

## MEMORIA DESCRIPTIVA DE LA ACTIVIDAD

### 1. ANTECEDENTES

Desde el Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación de la Consellería de Medio Ambiente, Agua, Infraestructuras y Territorio se nos requiere que, dada la inclusión por parte de la administración del foco de emisión ubicado en la nave de la presente memoria e incluido inicialmente en la Licencia Ambiental otorgada por el Ayuntamiento de Almussafes, dentro de la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) por entender que pertenece al proceso propio de la actividad, deben ampliarse las parcelas ámbito de la citada AAI, incluyendo la parcela citada.

Para ello, entre otros datos, se nos solicita memoria de la actividad desarrollada en la nave, justificando si existe otra actividad a parte del decapado de los bastidores del proceso productivo y si la actividad debe clasificarse como grupo C.

### 2. DATOS GENERALES DE LA INSTALACIÓN:

#### a. Solicitante:

Razón social: Plastic Omnium Equipamientos Exteriores, S.A.U.  
Domicilio social: Av. de la Foia, 32, Polígono industrial Juan Carlos I  
Población: Almussafes  
C.I.F.: A96649496

#### b. Datos instalación para el informe de compatibilidad:

Emplazamiento: Av. de la Foia, 33, Polígono industrial Juan Carlos I  
Población: Almussafes  
Ref. catastral: 2450807YJ2525S0001SY

### 3. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

En el local se realizan tres actividades diferenciadas:

#### a. LIMPIEZA DE BASTIDORES

Se trata de una actividad auxiliar consistente en la retirada de la pintura adherida a los bastidores y columnas utilizados para la pintura de los paragolpes.

El proceso actual se compone de 2 fases, la primera, se basa en la limpieza del bastidor mediante el horno de lecho fluido, donde la pintura se elimina mediante la alta temperatura (500°); la segunda, se basa en dar un acabado óptimo al bastidor, mediante el uso de la granalladora, donde

la granalla de arena es proyectada a alta velocidad contra el metal aportándole un acabado óptimo (decapado).

No obstante, la maquinaria de uso actual está en vías de ser sustituida a corto plazo de tiempo, por un nuevo equipo más eficiente (horno pirolítico), descrito a continuación, **acorde a la implantación de una MTD** (Mejor Técnica Disponible).

El proceso en concreto consiste en la utilización de un horno termodesbarnizador para la limpieza de piezas metálicas impregnadas de pintura (bastidores y columnas).

La aplicación del termodesbarnizador se realizará mediante pirólisis en defecto de oxígeno y a una temperatura entre 350 y 480 °C. Bajo dichas condiciones, los compuestos orgánicos se descomponen en otros de más bajo peso molecular que son volátiles. Dichos compuestos abandonan el horno junto con los gases de combustión del quemador.

Estos gases, que tienen una elevada concentración de compuestos orgánicos, son depurados antes de ser emitidos a la atmósfera, a través del foco 09/001 (F13 – Horno limpieza bastidores), marcado en el plano de cubierta, así como en las fichas CAPCA correspondientes. Dicha depuración se lleva a cabo en un postcombustor donde se someten a una temperatura mínima de 850 °C y con un exceso de oxígeno. En estas condiciones, los compuestos orgánicos son oxidados a dióxido de carbono y agua.

El resultado de este proceso es que los residuos orgánicos de pintura son degradados a cenizas y los gases emitidos a la atmósfera son transparentes, exentos de compuestos orgánicos cumpliendo con ello con la normativa medioambiental en vigor.

Para el control de la temperatura en la cámara de pirólisis se utiliza un quemador de dos llamas y un sistema de pulverización de agua que funcionará en el caso de que la temperatura alcance niveles que puedan ser perjudiciales para las piezas que se están limpiando. Estas altas temperaturas podrían alcanzarse en el caso de que la pintura que recubre las piezas entre en ignición. Para evitar en lo posible esta situación, el horno dispondrá de la posibilidad de ir incrementando la temperatura lentamente mediante una rampa programable por el usuario.

Las condiciones idóneas de la cámara de postcombustión (temperatura y aire necesario) se consiguen mediante un quemador de dos llamas y un ventilador de aire de postcombustión. El quemador garantiza una temperatura mínima de trabajo (850 °C) y el ventilador introduce una cantidad variable de aire cuando la temperatura del postcombustor supera un determinado valor seleccionado (normalmente 900 °C). El caudal de aire de postcombustión se regula mediante una válvula de mariposa de apertura regulable que se abre en función de la temperatura de la cámara de postcombustión. Dicha regulación se lleva a cabo mediante un lazo PID (proporcional, integral, derivativo).

El horno dispone de detección automática del final del ciclo de trabajo, parándose cuando detecta que ha terminado la combustión de la materia orgánica. De esta manera, el tiempo de duración se adapta exactamente a la cantidad de materia orgánica introducida, ahorrando tiempo y energía.

#### b. REVISIÓN DE CALIDAD Y EXPEDICIONES

La actividad consiste en el control de calidad y revisión de piezas, así como la posterior expedición a cliente; no siendo una actividad continuada sino puntual. Dicha revisión implica el acopio del material a inspeccionar en la nave, así como el acceso de camiones y carretillas para la expedición a cliente del material revisado.

c. OFICINAS (SALAS DE REUNIONES)

En la nave existe una zona de oficinas (dos salas) con muy baja afluencia, en la que se realizan reuniones y formaciones. No tiene un uso continuado.

**4. CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD**

Inicialmente, la actividad fue clasificada y comunicada con el código 03 01 06 03 (Otros equipos comb. de potenc. téc. nominal  $\leq 2,3\text{Mwt}$  y  $\geq 100\text{Kwt}$ ), por lo que correspondía al Grupo C, pero, tal y como se indica por parte de la ECMCA, quedaría mejor ubicado dentro de residuos en el código 09 10 09 07 (Otros tratamientos de residuos no especificados en anteriores epígrafes), correspondiéndole por lo tanto el Grupo B.

Las otras dos actividades no tienen focos de emisión ni emisiones difusas, por lo que la clasificación de la actividad desarrollada en la nave queda enmarcada en el Grupo B.



