

## V. Anuncios

### CONSEJERÍA DE INDUSTRIA, ENERGÍA Y MEDIO AMBIENTE

*RESOLUCIÓN de 12 de julio de 2007, de la Dirección General de Medio Ambiente, por la que se somete a información pública la solicitud de autorización ambiental integrada presentada por “AG Galvacolor, S.A.”, para la fábrica dedicada a la galvanización y pintado de bobinas de acero, situada en el término municipal de Jerez de los Caballeros.*

Para dar cumplimiento al artículo 16 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, se comunica al público en general que la solicitud de Autorización Ambiental Integrada presentada por AG Galvacolor, S.A. para la fábrica dedicada a la galvanización y pintado de bobinas de acero ubicada en el término municipal de Jerez de los Caballeros (Badajoz), podrá ser examinada durante treinta 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 Medio Ambiente, Avenida de Portugal, s/n. de Mérida.

Tal y como establece el artículo 3.h) de la Ley 16/2002, el órgano competente para otorgar la Autorización Ambiental Integrada es la Dirección General de Medio Ambiente (DGMA) de la Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente de la Junta de Extremadura. Esta figura administrativa autoriza y condiciona el funcionamiento de la actividad desde el punto de vista ambiental y es anterior a la obtención de la licencia de actividad, que deberá conceder, en su caso, el Ayuntamiento correspondiente.

La solicitud de Autorización Ambiental Integrada ha sido remitida por esta DGMA al correspondiente Ayuntamiento.

Los datos generales del proyecto son:

— Categoría Ley 16/2002:

La actividad está incluida en la Categoría 2.3.c) del anejo I de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, relativa a instalaciones para la transformación de metales terrosos, donde se de la aplicación de capas de protección de metal fundido con una capacidad de tratamiento de más de 2 Tm acero bruto/hora.

— Descripción del proyecto:

#### 1. Galvanización.

Como paso previo a la galvanización se requiere que las bobinas de acero hayan pasado por un proceso de decapado y laminación en frío o en caliente.

El proceso da comienzo con el acondicionamiento de las bobinas mediante su desenrollado, corte, limpieza, desengrase, cepillado, pulverizado, enjuague y secado.

El siguiente paso consiste en la entrada de la lámina de acero en el horno de recocido, donde la banda de acero alcanza y mantiene la temperatura adecuada y se conduce la lámina de acero, bajo unas condiciones de atmósfera protectora, hacia el baño de zinc fundido donde la superficie del acero se oleará con el zinc para así dotar a la superficie del metal de una capa protectora. Tras este proceso se enfría la superficie del metal y se corrigen los posibles defectos, ondulaciones o imperfecciones, previo a su pasivado con el objeto de proteger la banda contra la oxidación, además de, en el caso de que vaya a ser pintada, favorecer la fijación de la puntura.

Finalmente, la lámina de acero se seca y enfría, dividiéndose la línea dependiendo si se va a pintar o no. Si el metal únicamente se va a galvanizar, la lámina de acero pasará directamente al acumulador vertical, la zona de inspección y, por último, al área de embalado y flejado.

#### 2. Pintado.

Si la lámina de acero va ser pintada, se dirigirá a la revestidora de imprimación, paso previo al pintado o acabado, donde se le aplicará una capa precisa de revestimiento por ambos lados de la banda. Posteriormente las máquinas pintadoras se encargarán del pintado del metal para su posterior secado y aplicación de otra capa de acabado por medio de otras máquinas de pintado.

Por último, tal y como pasaba cuando la lámina de acero sólo se galvanizaba, el metal pintado tras haberse secado pasará directamente al acumulador vertical, la zona de inspección y, por último, al área de embalado y flejado de la bobina.

— Capacidad de producción:

La capacidad de producción de la fábrica dedicada a la galvanización y pintado de bobinas de acero se estima que será de 200.000 Tm/año de bobinas de acero con un espesor que va desde 0,3 mm hasta los 3 mm y ancho desde 700 mm hasta 1.500 mm. De ellas 160.000 Tm se destinarán al galvanizado y 40.000 Tm/año, se galvanizarán y luego se pintarán.

— Ubicación del proyecto:

La fábrica dedicada al galvanizado y pintado de bobinas de acero está ubicada en la Parcela 1 del Polígono 17 del término municipal de Jerez de los Caballeros (Badajoz). Los accesos a sus instalaciones son a través de la carretera Jerez de los Caballeros-Zafra, Km 1,5 a cuya vía se accede a través de la Carretera N-430 Madrid-Badajoz. El área ocupada por el complejo industrial es de 25.000 m<sup>2</sup>.

— Instalaciones:

- Nave de producción (14.496 m<sup>2</sup>).
- Almacén (200,2 m<sup>2</sup>).
- Sala hidráulica 1 (69,33 m<sup>2</sup>).
- Cabina eléctrica de entrada (242,97 m<sup>2</sup>).
- Planta de aguas (446,16 m<sup>2</sup>).
- Sala de caldera (64,56 m<sup>2</sup>).
- Planta de H y N (14.496 m<sup>2</sup>).
- Grupo contraincendio (10 m<sup>2</sup>).
- Sala de compresores y grupo electrógeno (128,37 m<sup>2</sup>).
- Sala hidráulica 2 (69,33 m<sup>2</sup>).
- Taller mecánico (171,2 m<sup>2</sup>).
- Taller eléctrico (19 m<sup>2</sup>).
- Almacén de pinturas y disolventes (334 m<sup>2</sup>).
- Cabina eléctrica de proceso (4 tratos) (399,83 m<sup>2</sup>).
- Cabina eléctrica de salida (2 tratos) (242,97 m<sup>2</sup>).
- Sala hidráulica 3 (69,33 m<sup>2</sup>).
- Vestuarios (70 m<sup>2</sup>).
- Servicios (38 m<sup>2</sup>).
- Laboratorio (90,625 m<sup>2</sup>).
- Oficinas (160,96 m<sup>2</sup>).

— Equipos:

Sección de galvanizado:

- 2 silletas para bobinas.
- 2 carros transportadores.
- 2 desbobinadoras.
- 2 cizallas de corte.
- 1 soldadura.
- 2 medidores de espesores.
- 1 acumulador.
- 1 sección de desengrase, constituida por un enjuagador y un secador.
- 1 horno de recocido horizontal continuo de 17,6 MW.
- 1 enfriador por aire.
- 1 cuba para contener zinc líquido.
- 1 cuchara de aire para controlar el espesor de zinc.

- 1 medidor de recubrimiento de zinc.
- 1 juego de enfriadores de lámina por convección.
- 1 enfriador de lámina por agua.
- 1 skin pass.
- 1 aplanado bajo tensión.
- 1 juego de bridas bajo tensión, unidades de centrado y rodillos reflectores.

Sección de pintado:

- 1 aplicador de tratamiento químico.
- 1 secador de tratamiento químico.
- 1 aplicador de pintura "primer".
- 1 horno de curado "primer" de 2,7 MW.
- 1 aplicador de pintura de acabado.
- 1 horno de curado de pintura de acabado de 2,7 MW.
- 1 recuperador de pintura solventes de 9,3 MW.
- 1 acumulador.

Otros equipos:

- 1 caldera de vapor de 4,35 MW.
- 1 depósito de hidrógeno (8 bloques) de 2.252 m<sup>3</sup> de capacidad.
- 1 plataforma de hidrógeno de 4.500 m<sup>3</sup> de capacidad.
- 2 depósitos de nitrógeno de 44.200 kg de capacidad cada uno.
- 1 depósito de hidróxido sódico de 15.000 litros.
- 1 depósito de ácido sulfúrico de 15.000 litros.

Las personas interesadas en este proyecto, podrán presentar sus sugerencias y alegaciones, dentro del plazo citado anteriormente, en el Registro General de la Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente, Avenida de Portugal, s/n., de Mérida; en cualquiera de los Registros Auxiliares de los Centros de Atención Administrativa; o por cualquiera de las formas previstas en el artículo 38 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, por la que se aprueban las Bases de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

Tras este periodo de información pública, tal y como establece el artículo 17 de la Ley 16/2002, la DGMA recabará los informes pertinentes de los órganos que deban pronunciarse sobre las diferentes materias de su competencia. Tras recibir estos informes, la DGMA elaborará una propuesta de resolución y dará trámite de audiencia a los interesados antes de la publicación en el D.O.E. de la resolución definitiva.

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

Mérida, a 12 de julio de 2007. El Director General de Medio Ambiente, GUILLERMO CRESPO PARRA.