



CONSEJERÍA DE INDUSTRIA, ENERGÍA Y MEDIO AMBIENTE

RESOLUCIÓN de 7 de febrero de 2008, de la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental, por la que se somete a información pública la solicitud de autorización ambiental integrada, incluyendo el estudio de impacto ambiental, de una planta de galvanización en caliente por inmersión en cinc fundido, promovida por "Industrias Mecánicas de Extremadura, S.A. (IMEDEXSA)", en el término municipal de Santiago del Campo. (2008060321)

Para dar cumplimiento al artículo 16 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, y al artículo 3 del Real Decreto Legislativo 1/2008, de 11 de enero, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Evaluación de Impacto Ambiental de proyectos, se comunica al público en general que la solicitud de Autorización Ambiental Integrada, incluyendo el Estudio de Impacto Ambiental, del proyecto de instalación y puesta en funcionamiento de una planta de galvanización en caliente por inmersión en cinc fundido, promovido Industrias Mecánicas de Extremadura, S.A. (IMEDEXSA), en el término municipal de Santiago del Campo (Cáceres), 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 Evaluación y Calidad Ambiental, Avenida de Portugal, s/n., de Mérida.

Tal y como establecen el artículo 3.h) de la Ley 16/2002, el artículo 2.3 del Real Decreto Legislativo 1/2008 y el artículo 5 del Decreto 187/2007, de 20 de julio, por el que se establece la Estructura Orgánica de la Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente, el órgano competente para otorgar la Autorización Ambiental Integrada y formular la Declaración de Impacto Ambiental, es la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental (DGECA) de la Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente de la Junta de Extremadura. Estas dos figuras administrativas autorizan y condicionan el funcionamiento de la actividad desde el punto de vista ambiental y son anteriores 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 DGECA al correspondiente Ayuntamiento.

Los datos generales del proyecto son:

- Categoría Ley 16/2002: 2.3.c. relativa a "Instalaciones para la transformación de metales ferrosos, concretamente para la aplicación de capas de protección de metal fundido con una capacidad de tratamiento de más de 2 toneladas de acero bruto por hora".
- Categoría Real Decreto Legislativo 1/2008: Grupo 4.d.3. del Anexo I, relativo a "Instalaciones para la elaboración de metales ferrosos, en las que se realice la aplicación de capas protectoras de metal fundido, con una capacidad de tratamiento de más de 2 toneladas de acero bruto por hora".

- Actividad: El proyecto consiste en la instalación y puesta en marcha de una industria de fabricación de piezas de acero galvanizadas en caliente. El proceso de la galvanización en caliente consiste en la aplicación de recubrimientos superficiales de zinc sobre piezas de hierro y acero mediante la inmersión de las mismas en un baño de zinc fundido a una temperatura de 440-460 °C.

El proceso productivo se resume principalmente en:

- Recepción y almacenamiento de materia prima.
- Operaciones de corte, punzonado, mecanizado y soldado para adaptación de la materia prima a los formas finales.
- Galvanizado de las piezas finales.
- Almacenamiento y expedición de producto terminado.

A su vez el proceso de galvanizado de las piezas consta de las siguientes etapas:

- Desengrase. Consiste en la inmersión de las piezas en baños ácidos con agentes tensioactivos a una temperatura aproximada de 40°C, con el fin de eliminar los posibles restos de aceites y grasas que puedan contaminar la superficie de las piezas.
- Lavado. Enjuague en agua limpia para evitar el arrastre de la solución desengrasante al decapado.
- Desgalvanizado. Su objetivo es eliminar el zinc de la superficie de piezas de aquellos materiales que haya que reprocesar mediante soluciones ácidas a temperatura ambiente.
- Decapado. Tiene como misión eliminar los restos de cascarilla de laminación y otros óxidos de hierro que se hayan podido formar sobre la superficie de las piezas metálicas. Para ello se sumergen las piezas en soluciones de carácter ácido a temperatura ambiente.
- Lavado del decapado. Enjuague en agua limpia para evitar el arrastre de hierro y ácido en solución, los cuales contaminan el fluxado y el zinc fundido del crisol de galvanización.
- Mordentado o fluxado. Las piezas se sumergen en un baño que contiene una disolución acuosa de cloruro de zinc y amonio. Esta disolución disuelve los óxidos que se hayan vuelto a formar sobre la superficie del acero tras su paso por el decapado y el lavado. La película de fundente que se deposita protege la superficie para que no vuelva a oxidarse y asegura un recubrimiento uniforme de zinc en el crisol de galvanizado.
- Secado. Se introducen las piezas en un secadero con recirculación forzada de aire caliente a 150°C durante periodos de entre 14 y 40 minutos. Para calentar este volumen de aire se utilizan los gases residuales de la combustión del horno de zinc, así como un sistema de generación de calor automático.
- Inmersión en el baño de zinc. Las piezas se introducen en un baño de zinc fundido a una temperatura de 440-460°C. A esta temperatura se producen reacciones de difusión del zinc en la superficie del acero, que dan lugar a la formación de distintas capas de aleaciones o compuestos intermetálicos de zinc-hierro, que quedan recubiertas de una capa de zinc puro cuando las piezas se extraen del baño.

- Enfriamiento. Se trata de una cuba de agua desmineralizada donde se introducen las piezas para reducir su temperatura.

Esta planta de galvanizado se dimensiona con una capacidad máxima de tratamiento de 7 toneladas por hora de acero galvanizado, lo que supondría una producción anual normal, en dos turnos de 8 horas al día durante unos 220 días al año, de 24.640 toneladas al año de acero galvanizado.

— Ubicación: La actividad se emplazará en la parcela 16 del polígono 3 del término municipal de Santiago del Campo (Cáceres); en una superficie de unas 140.000 m², de los que 42.000 m² serán ocupados por las edificaciones proyectadas. El acceso a las instalaciones se realiza a través de la carretera que une la autovía A-66 (Autovía de la Plata) con Santiago del Campo.

— Infraestructuras:

- Edificación industrial: Naves contiguas que forman una planta rectangular diáfana cubierta, ocupando una superficie total de 38.850 m². Esta construcción contendrá las siguientes áreas: Almacenamiento de materia prima, talleres, preparación previa a la galvanización, galvanización y almacenamiento de productos terminados (o parque de blanco). Estas áreas dispondrán de un sistema de transporte interno a base de puente-grúas.
- Edificio de oficinas y servicios para el personal: Dos plantas rectangulares de 1.380 m² cada una. En la planta baja se ubicarán aseos, vestuarios y comedor para los operarios; y zona de oficinas vinculadas al proceso. Mientras que en la planta alta se ubicarán el resto de oficinas para la administración y dirección.
- Plazas de aparcamiento, viales y accesos: Existirán dos accesos, uno para vehículos pequeños y otro para vehículos pesados. La edificación principal estará rodeada de un vial de doble dirección y 8 m de ancho que posibilitará las entradas y salidas de materiales. Frente al edificio de oficinas se dispondrán 153 plazas de aparcamiento.
- Infraestructuras asociadas: Centro de transformación eléctrica e instalaciones de suministro eléctrico de baja tensión; almacenamiento de gas natural; báscula de pesaje; red de abastecimiento de agua; red de saneamiento segregada en red de pluviales, red de aguas sanitarias y red de aguas residuales de proceso; estación depuradora de aguas residuales sanitarias.

— Instalaciones y equipos:

- Equipos de manipulación y transporte de materias primas: 8 unidades de puente-grúa unidireccional.
- Equipos de corte, punzonado y soldado: 4 unidades de punzonado y corte térmico de placas de grandes dimensiones, 4 unidades de mecanizado de angulares y 8 unidades de soldadura por arco eléctrico.
- Equipos de transporte interno: 8 unidades de puente-grúa unidireccional.
- Sistema enclaustrado de galvanizado: Dispone de cabinas de control de procesos, de un sistema de movimiento de las piezas a base de puentes-grúas de clasificación uni y



bidireccionales, estaciones de enganche, carros de transporte. Este sistema cuenta con los equipos necesarios para el galvanizado:

- 1 cuba de desgalvanizado (descincado) de 94 m³.
- 2 cubas de desengrase ácido de 94 m³ cada una.
- 1 cuba de enjuagado posterior al desengrase.
- 8 cubas de decapado de 94 m³ cada una.
- 1 cuba de enjuagado posterior al decapado.
- 1 cuba de fluxado (mordentado) de 94 m³.
- 1 cámara de secado que, además de contar con un quemador, emplea el calor de los gases de combustión producidos en el calentamiento del baño de zinc.
- 1 baño de zinc fundido de unos 92 m³.
- 1 cuba de enfriamiento.
- 1 cuba de pasivado.

- Otros sistemas relacionados con el galvanizado de los que consta este sistema son:

Horno de calentamiento del baño de zinc mediante combustión de gas natural, con una potencia térmica de 2 MW.

Recuperadores de calor de la combustión y del enfriamiento para la producción de agua caliente.

Intercambiadores de calor para el calentamiento de las cubas.

Sistema de aspiración de vapores ácidos y humos blancos y depuración de los mismos.

Sistema de distribución y almacenaje de ácido fresco.

Estación de control de gas natural.

Separador continuo del aceite emulsionado de la solución de desengrase.

Regenerador de la solución de fluxado.

- Equipos de manipulación de productos: 5 unidades de puente-grúa unidireccional.
- Depósitos de HCl y cloruro terroso: 3 depósitos de 32 m³ para almacenamiento de ácido fresco y agotado.
- Unidad de drenaje del foso de las cubas de decapado: Para aspiración de recogida de los vertidos de ácido de las cubas y recirculación de los mismos a los depósitos de ácido.

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 DGECA recabará los informes pertinentes de los órganos que deban pronunciarse sobre las diferentes materias de su competencia. Tras recibir estos informes, la DGECA dará



trámite de audiencia a los interesados y elaborará una propuesta de resolución antes de la publicación en el DOE de la resolución definitiva.

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

Mérida, a 7 de febrero de 2008. La Directora General de Evaluación y Calidad Ambiental, MARÍA A. PÉREZ FERNÁNDEZ.

• • •

RESOLUCIÓN de 11 de febrero de 2008, de la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental, por la que se somete a información pública la solicitud de autorización ambiental integrada de un matadero, sala de despiece, fabricación de embutidos, productos cocidos y salazones cárnicas, promovido por "Cárnica Oliventina, S.L.", en el término municipal de Olivenza. (2008060324)

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 del proyecto de instalación y puesta en funcionamiento de un matadero, sala de despiece y fabricación de embutidos, productos cocidos y salazones cárnicas, promovido por Cárnica Oliventina, S.L., en el término municipal de Olivenza (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 Evaluación y Calidad Ambiental, Avenida de Portugal, s/n., de Mérida.

Tal y como establecen el artículo 3.h) de la Ley 16/2002 y el artículo 5 del Decreto 187/2007, de 20 de julio, por el que se establece la Estructura Orgánica de la Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente, el órgano competente para otorgar la Autorización Ambiental Integrada, es la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental (DGECA) 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 DGECA al correspondiente Ayuntamiento.

Los datos generales del proyecto son:

- Categoría Ley 16/2002: 9.1.a. relativa a "Instalaciones para mataderos con una capacidad de producción de canales superior a 50 toneladas/día".
- Actividad: El proyecto consiste en la instalación y puesta en marcha de un matadero e industria cárnica. El matadero contará con tres líneas de sacrificio para porcino, ovino y