



ANUNCIO de 14 de junio de 2022 por el que se pone a disposición del público la solicitud de autorización ambiental integrada del proyecto de fábrica de cartón ondulado, solicitada por Cartonajes Extremadura, SL, en el término municipal de Navalmoral de la Mata. Expte.: AAI22/011 (IA22/0751). (2022081016)

Para dar cumplimiento al artículo 13 de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura y al artículo 16, del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, se comunica al público en general que la solicitud de la autorización ambiental integrada (AAI) de la fábrica de cartón ondulado solicitada por Cartonajes Extremadura, SL, en el término municipal de Navalmoral de la Mata (Cáceres), podrá ser examinada, durante 30 días hábiles, a contar desde el día siguiente al de la publicación del presente anuncio en el Diario Oficial de Extremadura, en las dependencias de la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería de Transición Ecológica y Sostenibilidad, de la avda. Valhondo, s/n., de Mérida, previa cita solicitada a través del correo electrónico exp.sostenibilidad@juntaex.es.

Durante dicho plazo, las personas físicas o jurídicas podrán presentar las sugerencias y alegaciones que estimen pertinentes, en cualquiera de los lugares previstos en el artículo 7 del Decreto 257/2009, de 18 de diciembre, por el que se implanta un Sistema de Registro Único y se regulan las funciones administrativas del mismo en el ámbito de la Administración de la Comunidad Autónoma de Extremadura, o en cualquiera de los lugares indicados en el artículo 16.4 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, dirigidas al Servicio de Prevención y Calidad Ambiental de la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería para la Transición Ecológica y Sostenibilidad.

El proyecto de autorización ambiental integrada solicitada se describe a continuación:

Ubicación

El proyecto presentado contempla las parcelas 1, 2, 3 y 4 del polígono industrial Espacio Navalmoral del término municipal de Navalmoral de la Mata (Cáceres). Las coordenadas UTM referidas a la Zona 29 ETRS89 son las siguientes: X: 797496.69 Y: 4424007.65

Categoría

El proyecto está incluido en:

- La categoría 6.1.b) del anejo I del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados



de la contaminación, relativo a Instalaciones industriales destinadas a la fabricación de papel o cartón con una capacidad de producción de más de 20 toneladas diarias, correspondiente a los proyectos sometidos a Autorización Ambiental Integrada.

- La categoría 6.2 del anexo I de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, relativa a Instalaciones industriales destinadas a la fabricación de papel y cartón con una capacidad de producción de más de 20 toneladas diarias.
- El grupo 5.d.2.º) del anexo I de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, relativo a Plantas industriales para la producción de papel y cartón, con una capacidad de producción superior a 200 t diarias, correspondiente a los proyectos sometidos a evaluación de impacto ambiental ordinaria.
- El grupo 5.d.2.º) del anexo IV de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, relativo a Plantas industriales para la producción de papel y cartón, con una capacidad de producción superior a 200 t diarias, correspondiente a los proyectos sometidos a evaluación de impacto ambiental ordinaria.

Actividad

La elaboración del cartón ondulado se efectúa en un tren ondulatorio completamente automatizado (desde la colocación de las bobinas de papel hasta la salida de las planchas de cartón), lo que garantiza velocidades de producción máximas y en continuo de los distintos formatos.

El proceso de fabricación de cartón ondulado desarrollado puede desglosarse en las siguientes etapas:

- Preparación de cola.
- Ondulado de papel.
- Encolado (simple y doble).
- Obtención de planchas de cartón ondulado (mediante corte longitudinal y transversal).

Una vez obtenidas las planchas de cartón ondulado, éstas son almacenadas en un almacén intermedio y posteriormente pasan a las líneas de converting donde se llevan a cabo las operaciones restantes para la obtención de las cajas de cartón ondulado. Las siguientes etapas de procesado son las siguientes:



- Troquelado e impresión.

- Formación de cajas.

La capacidad de producción es 38,5 t/h, 308 t/d y 77.080 t/año de cartón ondulado.

Infraestructuras y Equipos

- Un edificio de producción, de 34.345,88 m².

- Un edificio de oficinas de 638,07 m².

- Una caseta de control de acceso de 50,56 m².

- Una caseta contra incendios de 76,64 m².

- Una caseta de carretillas, residuos y agua de 215,72 m².

- Instalación de media tensión.

- Instalación de baja tensión.

- Instalación sala de caldera y suministro de vapor.

- Instalación receptora de gas.

- Instalación de fontanería y saneamiento.

- Instalación de aire comprimido

- Instalación de climatización y agua caliente sanitaria. Instalación acondicionamiento puestos de trabajo interior fábrica.

- Instalación de protección contra incendios.

- Instalación de depuración de aguas residuales.

- Onduladora.

- Casemaker.

- Troqueladora rotativa.

- 1 tanque de preparación: depósito con agitador donde se mezclan todos los componentes y se obtiene la cola (capacidad aproximada 3 m³).



- 3 tanques de almacén de cola: una vez elaborada la cola, se deposita en los tanques de almacenamiento para su posterior distribución a la línea ondulatoria (depósitos con agitadores con capacidad aproximada 6 m³/tanque).
- 1 silo de almidón de maíz: se almacena el almidón en un depósito con una capacidad de 66.000kg (100 m³) para la posterior preparación de la cola.
- 1 tanque de sosa cáustica 25%: Se almacena la sosa para la preparación de la cola en un depósito en el exterior de la nave. Su capacidad es de 10.000 litros.
- 1 tolva de bórax: el bórax se adquiere en sacos y se añade al tanque de preparación a través de una tolva.
- Grupos de impresión flexográfica.
- Dispensing (cocina de tintas).
- Caldera de 6,5 MW.
- Filtro de aire.

Es Órgano competente para la resolución de la presente solicitud de modificación de la AAU es la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería para la Transición Ecológica y Sostenibilidad, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 4.1.d) y e) del Decreto 170/2019, de 29 de octubre, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería para la Transición Ecológica y Sostenibilidad.

Lo que se comunica a los efectos oportunos y para el general conocimiento.

Mérida, 14 de junio de 2022. El Director General de Sostenibilidad, JESÚS MORENO PÉREZ.

