

Resolución de 20 de maio de 2014 da Secretaría Xeral de Calidade e Avaliación Ambiental, pola que se modifica a autorización ambiental integrada outorgada a Aluminios Padrón, SA para as instalacións de extrusión e lacado de perfís de aluminio, das que é titular no concello de Valga (Pontevedra). (Nº de rexistro AAI: 2006/0262_NAA/IPPC_170).

Antecedentes de feito

Primeiro.- A instalación referida no encabezamento conta con autorización ambiental integrada co nº de rexistro 2006/0262_NAA/IPPC_170.

Segundo.- O 17/09/2013 o titular comunicou que substituiran o forno de tratamento de perfís da prensa 11 e, en consecuencia, o foco asociado ao queimador (foco FE23). No seu lugar instalouse un novo forno de tratamento, con tres queimadores idénticos en lugar dun, e cada un deles cunha saída de gases independente.

Terceiro.- O 09/01/2014 recibíuse o informe do Laboratorio de Medio Ambiente de Galicia en relación coa modificación realizada.

Cuarto.- De conformidade co artigo 84 da Lei 30/1992, de 26 de novembro, de réxime xurídico das administracións públicas e do procedemento administrativo común, o 24/04/2014 deuse trámite de audiencia ao titular, para que puidera presentar os documentos e xustificacións que estimasen pertinentes, no prazo establecido. Fundamentos de dereito.

Quinto.- O 15/05/2014 remitiu un escrito informando dun erro na descrición dalgúns dos focos que se citan na AAI.

Fundamentos de dereito

Primeiro.- A instalación de referencia está afectada pola Lei 16/2002, de 1 de xullo, de prevención e control integrados da contaminación (anexo I, grupo 2.6).

Segundo.- A Secretaría Xeral de Calidade e Avaliación Ambiental é o órgano competente para conceder a autorización ambiental integrada, de conformidade co disposto no Decreto 44/2012, do 19 de xaneiro, polo que se establece a estrutura orgánica da Consellería de Medio Ambiente, Territorio e Infraestruturas.

Á vista do exposto anteriormente,

Resolvo

Primeiro.- Substituír a táboa do apartado 1.1 do Anexo IV da AAI, pola seguinte:

Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera. Anexo CAPCA-2010			
Actividade	Foco	Grupo	Código

Modificación da autorización ambiental integrada dunha planta de extrusión e lacado de perfís de aluminio.
ALUMINIOS PADRÓN, SA
2006/0262_NAA/IPPC/170

Caldeiras de combustión, turbinas de gas, motores e outros de P.t.n. <= 2,3 MWt e >= 70 kWt	FE01 Caldeira de lacado vertical (lacado vertical –pretratamento químico dos perfís)	C	03 01 03 03
Outros fornos sen contacto non especificados noutros epígrafes con P.t.n. <= 2,3 MWt e >70 kWt	FE02 Queimador forno secado-polimerizado inferior (lacado vertical-secado dos perfís pretratados)	C	03 02 05 10
	FE03 Queimador forno secado-polimerizado superior (lacado vertical-secado dos perfís pretratados)		
Tratamentos químicos ou electrolíticos de metais non férreos que supoñan o emprego ou intervención de substancias auxiliares (non especificados nos epígrafes 04 03 07, 04 03 08 e 06 02) como pode ser o decapado químico, pasivado, fosfatado ou procedementos similares.	FE04 Extracción túnel de lavado (lacado vertical –pretratamento químico dos perfís)	B	04 03 09 01
Outros fornos sen contacto non especificados noutros epígrafes con P.t.n. <= 2,3 MWt e >70 kWt	FE05 Extracción lacado vertical	C	03 02 05 10
-	FE06 Extracción forno IR (infravermellos)	-	-
Aplicacións de pinturas ou recubrimentos non baseados en disolventes na industria con c.p. >= 100 m ² /hora	FE07 Ciclón 1 Cabina pintado (esquerda)	B	04 06 17 16
	FE08 Ciclón 2 Cabina pintado (dereita)		
	FE09 Ciclón 3 Cabina pintado (centro)		
Outros fornos sen contacto non especificados noutros epígrafes con P.t.n. <= 2,3 MWt e >70 kWt	FE10 Forno 2 pintado lacado horizontal	C	03 02 05 10
Aplicacións de pinturas ou recubrimentos non baseados en disolventes na industria con c.p. >= 20 m ² /hora e < de 100 m ² /hora	FE13 Ciclóns 1 e 2 pintado horizontal (lacado horizontal)	C	04 06 17 17
Outros fornos sen contacto non especificados noutros epígrafes con P.t.n. <= 2,3 MWt e >70 kWt	FE14 Forno de madeira decorado (polimerizado dos perfís de aluminio pintados, acabado madeira)	C	03 02 05 10
	FE15 Forno de madeira queimador		
	FE16 Forno prequentamento tochos prensa 10 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
	FE17 Forno quentamento matrices prensa 10 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
	FE18 Forno tratamento perfís prensa 10		
	FE19 Forno prequentamento tochos prensa 3 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
	FE20 Forno quentamento matrices prensa 3 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
	FE21 Forno tratamento perfís		

Modificación da autorización ambiental integrada dunha planta de extrusión e lacado de perfís de aluminio.
ALUMINIOS PADRÓN, SA
2006/0262_NAA/IPPC/170

	prensa 3		
	FE22 Forno prequentamento tochos prensa 11(acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
	FE23 A Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador esquerda.		
	FE23 B Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador central.		
	FE23 C Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador dereita.		
	FE24 Forno quentamento matrices prensa 11(acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)		
Outros equipos de combustión non especificados anteriormente de P.t.n. < 100 kWt	FE25 Queimador cuba 1 limpeza matrices (limpeza das matrices de aceiro)	-	03 01 06 04
	FE26 Queimador cuba 2 limpeza matrices (limpeza das matrices de aceiro)		

Primeiro.- Substituír a táboa do apartado 1.2 do Anexo IV da AAI, pola seguinte:

Foco	Potencia térmica nominal (MWt)	Altura (m)	Diámetro (m)	Coordenadas UTM (Datum ED50, fuso 29)
FE01 Caldeira de lacado vertical (lacado vertical –pretratamento químico dos perfís)	0,29	15	0,24	X:526878 Y: 4728594
FE02 Queimador forno secado-polimerizado (lacado vertical-secado dos perfís pretratados)	0,35	15	0,33	X:526865 Y: 4728620
FE03 Queimador forno secado-polimerizado (lacado vertical-secado dos perfís pretratados)	0,35	15	0,33	X:526868 Y:4728620
FE04 Extracción túnel de lavado (lacado vertical –pretratamento químico dos perfís)	-	15	0,55 X 0,60	X:526871 Y:4728596
FE05 Extracción lacado vertical	-	15	0,30	X:526873 Y:4728620
FE06 Extracción forno IR	-	12	0,65	X:526858 Y:4728622
FE07 Ciclón 1 Cabina pintado (esquerda)	-	7	0,7	X: 526830 Y:4728616
FE08 Ciclón 2 Cabina pintado (dereita)	-	7	0,7	X:526832 Y:4728625
FE09 Ciclón 3 Cabina pintado (centro)	-	7	0,7	X:526830 Y:4728619
FE10 Forno 2 pintado lacado horizontal	-	15	0,30	X:526800 Y:4728520
FE13 Ciclóns 1 e 2 pintado horizontal (lacado horizontal)	-	6	0,40 X 0,52	X:526797 Y:4728548
FE14 Forno de madeira decorál (polimerizado dos perfís de aluminio pintados, acabado	0,325	15	0,25	X:526746

Modificación da autorización ambiental integrada dunha planta de extrusión e lacado de perfís de aluminio.
ALUMINIOS PADRÓN, SA
2006/0262_NAA/IPPC/170

madeira)				Y:4728549
FE15 Forno de madeira queimador	0,22	15	0,25	X:526754 Y:4728548
FE16 Forno prequentamento tochos prensa 10 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,698	7	0,23	X:526929 Y:4728530
FE17 Forno quentamento matrices prensa 10 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,150	12	0,14	X:526909 Y:4728530
FE18 Forno tratamento perfís prensa 10	0,525	15	0,25	X: 526872 Y: 4728558
FE19 Forno prequentamento tochos prensa 3 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,698	7	0,25	X: 526938 Y:4728562
FE20 Forno quentamento matrices prensa 3 (acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,150	12	0,15	X:526920 Y:4728568
FE21 Forno tratamento perfís prensa 3	0,525	12	0,25	X:526856 Y:4728593
FE22 Forno prequentamento tochos prensa 11(acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,465	7	0,20	X:526898 Y:4728487
FE23 A Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador esquerda.	0,232	10	0,18	X: 526860 Y: 4728492
FE23 B Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador central.	0,232	10	0,18	X: 526860 Y: 4728492
FE23 C Forno tratamento perfís prensa 11. Queimador dereita.	0,232	10	0,18	X: 526860 Y: 4728492
FE24 Forno quentamento matrices prensa 11(acondicionamento e extrusionado dos tochos de aluminio)	0,25	10	0,13	X: 526886 Y:4728498
FE25 Queimador cuba 1 limpeza matrices (limpeza das matrices de aceiro)	0,052	3	0,15	X:526778 Y:4728601
FE26 Queimador cuba 2 limpeza matrices (limpeza das matrices de aceiro)	0,052	3	0,15	X:526780 Y:4728604
O combustible empregado en tódolos focos de combustión é o gas natural.				
Os focos referenciados como ciclónicos conteñen no seu interior filtros de mangas.				

Contra esta resolución, que non pon fin á vía administrativa, poderase interpoñer, no prazo dun mes, recurso de alzada ante o conselleiro de Medio Ambiente, Territorio e Infraestruturas, de conformidade co disposto no artigo 114 da Lei 30/1992, do 26 de novembro, de réxime xurídico das administracións públicas e do procedemento administrativo común.

Santiago de Compostela, 20 de maio de 2014

O secretario xeral de Calidade e
Avaliación Ambiental

Justo de Benito Basanta