



AGRISOLUTIONS
ZUMARRAGA

MEMORIA DE ACTIVIDAD

ROZALMA AGRISOLUTIONS, SLU

B-20003364 – 2000019291

Pol. Industrial Argixao 62

20700 Zumarraga (Gipuzkoa)

Larraitz Aizpurua

larraitz.aizpurua@bellota.com

30/05/2023

ÍNDICE

| | |
|---|----------|
| 1. DATOS DE LA INSTALACIÓN | 3 |
| 2. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD DE LA EMPRESA | 3 |
| 2.1. DC Line | 3 |
| 2.2. Standard Line y Special Line | 4 |
| 3. MATERIAS PRIMAS / ENERGÍAS UTILIZADAS..... | 6 |
| 4. RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS | 7 |
| 5. RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS..... | 8 |

1. DATOS DE LA INSTALACIÓN

| DATOS DEL CENTRO | | |
|--|--|-------------|
| Denominación del centro: ROZALMA AGRISOLUTIONS, SLU | | |
| Dirección: Polígono Industrial Argixao, 6 | | |
| Código postal: 20700 | Municipio: Zumarraga (Gipuzkoa) | |
| Teléfono: 943739000 | Contacto: Larraitz Aizpurua E-mail: larraitz.aizpurua@bellota.com | |
| Actividad principal: Fabricación de brazos | | |
| NIMA: 2000019291 | NIRI: 20/02285 | CNAE: 25.93 |
| Coordenadas UTM planta: X: 555462.68 / Y: 4770149.25 | | |
| Plantilla total: 50 | Turnos: 4 turnos (variable según necesidades de producción) | |

2. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD DE LA EMPRESA

ROZALMA AGRISOLUTIONS es una empresa encuadrada en el sector agrícola, dedicada a la fabricación de brazos flexibles, entre los que destacan los brazos Ransome o brazos en espiral y los brazos Chisel con perfiles diversos para adaptarse a las diferentes labores agrícolas.

La empresa cuenta actualmente con 3 líneas de fabricación ubicadas en paralelo, que comienzan en la zona trasera del pabellón, a la que los camiones acceden directamente desde la plazoleta exterior, y terminan en la parte delantera, junto al montacargas que une la zona de fabricación con el almacén de expediciones inferior.

La materia prima se introduce al pabellón y se almacena en unas estanterías tipo cantiléver en la zona trasera de la misma para distribuirla en las tres líneas mencionadas: la línea vieja, la línea Standard Line y la línea Special Line.

2.1. DC Line

Las barras de acero de 6 metros de longitud se introducen en una máquina de tijera automática que las corta (*Cizalla Valdarno*), para posteriormente introducirlas en un horno de calentamiento que funciona con gas natural (*Horno punzonado automático*), donde cogen una elevada temperatura para poder proceder con el punzonado.

Después, la barra se introduce en un segundo horno de calentamiento que funciona con gas natural (*Horno calentamiento Forja Línea Vieja*), con el objeto de conformar la pieza y darle la curvatura necesaria.

Una vez cogida la forma, las piezas se templean en una cuba de agua (*Temple arrollado brazos*) y se introducen en el horno de revenido (*Horno Revenido*) que funciona también con gas natural, para que la pieza adquiera dureza.

Con el objeto de eliminar las rugosidades de las piezas y conseguir un correcto acabado superficial de las mismas, estas pasan por una instalación de granallado (*Granalladora*), instalación carenada que consiste en la proyección de granalla sobre las piezas.

Por último, las piezas pasan por un proceso de pintura por inmersión de las piezas en una cuba con pintura en base agua (*Cuba de pintura*).

El diagrama de flujo del proceso productivo y los residuos generados en cada operación:



2.2. Standard Line y Special Line

El proceso de la línea Standard Line comienza con el corte de las barras en tijera (*Tijera de Corte*) que posteriormente pasan al horno de calentamiento (*Horno Forja Std Line*).

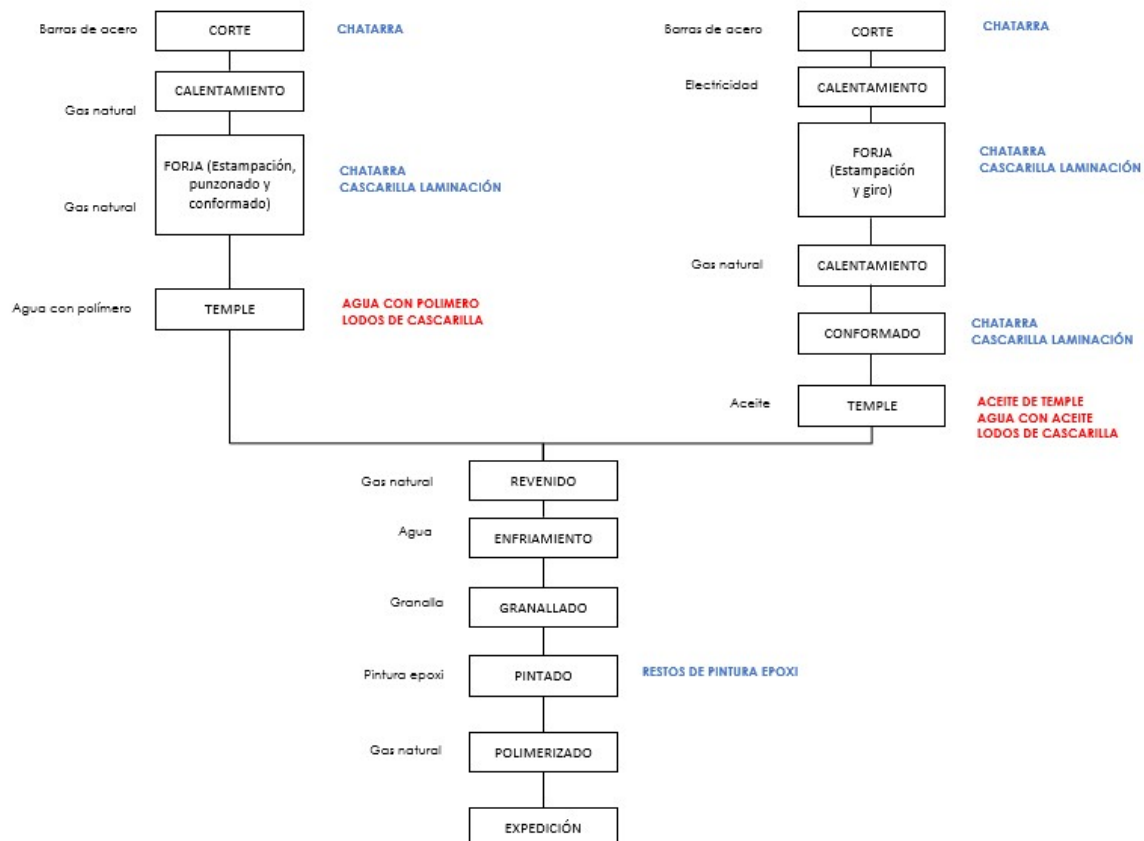
Una vez calentadas se estampan (*Prensa Mecánica 200 Tn*), punzonan, conforman (*Conformadora Brazos*) y se templen en una cuba de agua con polímero (*Sistema temple Std Line*). La manipulación de las piezas en esta línea la realizan robots.

En la línea Special Line, se cortan las barras en la tijera y la pieza es calentada en un horno de inducción (*Horno de inducción*); se calienta la parte delantera de la pieza, la cual se estampa en una prensa y luego en otra máquina se le realiza un giro. Tras este proceso se introduce en otro horno de calentamiento a gas natural (*Horno Special Line*) tras el cual, las piezas se conforman y se templen en una cuba con aceite (*Temple Special Line*).

Tras el temple, las piezas que provienen de ambas líneas se introducen en un horno de revenido que funciona con gas natural (*Horno revenido Línea Nueva*), pasan por una instalación de enfriado con duchas de agua y pasan por una granalladora para preparar la superficie antes de proceder al pintado (*Granalladora Regina*).

El pintado se realiza en una cabina donde se aplica pintura mediante boquillas automáticas con sistema electrostático (*Cabina de pintura*) que proyectan sobre las piezas una pintura en polvo EPOXI y tras el pintado, pasan al horno de polimerizado que funciona mediante gas natural (*Horno polimerizado*).

El diagrama de flujo del proceso productivo y los residuos generados en cada operación:



3. MATERIAS PRIMAS / ENERGÍAS UTILIZADAS

Las materias primas y energías utilizadas en los procesos son:

| OPERACIÓN | MATERIA PRIMA / ENERGÍA | CANTIDAD CONSUMIDA (año 2022) |
|------------------------------|-------------------------|-------------------------------|
| Corte | Acero | 5374,4 Tns |
| Calentamiento / Polimerizado | Gas natural | 15.401.703 Kwh |
| | Electricidad | 2.058.221 Kwh |
| Temple | Polímero | 7.700 L |
| | Aceite | 2550 L |
| Granallado | Granalla | 59,5 Tns |
| Pintado | Pintura líquida | 2.810 L |
| | Pintura Epoxi en polvo | 31,5 Tns |
| Mantenimiento máquinas | Aceite hidráulico | 2,926 Tns |

4. RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS

Los residuos no peligrosos generados en el proceso productivo son:

| Residuo generado | Cantidad anual (Tns) | Proceso generador | Gestor autorizado | Recogida municipal (Si / No) | Código LER | DA / CT emitido por el gestor del residuo | Frecuencia de retirada |
|---|----------------------|--|-------------------------------------|------------------------------|------------|---|------------------------|
| Chatarra | 524,6 | Corte / conformado / piezas no conformes | Bildu Recuperadora de Chatarras, SL | No | 120199 | DANP16200007420420220000064 | Semanal |
| Cascarilla laminación | 133 | Proceso de Forja /temple | Servicios Ecológicos de Navarra, SL | No | 100210 | DA16312010028820210000308 | Según necesidad |
| Polvo de Granalla | 13,6 | Granallado | Servicios Ecológicos de Navarra, SL | No | 120117 | DA30312010028820220011107 | Según necesidad |
| Restos de pintura epoxi | 3 | Pintado epoxi | Servicios Ecológicos de Navarra, SL | No | 080112 | DA30312010028820230011706 | Según necesidad |
| Varios (bandas lija, papel etiquetas, etc.) | - | Diferentes operaciones | Mancomunidad Sasieta | Si | -- | -- | Semanal |
| Cartón / papel | - | Acabado/oficina | Mancomunidad Sasieta | Si | -- | -- | Semanal |
| Madera | - | Recepción /Acabado | Mancomunidad Sasieta | Si | -- | -- | Semanal |
| Film | - | Recepción /Acabado | Mancomunidad Sasieta | Si | -- | -- | Semanal |
| Envases ligeros | | Residuo urbano | Mancomunidad Sasieta | Si | -- | -- | Semanal |

**Observaciones: No contamos con datos de cantidad anual retirada de los residuos gestionados por la recogida municipal.*

5. RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS

Los residuos peligrosos generados en el proceso productivo son:

| Residuo generado | Cantidad anual (Tns) | Proceso generador | Gestor autorizado | Código LER | Tratamiento final (R / D) | CT / DA | Frecuencia de retirada |
|-----------------------------------|----------------------|-------------------------------|-------------------|------------|---------------------------|---------------------------|------------------------|
| Absorbente contaminados (Guantes) | 0,980 | En cualquier operación | SEN* | 150202 | R1-D9-D5 | DA30312010028820230011512 | Según necesidad |
| Sepiolita contaminada | 0,820 | En cualquier operación | SEN* | 150202 | D9 | DA30312010028820230011515 | Según necesidad |
| Otros aceites de motor | 2,420 | Forja / Temple | SEN* | 130208 | R9 - R1 | DA30312010028820230011509 | Según necesidad |
| Agua con polímero | 2 | Temple | SEN* | 070108 | D9 | DA30312010028820230011707 | Según necesidad |
| Agua con aceite | 2 | Forja: Horno de calentamiento | SEN* | 130105 | D9+R1 | DA30312010028820230011872 | Según necesidad |
| Aceite de temple | 2 | Temple | SEN* | 130506 | D9 | DA30312010028820230011705 | Según necesidad |
| Lodos de cascarilla | 15,3 | Forja / Temple | SEN* | 120118 | D9 | DA30312010028820230011511 | Según necesidad |
| Restos de pintura con disolvente | 1 | Acabado | SEN* | 080111 | D9 +D5 -R2 | DA30312010028820230011510 | Según necesidad |
| Aerosoles vacíos | 0,250 | Mantenimiento / Acabado | SEN* | 160504 | R4 | DA30312010028820230011519 | Según necesidad |
| Envases vacíos contaminados | 0,2 | En cualquier operación | SEN* | 150110 | R3 | DA30312010028820230011704 | Según necesidad |

*Servicios Ecológicos de Navarra, SL