



Exp.: ACIC - M1- AAI - 2.015/12
10 - AM - 00013.1/08

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA DE LA EMPRESA FORJANOR, S.L. CON CIF B48679401, PARA UNA INSTALACIÓN DE FABRICACIÓN DE COMPONENTES METÁLICOS, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE COLLADO VILLALBA, FORMULADA MEDIANTE RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL DE 4 DE DICIEMBRE DE 2008

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 4 de diciembre de 2008 se emite Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental, por la que se formula la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) para la instalación de FORJANOR, S.L., ubicada en el término municipal de Collado Villalba.

Segundo. Con fecha de 11 de marzo de 2011 y referencia nº 10/105318.9/11, el titular informa que por necesidades de producción y con motivo de optimizar la gestión de residuos, han ampliado la gama de residuos producidos, por lo que solicita que la lista de residuos contenida en la AAI de la instalación sea actualizada.

Tercero. Con fechas 17 y 24 de marzo de 2011, se realiza visita de inspección de la Sección de Prevención Ambiental a las instalaciones de referencia en la que se constata la instalación de nueva maquinaria para la forja en frío, no incluida en la AAI.

Cuarto. En base a las modificaciones detectadas en la instalación, con fecha 7 de julio de 2011 y referencia 10/287228.9/11, se solicita al titular que remita información aclaratoria sobre los residuos generados en la instalación y el detalle de las características del proyecto relativo a la implantación de la nueva maquinaria para forja en frío, así como el análisis de la incidencia ambiental de la instalación debida a la modificación realizada, respecto a las instalaciones y proceso ya contemplados en la AAI.

Quinto. Con fecha de 15 de septiembre de 2011 y referencia nº 10/373297.9/11, el titular remite información relativa a:

- Características y ubicación de la nueva maquinaria instalada para forja en frío (6 prensas).
- Información actualizada respecto de los residuos generados en la instalación.

Sexto. Con fecha de 16 de enero de 2012 y referencia nº 10/015596.9/12, se solicita al titular información sobre la codificación, origen y caracterización de peligrosidad de algunos de los residuos informados y se informa que una vez recepcionada dicha información se tramitará Resolución de Modificación de la AAI que contemple las modificaciones informadas por el titular.

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

Séptimo. Con fecha 9 de marzo de 2012 y referencia 10/095143.9/12, el titular adjunta, junto a la información de seguimiento anual de la AAI, la información aclaratoria requerida respecto a las modificaciones llevadas a cabo en la instalación.

Octavo. Con fecha 11 de octubre se realizó el trámite de audiencia al titular, no habiéndose recibido alegaciones.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con la Resolución de 4 de diciembre de 2008, por la que se otorga la AAI, en caso de producirse alguna modificación en las instalaciones, el titular debe comunicar esta intención a esta Consejería a fin de que se determine si la modificación es sustancial o no sustancial.

Segundo. De conformidad con el artículo 10 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrado de la contaminación*, la modificación planteada (implantación de nueva maquinaria para forjado en frío y actualización de residuos peligrosos producidos en la instalación) no se considera sustancial, dado que:

- El proceso productivo a llevar a cabo con la nueva maquinaria instalada es idéntico al descrito en la AAI como estampación en frío (acopio de material, corte de barras en tacos, fosfatado y estampación).
- El aumento de la producción como consecuencia de la implantación de las nuevas prensas se estima en un 10%, respecto de la capacidad ya autorizada.
- Respecto al consumo de recursos, se estima un aumento del 10% de consumo de agua en la línea de fosfatado y un aumento de consumo del 2,5% de energía eléctrica en el prensado en frío.
- La modificación no supone un incremento significativo de las emisiones a la atmósfera respecto a la actividad proyectada inicialmente, aumentando aproximadamente un 10% únicamente las emisiones de la línea de fosfatado.
- Se estima un incremento del 10% en los vertidos y los residuos procedentes del proceso de fosfatado de la instalación.
- No se utilizan ni almacenan nuevas sustancias peligrosas diferentes a las ya empleadas en el actual proceso productivo.

Tercero. Corresponde a la Dirección General de Evaluación Ambiental el ejercicio de las competencias en materia de control integrado de la contaminación de conformidad con lo dispuesto en el *Decreto 33/2012, de 16 de febrero, por el que se establece la estructura de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio*.

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, y visto el *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminantes de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación y la Ley 22/2011 de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y demás normativa de aplicación y con base en la Propuesta Técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación*, esta Dirección General de Evaluación Ambiental, en uso de las atribuciones que confiere el *Decreto 33/2012, de 16 de febrero*,



RESUELVE,

Considerar las modificaciones planteada por la empresa FORJANOR, S.L., de implantación de nueva maquinaria para la forja en frío y actualización de residuos generados, descrita en la presente Resolución como “**no sustanciales**”, a efectos de lo establecido en el artículo 10 de la Ley 16/2002 por los motivos anteriormente señalados.

Modificar el texto de la Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental, de fecha 4 de diciembre de 2008, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada para la explotación de la “Instalación de fabricación de componentes metálicos”, con número de expediente AAI 2.015/04, cuyo titular es FORJANOR, S.L., en los siguientes términos:

- **Se modifica** los apartados 2.2.1, 2.2.2, 2.2.3, 2.3.1, 2.6 y 5 del Anexo I, el apartado 1.3 del Anexo II y los apartados 1, 2.2., 2.3., 2.5. 2.6. y 3.4.1. del Anexo III de la AAI, que se sustituyen por los incluidos en el Anexo de la presente Resolución.

Esta Resolución se mantendrá en todo momento anexa a la Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental relativa a la AAI de las instalaciones de referencia, de fecha 4 de diciembre de 2008.

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el Excelentísimo Sr. Consejero de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en el plazo de un mes a contar desde la fecha de notificación de la misma, sin perjuicio de poder ejercitar cualquier otro que estime pertinente en defensa de sus derechos, de conformidad con el artículo 114 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero.

Madrid, 16 de enero de 2013
EL DIRECTOR GENERAL DE EVALUACIÓN
AMBIENTAL,

Fdo: Mariano González Sáez

FORJANOR, S.L.
Att: Rafael Quesada
Camino del Molino nº 5 (Pol Ind P-29)
28400 Collado Villalba (Madrid).

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

ANEXO

ANEXO I: PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITE DE EMISIÓN

2.2. EXTRACCIÓN Y DEPURACIÓN DE GASES.

2.2.1. Los focos de proceso de emisiones a la atmósfera de la instalación serán los que se indican a continuación. Cualquier modificación del número de focos, proceso o aumento significativo del caudal de generación de gases, deberá ser comunicada a la Dirección General de Evaluación Ambiental.

2.2.2. (Apartado modificado)

De acuerdo al Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminantes de la Atmósfera (CAPCA), según el *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminantes de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación:*

- Catalogación de focos:

FOCOS PRINCIPALES DE EMISIÓN AL EXTERIOR			
ID foco	Grupo código ¹	Denominación	Sistema de depuración
1	C 04 02 08 03	Extracción de gases de los fosos de las prensas automáticas 2 y 3	-
3	C 04 02 08 03	Extracción de la prensa vertical	-
4	C 03 01 03 03	Generador de vapor de la línea de fosfatado	-
5	B 04 02 10 05	Lavador de gases de la línea de fosfatado	Lavador de gases
6	B 04 02 10 05	Nitruración	Quemador de gases de amoniaco
7	C 03 02 05 10	Horno HT1	-
8	C 03 02 05 10	Horno HT3	-
9	C 03 03 26 02	Horno HGC	-
10	C 03 03 26 02	Horno HGU	-

FOCOS DE EMISIÓN AL INTERIOR DE LA NAVE			
ID foco	Grupo código	Denominación	Sistemas de depuración
G1	C 04 02 08 03	Filtro de mangas Granallado: (diámetro pequeño)	Filtro de mangas

¹ Grupo y código de acuerdo con el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera



FOCOS DE EMISIÓN AL INTERIOR DE LA NAVE			
G2	C 04 02 08 03	Filtro de mangas Granallado: (pequeño)	Filtro de mangas
G3	C 04 02 08 03	Filtro de mangas Granallado: (nuevo)	Filtro de mangas
G4	C 04 02 08 03	Filtro de mangas de granallado (nuevo)	Filtro de mangas
G5	C 04 02 08 03	Filtro de mangas de granallado (nuevo)	Filtro de mangas

2.2.3. Se deberá disponer de un sistema de mantenimiento adecuado de las instalaciones y los equipos que generen emisiones a la atmósfera. En este sistema deberán quedar reflejadas las tareas a realizar y su periodicidad, que estarán basadas en las instrucciones del fabricante y la propia experiencia en la operación de los mencionados sistemas. La realización de estas tareas de mantenimiento deberá quedar reflejada en el sistema de registro de controles a la atmósfera.

2.3 (Apartado modificado) CONDICIONES DE EMISIÓN

2.3.1. Valores límite de emisión (VLE).

Se deberán cumplir los siguientes valores límite de emisión (VLE) en los focos principales de emisión de gases, como valores medios diarios expresados en condiciones normales de presión y temperatura del gas seco (101,3 kPa, 273,15 K), referidos a un porcentaje de oxígeno del 3% para el foco 4, y a un porcentaje de oxígeno en condiciones reales de funcionamiento para el resto de focos.

ID foco	Denominación	Parámetro	VLE
1	Extracción de gases de los fosos de las prensas automáticas 2 y 3	COVs	150 mgC/Nm ³
3	Extracción de la prensa vertical	COVs	150 mgC/Nm ³
		Partículas	50 mg/Nm ³
4	Generador de vapor de la línea de fosfatado	CO	100 mg/Nm ³
		NOx	450 mg/Nm
		SO ₂	300 mg/Nm ³
5	Lavador de gases de la línea de fosfatado	H ₂ SO ₄	5 mg/Nm ³
6	Nitruración	NH ₃	50 mg/Nm ³
7	Horno HT1	CO	200 mg/Nm ³
		NOx	500mg/Nm ³
		SO ₂	300 mg/Nm ³
		partículas	50 mg/Nm ³
8	Horno HT3	CO	200 mg/Nm ³
		NOx	500 mg/Nm ³

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

ID foco	Denominación	Parámetro	VLE
		SO ₂	300 mg/Nm ³
		partículas	50 mg/Nm ³
9	Horno HGC	CO	200 mg/Nm ³
		NO _x	500 mg/Nm ³
		SO ₂	300 mg/Nm ³
		partículas	50 mg/Nm ³
10	Horno HGU	CO	200 mg/Nm ³
		NO _x	500 mg/Nm ³
		SO ₂	300 mg/Nm ³
		partículas	50 mg/Nm ³
G1	Filtro de mangas Granallado: (diámetro pequeño)	Partículas	5 mg/Nm ³
G2	Filtro de mangas Granallado: (pequeño)	Partículas	5 mg/Nm ³
G3	Filtro de mangas Granallado:	Partículas	5 mg/Nm ³
G4	Filtro de mangas de granallado	Partículas	5 mg/Nm ³
G5	Filtro de mangas de granallado	Partículas	5 mg/Nm ³

Para el establecimiento de los Valores Límite de Emisión (VLE) se ha tenido en cuenta el contenido de los Documentos de Referencia de las Mejores Técnicas Disponibles en el Sector de Forja y fundición y en el Sector de la Industria del procesado de metales féreos, la guía para el sector de tratamiento de superficies metálicas del Reino Unido (Environment Agency, 2001), así como la legislación existente en otras comunidades autónomas para instalaciones industriales de combustión de potencia térmica inferior a 50 MWt, y la Resolución de 3 de junio de 2003, por el que se regulan determinados aspectos de actuación de los organismos de control autorizados en el campo reglamentario de la calidad ambiental, en la Comunidad de Madrid, y normativa de otros estados de la Unión Europea.

5 (Apartado modificado) PRODUCCIÓN DE RESIDUOS

La actividad se identificará en todo momento con el número de identificación asignado (AAI/MD/P11/08113), utilizándose asimismo como identificadores del centro (NIMA: 2800009605) y el proceso (NP) al que se asocia cada tipo de residuo, los señalados en la presente Resolución.

5.1 PROCESOS GENERADORES DE RESIDUOS PELIGROSOS

La instalación, como consecuencia de su actividad, desarrolla una serie de procesos generadores de residuos peligrosos que se enumeran en el presente apartado.

Los procesos pueden generar con carácter eventual otros residuos peligrosos no expresamente contemplados, que se incluirán en su caso en la Memoria Anual de Actividades y que se gestionarán adecuadamente.



La asignación de los códigos conforme a la Lista Europea de Residuos no es exhaustiva, debiendo adaptarse en caso necesario a los capítulos y especificaciones del citado catálogo.

Los residuos peligrosos que se generan en cada proceso son los siguientes:

PROCESO NP 01: PRODUCCIÓN DE PIEZAS FORJADAS

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
ACEITE MINERAL USADO	
13 05 02	Lodos separadores de agua/sustancias aceitosas
AGUAS CON HIDROCARBUROS	
16 07 08	Residuos que contienen hidrocarburos
LODOS DE REFRIGERACIÓN	
10 02 11	Residuos del tratamiento de agua de refrigeración que contienen aceites
LODOS DECANTADOS DE SUSTANCIAS OLEOSAS	
13 05 02	Lodos de separadores de agua aceites/sustancias oleosas
GRASA CONSISTENTE	
12 01 12	Ceras y grasas usadas

PROCESO NP 02: FOSFATADO

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
LODO JABONOSO	
11 01 98	Otros residuos que contienen sustancias peligrosas
DESENGRASE SATURADO	
13 05 02	Lodos de separadores de agua aceites/sustancias oleosas
ÁCIDO FOSFÓRICO	
11 01 06	Ácidos no especificados en otra categoría
SULFATO DE HIERRO	
11 01 98	Otros residuos que contienen sustancias peligrosas

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

PROCESO NP 03: FABRICACIÓN DE UTILLAJES

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
LODOS DE MECANIZADO CON SUSTANCIAS OLEOSAS	
12 01 14	Lodos de mecanizado que contienen sustancias peligrosas

PROCESO NP 04: TRATAMIENTO IN SITU DE EFLUENTES

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
LODOS FILTRO PRENSA	
11 01 09	Lodos de tratamiento fisico-químicos que contienen sustancias peligrosas

PROCESO NP 05: SERVICIOS GENERALES , MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LAS INSTALACIONES

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
DISOLVENTE ORGÁNICO DE LIMPIEZA	
14 06 03	Otros disolventes y mezclas de disolventes
MATERIAL ABSORBENTE CONTAMINADO	
15 02 02	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría) , trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
ENVASES CONTAMINADOS	
15 01 10	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
TALADRINA	
12 01 09	Emulsiones y disoluciones de mecanizado sin halógenos
TRANSFORMADORES	
16 02 09	Transformadores y condensadores que contienen PCB
MATERIAL AISLANTE IMPREGNADO CON AMIANTO	
17 06 01	Materiales de aislamiento que contienen amianto
SOLUCION ACUOSA DE LIMPIEZA	
12 03 01	Líquidos acuosos de limpieza
LODOS ACUOSOS	
16 10 03	Concentrados acuosos que contienen sustancias peligrosas



<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
TÓNER	
08 03 17	Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas
RESIDUOS EQUIPOS ELÉCTRICOS OBSOLETOS	
16 02 13	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos (4), distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12.
TUBOS FLUORESCENTES	
20 01 21	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
PILAS	
16 06 03	Pilas que contienen mercurio

PROCESO NP 06: SERVICIO MÉDICO

<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
RESIDUOS BIANITARIOS CLASE III	
18 01 03	Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones

5.2. CONDICIONES GENERALES.

5.2.1. La actividad se desarrollará en todo momento conforme a lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados, la Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid y su normativa de desarrollo.

5.2.2. Se reducirá la producción de residuos en la medida de lo posible.

5.2.3. El destino final de los residuos será en todo caso un gestor autorizado y se elegirá en aplicación de la jerarquía de tratamiento prevista en la legislación vigente, para conseguir el mejor resultado ambiental global.

5.2.4. Los productores de residuos peligrosos deberán cumplir las obligaciones impuestas en los artículos 17 y 18 de la Ley 22/2011, de 28 de julio y en el artículo 38 de la Ley 5/2003, de 20 de marzo.

5.2.5. Los datos relativos a los residuos producidos se incluirán en la Memoria Anual de Actividades, así como los datos correspondientes a aquellos residuos peligrosos no incluidos en el Anexo I, por no ser previsible su producción o por generarse con carácter eventual.

5.2.6. Se cumplirá la normativa de almacenamiento de productos químicos, segregando adecuadamente los distintos tipos de residuos, en particular aquellos que presenten reacciones peligrosas o cuya mezcla genere gases peligrosos.

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

5.2.7. Los residuos se almacenarán debidamente envasados y etiquetados, en las zonas previstas para ellos. En ningún caso los recipientes que contienen los residuos o los acopios obstaculizarán el tránsito en la instalación ni el acceso a los equipos de seguridad.

5.2.8. No se podrán almacenar sobre el mismo cubeto residuos incompatibles cuya mezcla aumente los riesgos asociados a los mismos o dificulte operaciones de gestión posteriores.

5.2.9. El tiempo de almacenamiento de residuos peligrosos no será nunca superior a los seis meses desde que se inicie el depósito de residuos en el lugar de almacenamiento, salvo autorización expresa por parte de esta Consejería, por causas debidamente justificadas y siempre que se garantice la protección de la salud humana y el medio ambiente.

5.2.10. La duración del almacenamiento de los residuos no peligrosos en el lugar de producción será inferior a dos años cuando se destinen a valorización y a un año cuando se destinen a eliminación.

5.2.11. El titular de la instalación informará inmediatamente a la Administración de la desaparición, pérdida, escape de residuos peligrosos y cualquier incidencia relevante acaecida relacionada con la gestión y producción de residuos.



ANEXO II: SISTEMAS DE CONTROL DE EMISIONES Y RESIDUOS

1.3. ATMÓSFERA.

1.3.1. (Apartado modificado) Controles de emisión:

Se realizará, a través de organismo acreditado por ENAC, o por otra Entidad de Acreditación firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo establecidos a nivel internacional entre entidades de acreditación, para las labores de inspección medioambiental, un control de los focos de emisión que incluya, al menos, los siguientes parámetros, medidos con la periodicidad y duración que se indican a continuación.

ID foco	Denominación	Parámetro	Tipo de control
1	Extracción de gases de los fosos de las prensas automáticas 2 y 3	COVs	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
3	Extracción de la prensa vertical	COVs	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
		Partículas	
4	Generador de vapor de la línea de fosfatado	CO NOx SO ₂	PERIÓDICO BIENAL (cada dos años) (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
5	Lavador de gases de la línea de fosfatado	H ₂ SO ₄	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
6	Nitruración	NH ₃	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
7	Horno HT1 (A partir de diciembre de 2008)	CO NOx SO ₂ Partículas	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora de duración a los largo de 8 horas)
8	Horno HT3 (A partir de diciembre de 2008)		
9	Horno HGC (A partir de diciembre de 2008)		
10	Horno HGU (A partir de diciembre de 2008)		
G1	Filtro de mangas Granallado: (diámetro pequeño)	Partículas	PERIÓDICO ANUAL (1 medida de 1 hora de duración)
G2	Filtro de mangas Granallado: (pequeño)		
G3	Filtro de mangas Granallado: (nuevo)		
G4	Filtro de mangas granallado (nuevo)		
G5	Filtro de mangas granallado (nuevo)		

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

ANEXO III: DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

1. (Apartado modificado) DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES.

La instalación se ubica en una parcela del Polígono Industrial P-29, de Collado Villalba, que ocupa una superficie de 41.789 m², de los cuales 14.884 m² están edificados. El acceso se realiza por la Calle Camino del Molino nº 5.

En la nave principal, de unos 13.600 m², se ubican las unidades principales de producción, junto a la zona de oficinas y servicios en el extremo norte. En el extremo sur del emplazamiento se localizan casetas auxiliares de operaciones y áreas de almacenamiento de residuos y lubricantes.

En el extremo oeste se encuentra la segunda nave de producción, de una superficie de 950 m² y próxima a esta nave se localiza un edificio de oficinas y vestuarios de 830 m².

La altura máxima (nave central) es de 16,5 m, siendo el resto de las naves de una altura de 10 m.

La instalación dispone de las siguientes instalaciones:

PROCESO	EQUIPAMIENTO
Forja por estampación en caliente	<ul style="list-style-type: none"> - Puentes grúa. - Cargadores de barras. - 2 hornos de inducción eléctrica para cizallas. - Cizallas de corte para prensas verticales. - 5 hornos de inducción eléctrica para el calentamiento de barras. - Prensas de estampación en caliente: 3 automáticas (1 en desuso) y 1 vertical (2 retiradas). - Prensa de desbarbar. - Hornos de enfriamiento de gas natural (3 hornos de prensas: HT1, HT2 (fuera de uso) y HT3). - Hornos de tratamiento térmico de gas natural: horno de recocido (HGC) y Horno universal (HGU), (el antiguo horno de bonificado se encuentra fuera de uso). - Equipo de extracción de aire de la nave. - Sistema de extracción y canalización de emisiones de hornos - Equipos de aspiración de prensas verticales. - 5 Granalladoras (2 de 2 t y 3 de 1 t) con filtro de mangas (3 de ellas en funcionamiento simultáneo)
Forja por estampación en frío	<ul style="list-style-type: none"> - 2 Prensas para piezas de 2 a 6 kg. - 6 prensas para piezas entre 50 g y 2 kg, de estampación en frío: <ul style="list-style-type: none"> o Prensa Gravener, P-800. o Prensa Liebergeld P-630. o Prensa Liebergeld P-500. o Prensa Liebergeld P-400. o Prensa Grabener P-360. o Prensa Grabener P-360. - Línea automática en línea, de cubas de fosfatado en tambor. Cubas de tratamiento:



PROCESO	EQUIPAMIENTO
	<p>2 cubas para desengrase de 2,3 m³ /ud 5 cubas para lavado en cascada de 2,3 m³ /ud 1 cuba para lavado en cascada de 7 m³ /ud 3 cubas para decapado de 2,3 m³ /ud 1 cuba para lavado en caliente de 2,3 m³ /ud 2 cubas para neutralizado de 2,3 m³ /ud 3 cubas para fosfatado de 2,3 m³ /ud 2 cubas para jabonado de 2,3 m³ /ud 1 cuba para lubricado de 2,3 m³ /ud</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sistema de filtración de baños de fosfatado (actualmente no operativo). - Depuradora físico-química de efluentes de fosfatado, capacidad máxima de 5 m³/h. - Lavador de gases de emisiones de línea de fosfatado. - Caldera de vapor a gas natural para el proceso del fosfatado. - Prensa de corte de puntas. - Unidades de mecanizado. - 2 recaladoras. - 2 sierras.
Utillaje	<ul style="list-style-type: none"> - Horno de nitración. - Tornos de control numérico. - Tornos manuales. - Centros de mecanizado. - Fresadoras. - Taladros. - Equipos de soldadura. - Equipos de electroerosión. - Rectificadora. - Sierras. - Puente grúa.
Instalaciones Auxiliares	<ul style="list-style-type: none"> - Instalación receptora de Gas Natural. - Compresores de Aire (incluidos redes, secadero, calderones). - Redes y Complejos de Transformador de Alta Tensión. - Instalación de Baja Tensión. - Circuitos de refrigeración. - Depuradora para efluentes de refrigeración

Organización:

- N° Empleados: 300
- Días/horas de trabajo anuales: 240 días/año
- Turnos: 4 turnos /día

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO.

2.2. (Apartado modificado) Materias primas utilizadas en el proceso productivo y auxiliares.

DENOMINACIÓN	Consumo Anual (kg)	Peligrosidad
MANTENIMIENTO TORRES REFRIGERACIÓN		
Hipoclorito sódico	3.000	C R31 R34
Nalco 1318: Precursor de Biocida	1.000	No peligroso
Nalco 2510: Biocida 40-60% Glicol de polietileno; 10-25% 2,2, Dibromo-3-nitrilopropionamida	50	Xn R20/22 R41 R38 R43
Nalco 3DT222: Tratamiento aguas refrigeración. 1-5% ácido clorhídrico, 1-5% ácido fosfórico; 2,5-5% cloruro de zinc	1.250	Xi, N R36/38 R51/53
Nalco 3DT261: Tratamiento aguas refrigeración. 10-30% fosfato potásico; 1-5% hidróxido potásico; 1-5% toluotriazol de sodio	50	C R34
GRASAS Y ACEITES		
Aceite dieléctrico Scout fel Grasa KL-2	Sin datos	Algunos aceites contienen glicol y se clasifican como Xn
Lubricante supertauro 220	80.000	No peligroso
FOSFATADO		
Acido sulfúrico 98-99%	50.000	C R35
Gardobond Z 3190 E1: Solución fosfatante 10-25 % Nitrato de zinc; 10-25% Ácido ortofosfórico	25.000	Xi R36/38
Gardobond Z 3190 A : Producto de fosfatación a base de fosfato de zinc. 25-50 % Nitrato de zinc; 2,5-10% Ácido ortofosfórico	12.000	Xn R22, R36/38
Gardolene V 6522: Activador neutralizante Agente prelavado activados de superficies metálicas >50% Pirofosfato tetrasódico	2.500	Xi R36
Gardolube L6176: Lubrificante jabonoso >50% estearato de sodio	5.000	No peligroso
Neutralizante 5E Mezcla de sales de metales alcalinos en presencia de nitrito sódico	450	O, T R8, R25, R31
Ridoline ET 1550 CF/4: Desengrasante Solución acuosa de Hidróxido potásico	12.500	C R35
Ridosol 550 CF: Solución de agentes tensoactivos no iónicos.	200	Xi R41
DEPURACIÓN		
Hidróxido sódico en escamas	10.000	C R35
Acido sulfúrico 98-99%	3.500	C R35
Hidróxido cálcico	7.500	No peligroso
ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS		
Ardrox 9PR5 Líquido eliminador	2Kg	



DENOMINACIÓN	Consumo Anual (kg)	Peligrosidad
Antiespumante A-10	300 Kg	No peligroso
Antiespumante "foam check"	50 Kg	

DENOMINACIÓN	Consumo anual	peligrosidad
GASES		
Gases Soldadura Plotar	350 Nm	H280
Amoniaco anhidro	2560 Kg	N T R10 R23 R34 R50
Nitrógeno	2011 Nm ³	H280
Oxígeno	318 Nm ³	O R8

2.3. (Apartado modificado) Productos finales.

PRODUCTO	CAPACIDAD PRODUCCIÓN ANUAL
PIEZAS FORJA EN CALIENTE	37.000 t Producción media: 110 t/día
PIEZAS FORJA EN FRÍO	12.000 t Producción media: 44 t/día

2.5. (Apartado modificado) Abastecimiento de agua.

El abastecimiento de agua en la planta es realizado en su totalidad a través de la red de abastecimiento del Canal de Isabel II.

ORIGEN	CONSUMO ANUAL MEDIO	DESTINO APROVECHAMIENTO
CYII	33.000 m ³ : Línea de forjado en caliente.	Usos sanitarios. Reposición pérdidas en sistemas cerrados de refrigeración. Preparación emulsión (desmoldeante y ensayos no destructivos).
	6.000: Línea de forjado en frío.	Línea de fosfatado (cubas y lavador de gases).
TOTAL	39.000 m³	

Los principales procesos en los que interviene el agua consumida por la instalación son los siguientes:

- Usos sanitarios. Para el consumo de aguas sanitarias se estima un consumo medio de 75 l/persona/día, lo que hace una cantidad anual aproximada de 5.000 m³ anuales.

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

- Reposición de pérdidas en los sistemas cerrados de refrigeración. Se trata del principal uso del agua de red. El consumo principal del agua de red se realiza en los sistemas de refrigeración, pudiendo tomar un valor de 2-5% de pérdidas (evaporación y arrastre) por cada 5°C de salto térmico del caudal recirculado. Realizando una estimación de la pérdida por arrastre y evaporización, el agua consumida en este circuito rondará entre los 28.000-30.000 m³ anuales.

Los caudales de recirculación de los sistemas de refrigeración son los siguientes:

Circuito	Caudal (m ³ /h)
Estampación	400
Hornos TT	120
Máquinas	500

- Preparación emulsión (desmoldeante y ensayos no destructivos). Se emplea agua en la preparación del desmoldeante que se emplea en las prensas verticales. Se estima un consumo de 300-350 l al mes de los cuales un porcentaje superior al 90% es agua.
- Línea de fosfatado; se estima un consumo para suministro de agua a las cubas y a la línea de lavado de gases de unos 3 m³/h.

2.6. (Apartado modificado) Recursos energéticos.

- Eléctrica procedente de fuente externa.
 - o Potencia instalada: 20,5 MW
 - o Consumo energía anual 20.000 MWh
- Combustibles:

COMBUSTIBLE	UTILIZACIÓN	CANTIDAD MÁXIMA CONSUMIDA / AÑO
Gas Natural	Hornos de prensas y de tratamiento térmico y caldera de vapor para fosfatado	12.000 MWh

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD.

3.4. Generación de Residuos.

3.4.1. (Apartado modificado) Residuos Peligrosos.

Proceso generador	RESIDUO	LER	Producción Anual (t)	Observaciones
Producción de piezas forjadas	Aceite mineral usado	13 05 02	125	Se genera en el cambio de aceites de máquinas y equipos.



Proceso generador	RESIDUO	LER	Producción Anual (t)	Observaciones
	Aguas con hidrocarburos	16 07 08	75	Procedente de: -Vaciado de fosos de recogida de prensas. -Vaciado fosos de recogida aguas refrigeración. -Purgas compresores. -Limpieza utillajes. Aprox: 5% aceites y sustancias jabonosas
	Lodos de refrigeración	10 02 11	100	Se trata de lodos metálicos generados en las torres de refrigeración.
	Lodos decantados de sustancias oleosas*	13 05 02	50	Decantación sólidos circuitos
	Grasa consistente	12 01 12	1	--
Fosfatado	Lodo Jabonoso (Lodos tensoactivo)	11 01 98	200	Saturación de baños jabonosos
	Lodo Desengrase	13 05 02	2	Saturación de baños de desengrase
	Ácido Fosfórico	11 01 06	300	Ácidos agotados
	Sulfato de Hierro	11 01 98	2	Decantación sólida en cubas de decapado
Fabricación de utillajes	Lodos de mecanizado con sustancias oleosas	12 01 14	2	Se trata de residuos oleosos que se generan en las decantaciones de los depósitos y en los circuitos.
Tratamiento in situ de efluentes	Lodos de filtro prensa	11 01 09	80	Decantación sólida en depuradora (proceso depuración)
Servicios auxiliares, Mantenimiento y Limpieza de instalaciones y Equipos	Disolventes orgánicos de limpieza	14 06 03	0,5	Residuo generado en operaciones de limpieza de piezas y útiles.
	Material absorbente contaminado	15 02 02	Esporádico	--
	Envases Contaminados	15 01 10	8	--
	Taladrinas	12 01 09	0,5	--
	Transformadores	16 02 09	Esporádico	--
	Material aislante impregnado con amianto	17 06 01	Esporádico	--
	Solución acuosa limpieza	12 03 01	1	--
	Toner	08 03 17	Esporádico	--
	Residuos de equipos eléctricos	16 02 13	Esporádico	--
	Tubos fluorescentes	20 01 21	Esporádico	--
Pilas	16 06 03	Esporádico	--	
Servicio Médico	Residuos Biosanitarios Clase III	18 01 03	0,1	--

