

**PLAN DE DESMANTELAMIENTO DE LA  
INSTALACIÓN POR CESE DE ACTIVIDAD**

**MANUEL ROCA, S.L.**

# ÍNDICE

<b>1. INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>3</b>
<b>1.1. Titular de la instalación .....</b>	<b>3</b>
<b>1.2. Objeto del estudio .....</b>	<b>3</b>
<b>2. LOCALIZACIÓN .....</b>	<b>4</b>
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y MAQUINARIA .....</b>	<b>5</b>
<b>4. PLAN DE DESMANTELAMIENTO .....</b>	<b>9</b>

## 1. INTRODUCCIÓN

### 1.1. Titular de la instalación

Razón Social:	Manuel Roca, S.L.
Localización:	Pol. Ind. Retiro Casanova. C/ Toledo, 3 03440 Ibi (Alicante)
Tlfno:	96 555 04 77
CIF:	B-03120292
Persona de contacto:	Francisco Ramón Gisbert Pastor
E-mail:	<a href="mailto:info@manuelrocasl.es">info@manuelrocasl.es</a>
Representante legal:	Nuria Roca Navarro
N.I.F:	21.663.485 S

### 1.2. Objeto del estudio

La última fase de la vida útil de la planta de Manuel Roca S.L, es la de cese de la actividad. En esta etapa, se realizan los trabajos de desmantelamiento, tratamiento de residuos y adaptación del terreno al medio.

De acuerdo al art. 48.4 de la Ley 6/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, de Prevención, Calidad y Control Ambiental de Actividades en la Comunitat Valenciana, en caso de desmantelamiento de la instalación, el titular de la actividad presenta para su aprobación por parte del órgano que otorgó la autorización ambiental integrada, un proyecto de clausura y desmantelamiento suscrito por técnico competente, en el que se especifican las medidas y precauciones a adoptar. Dicho proyecto deberá ser aprobado por la administración.

No obstante, al no encontrarnos ante una situación de desmantelamiento sino, ante un posible escenario futuro, el presente documento muestra las pautas a seguir en caso de cese de la actividad y su hipotético desmantelamiento.

Además, en el presente documento, para contextualizar el tipo de actividad y las características de la instalación, se identificarán algunos aspectos como los elementos estructurales, el proceso productivo y la maquinaria e instalaciones que actualmente se encuentran en Manuel Roca S.L. Estos puntos descritos en el presente documento, se encuentran detallados en profundidad en el Proyecto de Autorización Ambiental Integrada y en el Estudio de Impacto Ambiental.

## 2. LOCALIZACIÓN

La nave industrial existente es propiedad de Manuel Roca, S.L. Se encuentra ubicada, en el Polígono Industrial Retiro Casanova, C/ Toledo, 3, 03440, Ibi (Alicante).

Según el catastro, se trata del inmueble con referencia catastral:

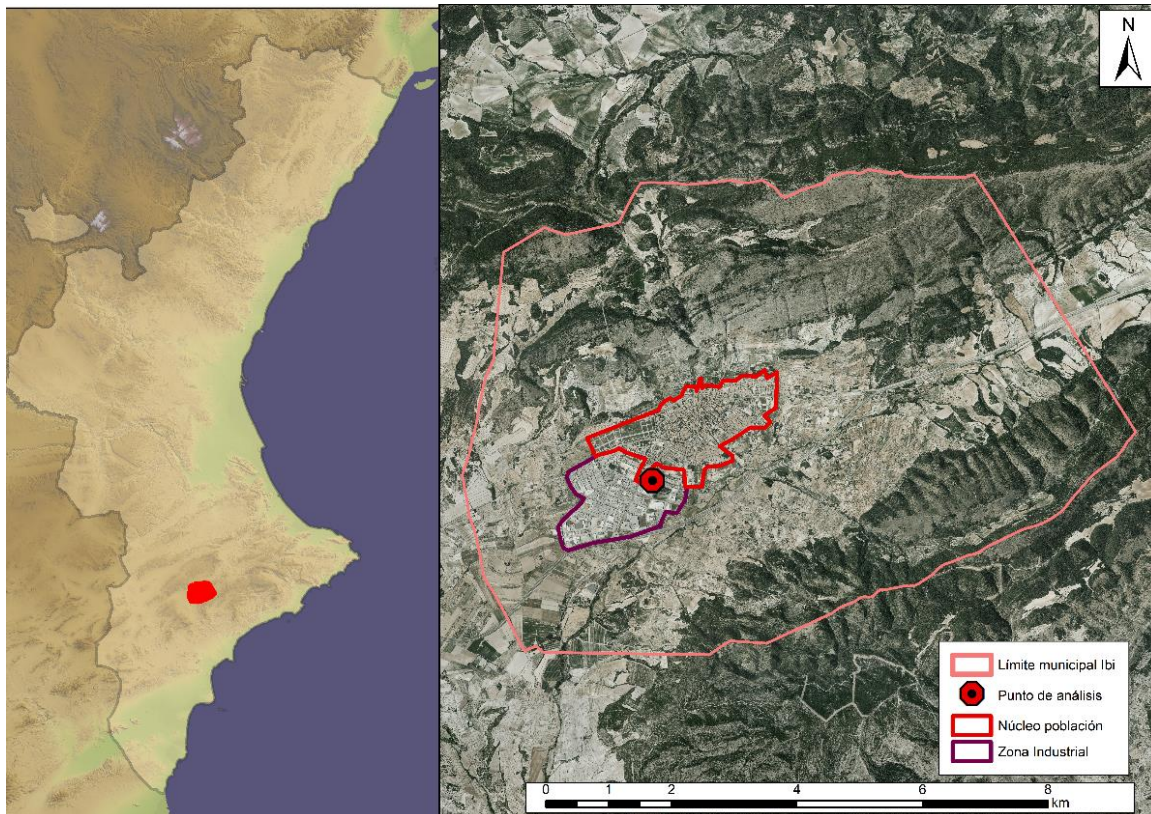
**0470805YH1707S0001GM**

Las coordenadas UTM son:

Coordenadas UTM	X: 710.293	Y: 276.836	ETRS89 HUSO 30
-----------------	------------	------------	----------------

Geográficamente Ibi se encuentra al extremo NW de la Foya de Castalla. En la parte N y NE el municipio limita con un gran arco montañoso formado por las sierras de Biscoy (Serra Grossa), Teixereta, Quartell, El Merejador, Cabezo Corbó y la Tallada. El núcleo urbano se ubica entre dos cerros, limitando con los municipios de Alcoi, Castalla, Xixona y Onil.

La superficie del término municipal ocupa un total de 62,54 km<sup>2</sup>, situándose a una altitud sobre el nivel del mar de: **686 m**.



Mapa zona de estudio, municipio de Ibi. Fuente: ICV

### 3. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y MAQUINARIA

La empresa Manuel Roca S.L. ubicada en Ibi, realiza una actividad de aplicación de recubrimientos electrolitos en una nave única, la cual se describirá junto con su maquinaria en el presente epígrafe.

#### 3.1. Características de las instalaciones

El establecimiento está constituido por un único edificio. Se trata de una nave industrial a nivel de planta baja, donde se ubica la maquinaria productiva, el almacén y las oficinas. Bajo techo y en la parte exterior de dicha nave se encuentra la estación de depuración de aguas.

La zona en la que se sitúa está calificada como zona industrial. La superficie de la instalación consta de:

Nave industrial	1.301,61 m <sup>2</sup>
Oficina y aseos	136,20 m <sup>2</sup>
<b>Superficie construida</b>	<b>1.437,81 m<sup>2</sup></b>
<b>Superficie parcela</b>	<b>2.262,80 m<sup>2</sup></b>

Las características de la instalación son:

##### Fachada principal.

- Paneles prefabricados de hormigón pretensado. Linda con terreno perteneciente a la industria

##### Lateral derecho.

- Paneles prefabricados de hormigón pretensado. Linda con terrenos de la industria

##### Lateral izquierdo.

- Paneles prefabricados de hormigón pretensado. Linda con terrenos de la industria

##### Fachada posterior.

- Paneles prefabricados de hormigón pretensado. Linda con terreno perteneciente a la industria

Solados. Pavimento industria, fratasado

Cubierta. De chapa metálica galvanizada a dos aguas

Estructura. Prefabricada de hormigón

- ◆ Soportes. Pilares de hormigón prefabricado.

### 3.2. Descripción del proceso productivo y la maquinaria

El proceso comienza con el llenado de un bombo (o un bastidor) de piezas que recorren toda la línea que constituye este proceso, siendo éstas sometidas a lo largo de este trayecto a un desengrase, después un sistema de enjuague y finalmente un baño de zinc, a partir de aquí únicamente queda darles el acabado final deseado, bien en color metálico o en amarillo- oro. Las piezas se vuelven a enjuagar, se secan y el proceso ha finalizado.

A continuación, se identifican las diferentes fases del proceso productivo.

- Enjuague en agua
- Decapado en medio ácido de las piezas
- Enjuague en agua
- Desengrase electrolítico de las piezas metálicas
- Introducción de las piezas en el baño de zinc
- Enjuague en agua
- Pasivado o cromatizado
- Enjuague en agua
- Secado de las piezas en horno o centrifuga
- Extracción de las piezas de la línea

La instalación cuenta con 5 líneas de trabajo actualmente. Cada línea se compone de unos baños donde se realizan los recubrimientos, desengrases, enjuagues, etc...

#### ➤ Línea 1

- Baño zinc
- Desengrase electrolítico
- Decapado
- Desengrase químico
- Pasivado

#### ➤ Línea 2

- Baño zinc
- Desengrase electrolítico
- Desengrase químico
- Pasivado
- Lacado

➤ **Línea 3**

- Baño zinc
- Desengrase electrolítico
- Decapado
- Desengrase químico
- Pasivado
- Lacado
- Prepasivado

➤ **Línea 4**

- Baño zinc
- Desengrase electrolítico
- Decapado o Desengrase químico
- Pasivado
- Lacado
- Baño zinc-níquel

➤ **Línea 5**

- Baño zinc
- Desengrase electrolítico
- Decapado
- Desengrase químico
- Pasivado

➤ **Línea 6 (previsión)**

- Baño zinc o Desengrase electrolítico
- Decapado o Desengrase químico
- Pasivado
- Lacado

Se presenta una relación de la maquinaria y los equipos presentes durante el funcionamiento de la empresa:

Descripción máquinas y equipos
Taladro con motor de 1CV y tomas enchufe banco
N5 Tren de zincado con bastidores y dos motores 3CV
Calentadores de 5kW en resistencias en total M5
Dosificador abrillantador y base M5
Dos bombas de filtrado de 0,5 CV cada una M5
Bomba sumergible M5
Polipasto ánodos Zinc M5
Dosificador ácido sulfúrico y ácido clorhídrico M
N1 Tren de zincado con 9 bombos de 0,25 CV y dos motores
Centrifugadora-secadora M1 con motor 1 CV y calentador

3 calentadores M1 de 2 kW cada uno
N2 Tren de zincado con 10 bombos de 0,25 CV y dos motores
Centrifugadora-secadora M2 con motor 1 CV y calentador
3 calentadores M1 de 2 kW cada uno
N2 Tren de zincado con 10 bombos de 0,25 CV y dos motores
Centrifugadora-secadora M2 con motor 1 CV y calentador
N3 Tren de zincado con 10 bombos de 0,25 CV y dos motores
Centrifugadora-secadora M3 con motor 1 CV y calentador
Depuradora fisiológica por el método de electrocoagulación
Rectificador baño zinc M5 10V 2000A con 24,6 kw
Rectificador desengrase M5 10V 3000A con 36,9 kW
Rectificador baño zinc M4 20V 2000A con 30 Kw
Bomba sumergible M4
Bomba filtro Zinc M4
Bomba filtro Zinc – Níquel M4
Dosificador abrillantador y base M4
Dosificador ácido clorhídrico M4
Carros sube y baja M4 con 1,5 CV en motores en total
Rectificador desengrase M4 12V 1000A con 12,3 kW
Rectificador baño Níquel M4 12V 1500A con 10 kW
Rectificador baño Zinc M4 12V 2000A con 20 kW
2 calentadores M4 de 4 kW en resistencias en total
Rectificador baño Zinc M1 12V 3000A con 33,5 kW
Bomba sumergible M3
Dosificador abrillantador y base M3
Dosificador ácido clorhídrico M3
Dosificador Sosa M3
Polipasto ánodos Zinc M3
Equipo intercambio de calor M3
Bomba Zinc M3
Carros sube y baja M3 con 1,5 CV en motores en total
Rectificador baño M3 10V 2000A con 15 kW
Calentador baño pasivado M3
Rectificador baño zinc M1 12V 3000A con 44 kW
Centrifugadora-secadora M4 con motor 1 CV y calentador
N4 Tren de zincado con 9 bombos de 0,25 CV y dos motores
Bomba filtro baño zinc M2
Bomba filtro baño Laca M2
Carros sube y baja M2 con 1,5 CV en motores en total
Calentador baño M2
Compresor hydrovane
Compresor ingersoll-rand ssrm 7,5
Compresor compair
Ventiladores pared
Equipos met-mann



Rectificador desengrase M2 10V 1000A con 12 kW
Bomba pozo
Aire acondicionado
Tomas corriente 380
Puerta corredera
Puerta fábrica

Para el funcionamiento de la empresa y su seguridad se dispone de una serie de instalaciones, según se resume a continuación:

Instalación eléctrica: la empresa se alimenta en alta tensión a través de un centro de transformación de 400 kVA.

Instalación de climatización: se dispone de sistema de climatización para las oficinas mediante la instalación de un equipo en el lateral de la instalación. y una red de conductos.

Instalación de aire comprimido: los equipos instalados se componen de 2 compresores y dos calderines, los cuales suministran aire comprimido para usos diversos en toda la instalación.

Instalación de protección contra incendios: se dispone de bocas de incendio y extintores.

#### 4. PLAN DE DESMANTELAMIENTO

A continuación se describe el plan de desmantelamiento que se llevará a cabo en un escenario de cese de la actividad, demolición y acondicionamiento del terreno.

