la actualización de la documentación preceptiva según Real Decreto 840/2015 en vigor.

NOMBRE: SILVIA MOLTÓ CAMPS  
FECHA: 02 de OCTUBRE de 2023

**INFORME EVALUACIÓN DE RIESGO DE ACCIDENTE**  
**GRAVE**

**EMPRESA: JMOLTO LT S.L.**

**Dirección: Ctra. Subida de San Cristóbal S/N.**

**COCENTAINA (Alicante) C.P: 03820**

**NIMA: 0300004194**

*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.*

## 1. AMBITO DE APLICACIÓN

Las disposiciones del R.D. **840/2015** se aplican a los establecimientos industriales en los que haya presentes sustancias peligrosas en cantidades iguales o superiores a las especificadas en su Anexo I.

## 2. OBJETO DEL INFORME

Con carácter general, todos los establecimientos industriales que se vean afectados por el R.D. 840/2015 tienen la obligación de demostrar ante la autoridad competente, en cualquier momento que les sea requerido y específicamente durante inspecciones y controles a los que se vean sometido, que han adoptado las medidas necesarias para la prevención y la limitación de las consecuencias de accidentes graves.

En este sentido, el objeto del presente informe y como primera actuación en relación con las medidas de prevención de accidentes graves, es el cálculo de las sustancias presentes en la instalación de JMoltó LT S.L., para comprobar si el establecimiento está afectado por el R.D. 840/2015, tanto en su nivel inferior como en el nivel superior, comparando con las cantidades umbrales establecidas en las columnas 2 y 3 para las sustancias peligrosas nominadas o establecidas por categorías.

## 3. DATOS DE LA EMPRESA

	DATOS ESTABLECIMIENTO
NOMBRE	JMOLTO LT S.L.
ACTIVIDAD	Industria Textil
DIRECCIÓN POSTAL EMPLAZAMIENTO	Carretera Subida San Cristóbal S/N 03820 Cocentaina (Alicante)
e-mail	rosana@molto.org

#### **4. DATOS DE LA EMPRESA.DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD**

La empresa JMOLTO LT S.L. se dedica a la tintura, estampación y acabados textiles, y a la tintura de hilo en cono y madeja. Se trata de una instalación existente, que dispone de la correspondiente autorización ambiental integrada registrada con el nº 456/AAI/CV.

La capacidad de producción de tejido acabado de la fábrica oscila entre 80 y 100 Tn/día y la capacidad de tintura de hilo es de 18,5 Tn/día.

La materia prima de JMOLTÓ LT puede ser tejidos de diferente naturaleza o hilo con el que se fabrican tejidos.

En cualquier caso, las piezas tejidas, ya sea en las instalaciones de JMOLTÓ LT o procedentes de instalaciones externas, son enrolladas sobre ánimas de acero que se colocan sobre carros (burras), y se someten a una serie de pretratamientos para eliminar las impurezas propias de la fibra, quedando preparadas para las siguientes etapas de tintado y/o estampado. A continuación, los tejidos son fijados y secados con la maquinaria adecuada.

Un pequeño porcentaje de piezas tejidas se encuentra ya en condiciones de ser embaladas y expedidas. Las restantes son sometidas a diferentes procesos de acabado con el fin de dejar a la fibra, ya tejida y decorada con el brillo y textura deseada. Por último, las piezas tejidas pueden ser embaladas y expedidas.

El proceso productivo se describe a continuación:

##### **a) Recepción de material y almacén de materias primas. Centro de acabados textiles**

La materia prima una vez llega a JMOLTO LT se descarga de los camiones por medio de carretillas elevadoras. El tejido generalmente importado viene en balas, doblado y embalado con rafia y fleje de acero.

Los productos químicos utilizados en los procesos productivos son adquiridos en bultos o a granel. Los productos químicos envasados, son descargados en las instalaciones de almacenamiento

Una vez almacenados, los productos químicos en recipientes móviles son distribuidos hacia las zonas de consumo y de proceso, siendo almacenados temporalmente en ellas.

Los productos químicos adquiridos a granel son descargados directamente en los tanques fijos de almacenamiento.

##### **b) Proceso de preparación del tejido**

Esta operación consiste en eliminar las sustancias indeseables que llevan las fibras o han sido incorporadas en las fases anteriores de fabricación. Se introduce el tejido en baños que incorporan, en disolución acuosa diferentes productos químicos. Después de cada operación de preparación, se aplican

diversos enjuagues con el fin de eliminar los productos químicos sobrantes, antes de iniciar las operaciones posteriores.

Existen diferentes operaciones de preparación:

- Cepillado. Consiste en una limpieza mecánica de la superficie de los tejidos, eliminando polvo, borras y fibras sueltas.
- Chamuscado. Tiene por objeto eliminar mediante una combustión rápida, las fibrillas y vellosidades que sobresalen del hilo después de tejido.
- Desencolado. Consiste en la eliminación de encolados o aprestos incorporados a la urdimbre para facilitar el tisaje del tejido. Se realiza un tratamiento del tejido con enzimas de tipo amilasa para degradar el almidón o la fécula que contienen los hilos, o con agua a una temperatura determinada y el pH adecuado si los encolantes son a base de otros productos más solubles en agua.
- Descrudado. Tiene por objeto eliminar las impurezas naturales que contienen las fibras. Dicho tratamiento se realiza mediante sosa cáustica, añadiendo productos detergentes para solubilizar y emulsionar las impurezas. De esta manera consigue que la fibra sea hidrófila
- Caustificado/mercerizado. Consiste en someter al algodón a la acción de la sosa cáustica concentrada, para conferirle algunas características que no posee, como es el aspecto brillante o la afinidad por los colorantes. A continuación, se realizan consecutivos lavados y/o neutralizados en el tren de lavado para descender la concentración de sosa.
- Blanqueo. Consiste en poner en contacto el tejido con una solución oxidante (agua oxigenada y sosa caustica) para eliminar las materias que colorean el algodón. Después se realizan lavados y aclarados.
- Termofijado. Operación que se aplica a los tejidos que contengan fibras sintéticas solas o en mezcla con naturales. Su objetivo es liberar a dichas fibras de las tensiones impuestas en el tisaje. Se realiza mediante temperaturas elevadas, disponiéndose el textil en un rame con el tejido a lo ancho.

c) Proceso de tintura de hilo.

El proceso de tintura de hilos se compone de las siguientes fases:

- Recepción y preparación de materias primas: productos textiles (hilo en conos) y productos químicos (colorantes, pigmentos y productos auxiliares para llevar a cabo el proceso de tintura de los hilos).
- Preparación del tejido: trasvase del hilo a los conos de tintura y de las madejas a los armarios de tintura.
- Tintura: se utiliza distinta maquinaria según el hilo se recepciones en conos (autoclaves) o en madejas (armarios de tintura).
- Centrifugado

- Exprimido.
- Secado mediante intercambiadores de calor, radiadores y ultrasonidos.
- Embalaje, almacén y expedición

d) Proceso de tintura del tejido.

El proceso de tintura del tejido presenta las siguientes etapas:

- Tintura. Este proceso consiste en unir el colorante y la fibra, de forma que el tejido presente durante su uso, la resistencia suficiente a la decoloración. Al finalizar el proceso, el tejido tintado y enrollado en burras, se deja a la espera de practicarle las operaciones de acabado con el fin de conferir a las piezas las características de diseño y textura requeridas por el cliente. Para el proceso de tintura hay que destacar el uso de autoclaves, jigger y multiflow entre otras máquinas.
- Cocina automática de tintura. En esta unidad se realizan las mezclas de los reactivos auxiliares. La preparación de las mezclas de reactivos es automática controlada.
- Cuarto de colores. En esta unidad se elaboran las mezclas de los reactivos colorantes de forma semiautomática.

e) Laboratorio de tintura y estampación

Se lleva a cabo ensayos y pruebas sobre las muestras de los pedidos. Una vez el cliente está conforme con la muestra se prepara el pedido completo.

f) Proceso de estampación y acabados

El proceso de estampación consiste en añadir una serie de dibujos a la tela mediante diferentes procesos, dicho proceso consta de los siguientes apartados:

- Cocina de dosificación automática del Rame. A la entrada del rame se adiciona al tejido una serie de reactivos de acondicionamiento.
- Rame. El proceso de secado se realiza con el fin de conferir al tejido las características de humedad, ancho de tejido y consistencia adecuadas para la correcta estampación del tejido. El tejido pasa por una serie de secadores en los cuales se evapora el agua absorbida por el tejido en las etapas previas de preparación y/o tintura.

El tejido entra al Rame a través de un rodillo alimentador, pasando a continuación por los campos de secado, donde la tela se seca mediante aire caliente a elevada temperatura. Finalmente, la tela pasa por una zona de enfriamiento, para que esta no salga con una temperatura elevada.

- Cocina de preparación para la estampación. En esta unidad se preparan las mezclas de pastas y colorantes para estampación. La instalación es automática.

- Estampación. El tejido se pasa por una serie de cilindros que llevan descubierto el diseño a estampar. Cada molde o cilindro de estampación confiere un color diferente. La superposición de los colores es lo que confiere al tejido la apariencia final con el diseño estampado.

Dependiendo de la naturaleza del tejido se aplica un tipo de estampación, diferenciándose entre ellos por deposición y el tipo de colorante utilizado durante el proceso de estampación.

El proceso de estampación se realiza se las siguientes maneras:

- Estampación rotativa (o por cilindros), esta estampación consiste en tintar una de las superficies del tejido, un dibujo en concreto. El proceso es llevado a cabo en continuo por lo que la estampación sobre el tejido tiene lugar por contacto entre el rodillo de estampación microperforado que gira a la misma velocidad que avanza el tejido. La mercantil dispone de tres estampadoras rotativas.
- Estampación digital, esta estampación se realiza mediante la impregnación en el tejido a partir de dibujos que se contienen en formato informático, los cuales son enviados directamente desde el ordenador a la máquina que imprime el boceto deseado en la tela. L empresa dispone de estampadoras digitales.
- Estampación plana o por marcos, el proceso de estampación es similar al de la estampación por cilindros, pero en este caso, se utilizan marcos donde el dibujo a estampar se encuentra en el marco.
- Estampación por flocado, se trata de una estampación por rodillo sobre superficie encolada, que se hace pasar por una cabina en la que se fija el pelo mediante un campo electrostático. La tinta o pasta de estampación, se preparar en la cocina de colores mediante la mezcla de pasta y colorantes con una dosificación automática. Una vez el tejido esté estampado, siempre y cuando lo requieran, se procederá a la fijación del color en las máquinas de estampación o en el secadero.
- Acabados. Para dar al tejido una textura y tonalidad determinada se aplican las siguientes operaciones de acabado:
  - Tumbleado. El tejido pasa por una máquina que ofrece un mejor acabado, dejándolo más mullido. Para este acabado la empresa dispone de una máquina airo.
  - Calandrado. El tejido es sometido a un planchado haciéndolo pasar a través de un fular a alta presión.
  - Cepillado. Consiste en una limpieza mecánica de la superficie de los tejidos, eliminando polvo, borras y fibras sueltas.

- Sanforizado. Este proceso de acabado es llevado a cabo en una máquina llamada sanfor, en la que se consigue disminuir la longitud de la tela evitando futuros encogimientos en el proceso de lavado por uso.
- Aprestos. Son tratamientos químicos que se le confiere al tejido, llevado a cabo en la máquina rama la cual se divide en tres zonas: impregnación, secado y enrollado.

g) Revisado

Previo al embalaje y expedición del tejido, los tejidos deben ser revisados para detectar que no quede restos manchados o defectuosos.

Se dispone de maquinaria especializada en las que el tejido pasa a una velocidad constante para que los operarios puedan detectar visualmente la existencia de algún defecto y puedan retirar la partida para su reprocesamiento.

h) Embalaje y expedición

Es la última etapa del proceso de producción, donde el tejido acabado es devuelto al cliente enrollados y etiquetados en los mandriles. Para ello, el tejido pasa por unas máquinas de doblar, medir y enrollar. Después son envueltos en plástico para proteger el tejido. También puede ser devuelto al cliente plegado dentro de sacos de plástico o palets de madera.

Una vez embalados son colocados en carros de hierro para poder ser transportados fácilmente.

Todas las piezas están etiquetadas y son llevadas a almacén para su expedición al cliente.

## **5. PROCEDIMIENTO PARA EL CALCULO DE LAS CANTIDADES PRESENTES EN JMOLTO LT S.L. AFECTADAS POR EL RD 840/2015.**

Para la evaluación de Riesgos se han calculado las cantidades de productos afectados por el RD 840/2015, para los peligros físicos (sección P5a parte 1 del anexo 1) Cómo se podrá verificar posteriormente, la actividad no consume sustancias peligrosas para el medio ambiente (sección E parte 1 del anexo 1), otros peligros (sección O parte 1 del anexo 1) y sustancias peligrosas nominadas (parte 2 del anexo 1).

Los cálculos se han llevado a cabo a partir del inventario de diciembre del año anterior.

## **6. IDENTIFICACION DE SUSTANCIAS PELIGROSAS, CALCULO DE LAS CANTIDADES Y COMPARACION CON LOS UMBRALES ESTABLECIDOS EN ANEXO I DEL RD 840/2015.**

Para el cálculo de las cantidades de productos afectados por el RD 840/2015, para los peligros físicos

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

(sección P parte 1 del anexo 1), peligrosos para el medio ambiente (sección E parte 1 del anexo 1), otros peligros (sección O parte 1 del anexo1) y sustancias peligrosas nominadas (parte 2 del anexo 1), se utilizan los listados del inventario de diciembre de 2022.

Todos los productos consumidos se almacenan en recipiente móviles.

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ADRATINT HT	no peligroso	22.600,00			
ADRATINT IW	H319;H317	2.800,00			
TENYACID OK/331-EUROCID AD	H315;H319	2.250,00			
ADRAFOR CAN	no peligroso	120			
ADRATINT YL (T.MR)	H302;H412;H317	480			
ADRAMIN TSD	H304;H411;H319	1.150,00	E2	200	500
ADRAMOLL RC	H302;H411, H318;H315	2.100,00			
ADRASIL AT	H319	360			
IGCAMOLL VIP	H318;H315;H335	1.500,00			
HOSTAPAL DTC.ES-PA	H302;H318	360			
ADRAFOR PES	H319	125			
ADRAFOR PES-RL	H319	55			
BASE ASUTOL JET NUEVO	H319	8.340,00			
ADRAPUR ATC CONC.	H317	1.300,00			
ADRATINT ML-NC (doble conc)	H318	500			
ADRATINT IW	H319;H317	2.700,00			
ADRAMOLL RC	H302;H411, H318;H315	840	E2	200	500
ADRASIL AT	H319	240			
ADRASIL CEA-NC	H319	5.340,00			
ADRASUAU AWD/MPI	H319;H225	3.326,00	P5a	10	50
ADRATINT BR/MP	NO PELIGROSO	350			
ADRAFOR CPR-B	NO PELIGROSO	1.500,00			
ADRAMOLL RF-NC	H410;H318;H315	2.200,00	E1	100	200
ADRAFOR PES	H319	450			
ADRAFOR PES-RL	H319	225			
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	9.900,00			
ADRATEX LA	H400;H318;H315;H317	25	E1	100	200
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	6.600,00			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ADRATEX LA	H400;H318;H315;H317	150	E1	100	200
ADRABLANC MO-N	H318;H334;H317	13.000,00			
ADRAMOLL RC	H302;H411, H318;H315	7.860,00	E2	200	500
PI-ACIDO CITRICO 50% LIQ.	H-319	9.300,00			
ADRABLANC OP	H317	7.450,00			
ADRASIL AT	H319	360			
ADRABLANC UO-N	H318;H315;H335	30.300,00			
ADRATEX DA-C	H410;H314	6.000,00	E1	100	500
ADRAPUR ATC CONC.	H317	1.550,00			
ADRANET DH-N	H304;H318;H226;H335;H336	1.800,00	P5b	50	200
ADRATINT HT	NO PELIGROSO	200			
ADRATINT IW	H319;H317	5.800,00			
ADRABLANC K-EN	H290;H314;H335	2.120,00			
ADRAFOR CAN	NO PELIGROSO	480			
ADRATINT YL (T.MR)	H302;H412;H317	240			
ADRAMOLL RC	H302;H411, H318;H315	5.770,00	E2	200	500
ADRABLANC OP	H317	250			
IGCAMOLL VIP	H318;H315	500			
ADRASUAU AWD/MPI	H319;H225	950	P5c	5000	50000
ADRATINT BR/MP	NO PELIGROSO	112,5			
ADRAPUR SA/MP	H314	1.560,00			
ADRAFOR PES	H319	275			
ADRAFOR PES-RL	H319	105			
BASE ASUTOL JET NUEVO	H319	3.500,00			
ADRABLANC UO-N	H318;H315;H335	900			
ADRATINT RBO NUEVO	NO PELIGROSO	6.000,00			
BASE ASUTOL DNM 80	NO PELIGROSO	720			
ADRAPUR ATC CONC.	H317	3.650,00			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)n°1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ADRATINT ML-NC (doble conc)	H318	500			
PRINTEX MV550	NO PELIGROSO	2.700,00			
LAMEGAL K-221	NO PELIGROSO	240			
DEEPINK SOLID	H319;H412	3.960,00			
SENTFIX RFI ( ICF)	H319	2.240,00			
CRESA INK JET Z	NO PELIGROSO	13.700,00			
AMARILLO CRESAMIN 7G (+10% C.)	H319	990			
AZUL CRESAMIN CB	H319	120			
AUXICOL PBT (07/10/16)	H318;H336;H335;H315;H411;H226	1.685,00	P5b	50	200
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	13.290,00			
FIJADOR LT 150	NO PELIGROSO	1.750,00			
HEIQ PURE SPQR	NO PELIGROSO	75			
METALLCROM EXTRA BRILL ERR	H319;H315	520			
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	3.540,00			
REMOVER NLP	H302;H332;H318;H315	1.320,00			
ATRASOL R-25	H319;H225;H336;H412	200	P5c	5000	50000
RESINA NF	H225;H319;H336	20	P5c	5000	50000
AUXIFOAM FBR	NO PELIGROSO	2.820,00			
WONDERLAC MT SUPER	H319	150			
ATRASOL NF	H225;H319;H336	80	P5c	5000	50000
ATRASOL GP/1	H412;H319;H225;H336	20	P5c	5000	50000
FIJADOR LT 150	NO PELIGROSO	5.770,00			
NEGRO DIRECTO BO 900%	H319	325			
AUXICOL PBT (07/10/16)	H318;H336;H335;H315;H411;H226	1.475,00	P5b	50	200
HIDROSULFITO SODICO ESTABILIZADO	H302;H251	1.250,00			
ACIDO SULFURICO 99%	H314	1.250,00			
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	200	E2	200	500
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	1.000,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	1.000,00			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
NITRATO SODICO	H272;H319	450	P8	50	200
HIDROSULFITO SODICO ANTIPOLVO	H251;H201;H319	800	P1a explosivos	10	50
CARBONATO SODICO DENSO	H319	14.700,00			
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	200	E2	200	500
HEXAMETAFOSFATO SODICO POLVO	NO PELIGROSO	150			
UREA TECNICA	NO PELIGROSO	17.150,00			
ACIDO ACETICO 80%	H226;H314	600	P5b	50	200
CARBONATO SODICO DENSO	H319	6.000,00			
DISOL. AMONIACAL 25%	H314;H335;H412	1.800,00			
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	21.740,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	20.900,00			
CARBONATO SODICO DENSO	H319	3.900,00			
ACIDO CITRICO MONOHIDRATADO	H319	3.300,00			
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	1.000,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	2.000,00			
NITRATO SODICO	H272;H319	100	P8	50	200
HIDROSULFITO SODICO ANTIPOLVO	H215;H302;H319	650			
CARBONATO SODICO DENSO	H319	57.400,00			
SILICATO SODICO	NO PELIGROSO	11.700,00			
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	3.500,00	E2	200	500
HEIQ PURE SPQR	NO PELIGROSO	100			
PARDO INDANTHREN BR COL.	H317	25			
ACIDO SULFURICO 98% Q.P.	H 314	25			
ROJO NOVACRON C-2G	NO PELIGROSO	40			
ROJO NOVACRON EC-2BL	H318	100			
AMARILLO NOVACRON C-5G	H334	40			
AMARILLO NOVACRON EC-RG	H317	100			
AZUL NOVACRON EC-R	NO PELIGROSO	225			
NEGRO DIRESUL RDT-K LIQ.	H314;H290; EUH301	1.300,00			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
NEGRO INTRAFIX SUPRA TA	H302;H318;H334;H317	775			
AMARILLO DOROSPERS A-GLW C.	H317;H319;H411	50	E2	200	500
AZUL BTE. FORON S-BG	NO PELIGROSO	75			
MARINO INDOSOL SF-BL 240%	NO PELIGROSO	5			
AZUL ROYAL DRIMAREN HF-CD	NO PELIGROSO	58,5			
ROJO CARTASOL 2GFY	NO PELIGROSO	140			
ROJO CARTASOL 7BFC	H318;H412	20			
ANARANJADO INDOSOL 2GL P. 250%	NO PELIGROSO	20			
CARTAFIX CB LIQ.	H412	620			
AMARILLO PRINTOFIX T-G	NO PELIGROSO	60			
ARKOPHOB DAN NEW LIQ.	NO PELIGROSO	3.900,00			
PERAPRET FA	NO PELIGROSO	450			
FIXAPRET PC LIQ.	H350;H317	4.600,00			
HELIZARIN 83 LIQ. NEW	NO PELIGROSO	20.540,00			
LURAPRET DISPERSION D 579	NO PELIGROSO	66.220,00			
SANITIZED TH 26-11	H315;H318;H317;H411	800	E2	200	500
CASSURIT HH LIQ.	H317;H371;H350;H341	420			
NUVA N1802 LIQ. (-10%)	NO PELIGROSO	24.000,00			
NEGRO PRINTOFIX H-TRE	NO PELIGROSO	1.250,00			
ROSA PRINTOFIX T-E	NO PELIGROSO	30			
ROJO PRINTOFIX T-N	NO PELIGROSO	1.000,00			
ROJO PRINTOFIX T-B	NO PELIGROSO	450			
ANARANJADO PRINTOFIX T-O ECO	NO PELIGROSO	120			
AMARILLO PRINTOFIX T-G	NO PELIGROSO	900			
VERDE PRINTOFIX T-X	NO PELIGROSO	180			
AZUL MARINO PRINTOFIX T-V	NO PELIGROSO	417			
MARINO PRINTOFIX A-K	NO PELIGROSO	120			
AZUL PRINTOFIX T-P	NO PELIGROSO	390			
VIOLETA PRINTOFIX T-L	NO PELIGROSO	310			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ARKOFIX NF LIQ.(31/03/2021)	NO PELIGROSO	6.900,00			
HELIZARIN 83 LIQ. NEW	NO PELIGROSO	78.800,00			
LUPRINTOL ADDITIVE RM LIQ.	NO PELIGROSO	3.000,00			
LURAPRET DISPERSION D 579	NO PELIGROSO	47.640,00			
NEGRO INTRAFIX SUPRA TA	H302;H318;H334;H317	975			
AMARILLO DOROSPERS A-GLW C.	H317;H319;H411	2.000,00	E2	200	500
AZUL DRIMAREN HF-RL	H302;H318	325			
AZUL BTE. FORON S-BG	NO PELIGROSO	75			
MARINO INDOSOL SF-BL 240%	NO PELIGROSO	20			
AZUL ROYAL DRIMAREN HF-CD	NO PELIGROSO	20			
ANTIOXIDANTE DIRESUL B LIQ.	H314;H301;H400	150	E1	100	200
LEOMIN OR LIQ.	H412	120			
LYOCOL RDN	H319	600			
PROESLASE HO	H317	1.560,00			
PROESFIX KN-25	H412	120			
PROESCLEAR PN-125	H319	780			
PROESWETT HCL	H318	1.080,00			
PROESJET FINISH SPC	NO PELIGROSO	6.000,00			
PROESCLEAR PN-125	H319	12.700,00			
EMULSIPROES 1504-A	NO PELIGROSO	3.000,00			
PROESOFTE EP	H319	600			
PROESWETT HCL	H318	1.780,00			
PROESWETT HCL	H319	700			
PROESLASE HO	H317	600			
NEGRO NOVATIC N S.D.	H315;H319	25			
NEGRO DTO. INDANTHREN 5589 COL.	NO PELIGROSO	75			
NEGRO DIANIX AM-SLR	H317	25			
PARDO INDANTHREN BR COL.	H317	25			
PARDO INDANTHREN RN COL.	H317	25			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
PARDO ALLO TERSETIL GRL 150%	NO PELIGROSO	250			
ROJO DIANIX AM-86	H319;H317;H373;412	25			
CRIMSON PROCION H-EXL	H315	60			
RUBI DIANIX CC	NO PELIGROSO	125			
ROJO PROCION H-E3B	H317	25			
ROJO TERSETIL CS	NO PELIGROSO	25			
RUBI INDANTHREN R COL.	NO PELIGROSO	24,9			
ROJO BR. REMAZOL 3BS 150%	NO PELIGROSO	25			
ROJO LUMINOSO DIANIX 4B-E	H319	25			
ANARANJADO PROCION HE-R	NO PELIGROSO	50			
AMARILLO B. REMAZOL 3GL	NO PELIGROSO	25			
AMARILLO ORO INDANTHREN RK COL.	NO PELIGROSO	25			
AZUL TURQUESA REMAZOL G 133%	NO PELIGROSO	50			
AZUL DIANIX E-R 150%	H316	25			
AZUL DIANIX CC	H317	100			
ZAFIRO PROCION H-EXL	H317	25			
AZUL PROCION H-ERD	H411	75	E2	200	500
AZUL BTE. FORON S-BG	NO PELIGROSO	75			
AZUL INDANTHREN CLF COL.	NO PELIGROSO	25			
MARINO INDANTHREN BF COL.	NO PELIGROSO	50			
AZUL INDANTHREN BC COL.	NO PELIGROSO	75			
VIOLETA INDANTHREN B COL.	NO PELIGROSO	25			
VIOLETA BTE. DIANIX R	NO PELIGROSO	25			
VIOLETA DIANIX S-4R	NO PELIGROSO	25			
AMARILLO SIRIUS P-2G	NO PELIGROSO	30			
AMARILLO SIRIUS P-CF	NO PELIGROSO	25			
ROJO CARTASOL 2GFY	NO PELIGROSO	50			
AZUL SIRIUS P-BRR	NO PELIGROSO	25			
TURQUESA CARTA FRL 501P	NO PELIGROSO	25			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	175			
SERA FAST C-VSF	H411	120	E2	200	500
SERA SPERSE M-DEW	H317	120			
SERA GAL C-ED	H317	750			
PROESLASE HO	H317	420			
SERA GAL C-VP	EUH208	480			
SERA FAST P-UVR	H315;H319;H335;EUH208	330			
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	700			
PI-SERA FAST C-NC	H302	2.700,00			
NEGRO DTO. INDANTHREN 5589 COL.	NO PELIGROSO	25			
NEGRO DIANIX AM-SLR	H317	100			
NEGRO REMAZOL ULTRA NN LIQ. 33%	H317;H334	1.100,00			
ROJO ASTRAZON GL-N 300%	H318	5			
RUBI DIANIX S-2G 150%	H319	25			
ROJO DIANIX AM-86	H319;H317;H373;H412	575			
CRIMSON PROCION H-EXL	H315	20			
RUBI DIANIX CC	NO PELIGROSO	525			
RUBI LEVAFIX CA	NO PELIGROSO	20			
RUBI SIRIUS K-2BL	NO PELIGROSO	25			
ROJO BR. REMAZOL 3BS 150%	NO PELIGROSO	875			
ROJO DIANIX AM-SLR	NO PELIGROSO	450			
AMARILLO B. REMAZOL 3GL	NO PELIGROSO	170			
AMARILLO DOROSPERS A-GLW C.	H317;H319;H411	375	E2	200	500
AMARILLO DIANIX CC	NO PELIGROSO	650			
AZUL TURQUESA REMAZOL G 133%	NO PELIGROSO	225			
AZUL DIANIX E-R 150%	H317	250			
AZUL DIANIX CC	H317	675			
ZAFIRO PROCION H-EXL	H317	175			
AZUL PROCION H-ERD	H411	75	E2	200	500

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
MARINO DIANIX S-2G 200%	H319	225			
AZUL SIRIUS K-BE	NO PELIGROSO	6,3			
GRIS SIRIUS K-CGL	H317	50			
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	375			
SERA GAL C-ED	H317	1.250,00			
EVO STAT APS new	H315;H319	120			
SERA LUBE M-CF	H317	600			
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	625	E2	200	500
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	75	E2	200	500
HIPOCLORITO SODICO	H290;H314;H411	4.100,00	E2	200	500
PARDO AMARILLO DISPERTEX TR-ECO 150%	H412	425			
ROJO SERILENE VX-RL 150%	NO PELIGROSO	175			
ROJO ACIDO B-2BSA	H412	20			
AMARILLO SERILENE VX-2RLN	NO PELIGROSO	390			
AZUL DISPERTEX A-BLF	H412	25			
AZUL SERILENE VX-BLN	H317	175			
MARINO SERILENE VX-BL	H317	525			
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	250			
SUAVITEX PAM	H319	6.350,00			
HEXAMETAFOSFATO SODICO POLVO	NO PELIGROSO	75			
REDUCTEX VC CONC.	H319;H341;H361;H315	9.700,00			
ANTIRREDUCTEX DIS	H350;H341	240			
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	1.900,00			
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	5.000,00			
ANTIESTEX CAT	H411	700	E2	200	500
HIDROTEX JM-CF	NO PELIGROSO	2.500,00			
ADRAPREST AH-N	NO PELIGROSO	18.910,00			
PARDO AMARILLO DISPERTEX TR-ECO 150%	H412	25			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ROJO SERILENE VX-RL 150%	NO PELIGROSO	75			
AMARILLO SERILENE VX-2RLN	EUH210	100			
AZUL DISPERTEX A-BLF	H412;H319;H317	700			
AZUL SERILENE VX-BLN	H317	100			
MARINO SERILENE VX-BL	H317	25			
SERA CON M-LU GR.	H319;H317	525			
SUAVITEX PAM	H319	1.300,00			
REDUCTEX VC CONC.	H319;H3471;H361;H315	10.950,00			
NEGRO STENOLANA SR 140%	H317;H319;H411	1.125,00	E2	200	500
ROJO TERSETIL ACE	H317	300			
ROJO TERSETIL SE	NO PELIGROSO	498			
ROJO STENACRIL GRL 200%	H302;H411;H319;H315	25	E2	200	500
CRIMSON PROCION H-EXL	H315	100			
ESCARLATA TERSETIL TR-4G	NO PELIGROSO	75			
ROJO TERSETIL CS	NO PELIGROSO	50			
RUBI TERSETIL TR-GN 200%	NO PELIGROSO	375			
BURDEOS STENOLANA SB 140%	H412;H319;H317	50			
AMARILLO TERSETIL ACE	NO PELIGROSO	200			
AMARILLO TERSETIL SE	NO PELIGROSO	750			
AMARILLO ORO STENACRIL GL 200%	H330;H301;H410;H318	75	H1 toxicidad aguda,todas las vías de exposición	5	20
AMARILLO INTRAFIX BF-3RS 150%	NO PELIGROSO	100			
AMARILLO INTRAFIX SE-XL	H318	125			
AMARILLO NAILAMINE ENG (B4NGL)	H319	100			
AMARILLO NAILAMIDE 3RL	NO PELIGROSO	170			
AZUL TERSETIL ACE	NO PELIGROSO	275			
AZUL DIANIX UN-SE	NO PELIGROSO	975			
AZUL STENACRIL FGR 200%	H302;H319	75			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
AZUL MARINO INTRAFIX ME-FBS	H412;H318;H334;H371 ( STOT SE 2)	75			
MARINO INTRAFIX SE-XL	H317	25			
MARINO DIANIX S-2G 200%	H319	600			
MARINO STENOLANA S-B 150%	H412;H319;H317	50			
AZUL NAILAMIDE GLF	NO PELIGROSO	23			
AZUL DERMINA A (B-NL)	H319;H315;H335	25			
NEGRO TERSETIL CS	NO PELIGROSO	1.675,00			
PARDO TERSETIL XF	NO PELIGROSO	100			
ROJO TERSETIL ACE	H317	575			
ROJO STENACRIL GRL 200%	H302;H411;H319;H315	125	E2	200	500
CRIMSON PROCION H-EXL	H315	25			
ESCARLATA TERSETIL TR-4G	NO PELIGROSO	475			
ROJO TERSETIL CS	NO PELIGROSO	25			
ANARANJADO DIREFAST LUZ EG 210%	NO PELIGROSO	50			
AMARILLO TERSETIL ACE	NO PELIGROSO	650			
AMARILLO ORO STENACRIL GL 200%	H330;H301;H410;H318	450	H1 toxicidad aguda,todas las vías de exposición	5	20
AMARILLO DIREFAST SUPRA 3GHT	NO PELIGROSO	50			
AMARILLO INTRAFIX BF-3RS 150%	NO PELIGROSO	1.150,00			
AMARILLO INTRAFIX SE-XL	H3198	75			
AMARILLO DIANIX CC	NO PELIGROSO	50			
AMARILLO INTRAFIX S.3GL 150%	NO PELIGROSO	75			
VERDE TERSETIL CS	NO PELIGROSO	75			
AZUL TERSETIL ACE	NO PELIGROSO	375			
AZUL STENACRIL FGR 200%	H302;H319	350			
MARINO INTRAFIX SE-XL	H317	25			
AMARILLO EVERZOL ED-R	H318	275			
ROJO EVERZOL ED-7B	NO PELIGROSO	150			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
AZUL MARINO EVERZOL ED	H318;H334;H317	175			
MINERPRINT WHITE SCI	EUH210;EUH208	1.155,00			
ACHISIZE F-170	NO PELIGROSO	3.300,00			
ANTI-HALO N	H3619	240			
MINERPRINT BINDER U 50	H317	5.000,00			
PERSULFATO SODICO	H272;H302;H315;H317;H319;H334/H335/H336	25	P8	50	200
CLORITO SODICO 25%	H271;H290;H302;H318;H373;H400;H412	750	P8	50	200
ACIDO BORICO POLVO	Repr. 1B / H360 FD	125			
UREA TECNICA	NO PELIGROSO	5.000,00			
CLORURO DE MAGNESIA HEXAHIDRATADO	NO PELIGROSO	125			
GLICERINA VEGETAL 95,5% USP/EP	NO PELIGROSO	680			
PERSULFATO SODICO	H272;H302;H315;H317;H319;H334/H335/H336	1.300,00	P8	50	200
CLORITO SODICO 25%	H271;H290;H302;H318;H373;H400;H412	285	P8	50	200
GLICERINA VEGETAL 95,5% USP/EP	NO PELIGROSO	220			
HIDROSULFITO SODICO ANTIPOLVO	H351;H302;H319	2.950,00			
METABISULFITO SODICO	H302;H318	100			
ACIDO CLORHIDRICO 33%	H290;H314;H335	902			
ACIDO FORMICO 85%	H302,H331;H314;H318	1.100,00	Categoría 3, vía de exposición por inhalación	50	200
ACIDO BORICO POLVO	H360	175			
ACETONA (16kg.)	H225;H319;H336	60	P5c	5000	50000
DISOL. AMONIACAL 25%	H314;H335;H412	900			
GLICERINA VEGETAL 95,5% USP/EP	NO PELIGROSO	405			
XILENO	H226;H312;H332;H315;H319;H335;H373;H304;H412	170	P5b	50	200

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
ACETATO DE ETILO	H225;H319;H336	340	P5c	5000	50000
AGUA DESTILADA	NO PELIGROSO	1.000,00			
BUTILDICLICOL	H319	270			
NITRITO SODICO	H272;H301;H319;H400	50	P8	50	200
HIDROSULFITO SODICO ANTIPOLVO	H251;H302;H319	1.750,00			
METABISULFITO SODICO	H302;H318	950			
ACIDO CLORHIDRICO 33%	H290;H314;H335	264			
VIOLETA HISPALUZ 5BC 220%	H319	25			
FLACAVON AZ	NO PELIGROSO	40			
ANTIESTEX CAT	H411	480	E2	200	500
AMPLEX GBP	NO PELIGROSO	1.800,00			
UNIGAL TT POLVO	NO PELIGROSO	25			
OPTICOL BR LIQ./ADRAFOR CPR	NO PELIGROSO	2.700,00			
SILICONA CENTER HC-N EXTRA CONC.	H318;H411	2.665,00	E2	200	500
IGNIFUGANTE DSP NUEVO	H315;H319	720			
CENTERGARD WHR-156	EUH208;EUH210	120			
OPTICOL BR LIQ./ADRAFOR CPR	NO PELIGROSO	5.300,00			
LUBRICANTE C GRANOS	NO PELIGROSO	62,5			
ADRASIL AT	H319	120			
HOSTAPAL DTC.ES-PA	H302;H318	540			
ASUMIN PF-P	H318	5.000,00			
ADRASIL AT	H319	120			
AMILASE HT-40 NUEVO	NO PELIGROSO	2.215,00			
ADRASIL AT	H319	120			
ADRABLANC K-EN	H290;H314;H335	840			
ADRASIL AT	H319	240			
BASE ASUTOL DNM 80	NO PELIGROSO	1.800,00			
BLANCO P-ETS	EUH210	5.040,00			
NOFOAM A-175	EUH208;EUH210	5.000,00			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
PROESFT EP	H319	120			
MARINO REAZOL PF-RD	H334	25			
PRINTPERFEKT STIC SP 2	H222;H229	24	P3a	150	500
ACIDO ACETICO 80%	H226;H314	250	P5b	50	200
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	11.860,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	4.000,00			
ACIDO OXALICO	H302;H312;H318	175			
NITRATO SODICO	H272;H319	150	P8	50	200
UREA TECNICA	NO PELIGROSO	11.250,00			
ACIDO ACETICO 80%	H226;H314	574	P5b	50	200
SULFATO AMONICO	NO PELIGROSO	1.000,00			
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	142.990,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	109.080,00			
ACIDO ACETICO 80%	H226;H314	250	P5b	50	200
SOSA CAUSTICA 48%/50%	H314;H290	10.720,00			
AGUA OXIGENADA 50%	H315;H302;H318;H335	14.000,00			
ACIDO OXALICO	H302;H312;H318	2.675,00			
NITRATO SODICO	H272;H319	150	P8	50	200
SAL CENTRIFUGADA H	NO PELIGROSO	60.500,00			
SULFATO SODICO ANHIDRICO	NO PELIGROSO	2.400,00			
SAL CENTRIFUGADA H		187.450,00			
SULFATO SODICO ANHIDRICO		10.850,00			
NEGRO TERSETIL D2BS 400%	H319;H317	1.925,00			
TENYLAN SW/EUROLAN IW	H226;H302;H317;H318	1.320,00	P5b	50	200
ESTERLAN PSR/EUROTOUCH FC	H315;H319	240			
TENYCLEAR SRS	H319	1.920,00			
TENYSTAT STO/EUROSTATIC PY	NO PELIGROSO	11.000,00			
DISPERGAL P/EUROTUX A	H315; H319	20.000,00			
TENYCLEAR 171/EUROCLEAN P	H315; H318	360			

SEPARATA PARA LA REALIZACIÓN INFORME EN MATERIA DE ACCIDENTES GRAVES  
Expediente 010/23 IPPC/ MC2

Productos químicos	Indicaciones de peligros	Cantidad (Kg)	Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008	Columna 2 Requisitos de nivel inferior (t)	Columna 3 Requisitos de nivel superior (t)
TENYSOFT CA	H315:H319	360			
TENYSIL EP 2010/EUROTOUCH MS	H302;H315	480			
DISPERJET GPF/EUROTTEX TB	H319	1.600,00			
TENYACID F/EUROCID AC	H319	60			
TENYFAST EP 187/07/EUROFAST AM	H302;H315	120			
TENYACID TP-30/EUROCID 3	H-314	15.900,00			
TENYCLEAR RLM/EUROCLEAN M	NO PELIGROSO	600			
DISPERJET GPF/EUROTTEX TB	H319	1.400,00			
ALCOHOL BENZILICO PURO	H302,H332;H319	400			

**Sustancias presentes en depósitos móviles:**

<b>Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE)nº1272/2008</b>	<b>Total (Kg)</b>
Categoría 3, vía de exposición por inhalación	1.100
E1	8.525
E2	32.935
H1 toxicidad aguda, todas las vías de exposición	525
P1a explosivos	800
P3a	24
P5a	3.326
P5b	8.124
P5c	1.670
P8	3.260
<b>Total general</b>	<b>1506557,7</b>

## 7. CONCLUSIONES

En el establecimiento de JMOLTO LT S.L. no existen sustancias peligrosas en cantidades iguales o superiores a las especificadas en la columna 2 ni en la columna 3 de la parte 1 del anexo I del RD 840/2015, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas, y por consiguiente ni los productos, subproductos, residuos o productos intermedios que se generan aguas abajo.