



INGURUMEN AHOLKULARITZA

MEMORIA DE GESTIÓN DE
DISOLVENTES EJERCICIO 2024
(PLANTA DE ALEGIA)

EDERFIL BECKER, KOOP.E.



CONTENIDO DE LA SOLICITUD

DOCUMENTO	
Título: memoria de gestión de disolventes ejercicio 2024 (planta de Alegia)	Código: A25/013
Destinatario: Departamento de Industria, Transición Energética y Sostenibilidad	

DATOS DEL PROMOTOR		
Razón social: EDERFIL BECKER, KOOP.E.		CIF: F20048351
Dirección razón social: Legorretako Industrialdea, z/g		
C.P.: 20250	Municipio: Legorreta	Territorio Histórico: Gipuzkoa
Correo electrónico: info@ederfilbecker.com		Teléfono: 943 80 71 50
Representante:		D.N.I.:
DATOS DEL EMPLAZAMIENTO		
Dirección: Amezketako bidea, z/g		
C.P.: 20260	Municipio: Alegia	Territorio Histórico: Gipuzkoa
Correo electrónico: info@ederfilbecker.com		Teléfono: 943 80 71 50

DATOS DE LA ENTIDAD EJECUTORA DEL DOCUMENTO		
Razón social: GEOLAN BEASAIN, S.L.		CIF: B20599163
Dirección razón social: Arranomendia 5, NBF Eraikina, 1.2. Bulegoa		
C.P.: 20240	Municipio: Ordizia	Territorio Histórico: Gipuzkoa
Correo electrónico: geolan@geolan.eus		Teléfono: 943 885 067
Representante: Alicia Risueño Vilches		DNI: 44164390C
DATOS DEL TÉCNICO REDACTOR DEL DOCUMENTO		
Nombre y apellidos: Arantxa Lasa Barrio		DNI: 72.462.297-S
Titulación: Licenciada en Geología, en la especialidad de geología aplicada y de campo		
Correo electrónico: alasa@geolan.eus		Teléfono: 943 885 067

ÍNDICE

1. OBJETO.....	4
2. ALCANCE.....	4
3. DATOS GENERALES DE LA INSTALACIÓN.....	4
4. IDENTIFICACIÓN DE LAS ACTIVIDADES QUE SE REALIZAN EN LA INSTALACIÓN	5
4.1. OPCIÓN DE CUMPLIMIENTO PARA LA ACTIVIDAD	6
4.2. UTILIZACIÓN DE PREPARADOS O MEZCLAS CON FRASES DE RIESGO DEL ARTÍCULO 5 DEL RD 117/2003	6
5. JUSTIFICACIÓN DE LOS DATOS DEL PLAN DE GESTIÓN DE DISOLVENTES	8
5.1. CORRIENTES DE ENTRADA DE DISOLVENTES	8
5.1.1. DISOLVENTE ADQUIRIDO UTILIZADO DURANTE EL EJERCICIO: I_1	8
5.1.2. DISOLVENTES RECUPERADOS Y REUTILIZADOS COMO ENTRADA EN EL PROCESO DURANTE EL EJERCICIO: I_2	10
5.2. CORRIENTES DE SALIDA DE DISOLVENTES.....	11
5.2.1. EMISIONES CONFINADAS: O_1	11
5.2.2. DISOLVENTES ORGÁNICOS O COMPUESTOS ORGÁNICOS PERDIDOS DEBIDO A REACCIONES QUÍMICAS O FÍSICAS: O_5	12
5.2.3. FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS DE DEPURACIÓN Y, EN SU CASO, UTILIZACIÓN DE BY PASES.	13
5.2.4. CÁLCULO DE LOS DISOLVENTES ELIMINADOS O RETENIDOS POR EL SISTEMA DE DEPURACIÓN	13
5.2.5. SUMAS POR ACTIVIDADES.....	15
5.3. CANTIDAD DE DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN LOS RESIDUOS RECOGIDOS: O_6	16
5.4. CANTIDAD DE DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN MEZCLAS, VENDIDOS COMO PRODUCTOS COMERCIALES. O_7	17
5.5. DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN PREPARADOS RECUPERADOS PARA SU REUTILIZACIÓN FUERA DEL PLAN DE GESTIÓN. O_8	17
6. CONCLUSIONES SOBRE LA GESTIÓN DE DISOLVENTES.....	18
6.1. EMISIONES DIFUSAS: F	19
6.2. EMISIONES TOTALES.....	21
7. DOCUMENTACIÓN ADJUNTADA	22
8. DECLARACION RESPONSABLE	23

ANEXOS:

- ANEXO 1. BALANCE DE DISOLVENTES

1. OBJETO

El objeto de este documento es el de presentar la Memoria Técnica correspondiente al Plan de Gestión de Disolventes del ejercicio 2024, siguiendo las indicaciones del *Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades*.

2. ALCANCE

El alcance de la presente memoria son las actividades en las cuales EDERFIL BECKER, KOOP.E. realiza uso de disolventes en sus instalaciones sitas en Carretera Amezketa, s/n del término municipal de Alegia (Gipuzkoa).

3. DATOS GENERALES DE LA INSTALACIÓN

A continuación, se muestra una tabla donde se resumen los datos generales de la instalación de EDERFIL BECKER, KOOP.E. sita en Alegia (en adelante EB-ALEGIA):

DATOS DE LA INSTALACIÓN	
Denominación del centro: EDERFIL BECKER, KOOP.E.	
Dirección: Carretera Amezketa, s/n	
Código postal: 20260	Municipio: Alegia
Teléfono: 943 80 71 50	E-mail: ggaldos@ederfilbecker.com
Actividad principal: Producción de hilo de cobre esmaltado y aluminio esmaltado	
Persona de contacto: Gurutze Galdos	
NIMA: 2000000329	

4. IDENTIFICACIÓN DE LAS ACTIVIDADES QUE SE REALIZAN EN LA INSTALACIÓN

Ejercicio (indicar año de reporte):	2024
Horas funcionamiento en la planta el ejercicio de reporte:	7.992 horas

Indique en la tabla siguiente:

- Seleccione la actividad o actividades según el Anexo II del RD 117/2003 que realiza en sus instalaciones (incluso cuando consuma menos que el umbral de disolventes) y elimine el resto de filas.
- Indique la franja o franjas de consumo por actividad (C) Este dato se calcula anualmente en la "Tabla de Consumo Anual de disolventes", ver plantilla y guía disponibles en <http://www.ingurumena.ejgv.euskadi.eus/formulario/consumo-anual-de-disolventes-en-instalaciones-emisoras-de-compuestos-organicos-volátiles/r49-3614/es/>
- Producción, se refiere a la asociada a esa actividad: en m2, kg o unidades de producto de que se trate.

Actividad(es) del anexo II del RD 117/2003 que se realizan en la instalación	Consumo* disolventes (t/año)			Producción (indicar unidades usadas)
	Inferior al umbral	Umbral de consumo de disolventes		
<input type="checkbox"/> 1. Impresión en offset de bobinas por calor (>15)	<input type="checkbox"/>	15-25 <input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 2. Rotograbado de publicaciones (>25)	<input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 3. Otras unidades de rotograbado, flexografía, impresión serigráfica rotativa, laminado o barnizado (>15),	<input type="checkbox"/>	15-25 <input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 3. Impresión serigráfica rotativa sobre textil o en cartón/cartulina (>30)	<input type="checkbox"/>	>30 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 4. Limpieza de superficies utilizando compuestos especificados en el artículo 5.1 (>1)	<input type="checkbox"/>	1-5 <input type="checkbox"/>	>5 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 5. Otra limpieza de superficies (>12)	<input type="checkbox"/>	2-10 <input type="checkbox"/>	>10 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 6. Recubrimiento de vehículos (<15)	> 0,5 <input type="checkbox"/>	0,5 -15 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 7. Recubrimiento de bobinas (>25)	<input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 8. Otros tipos de recubrimiento, incluido el recubrimiento del metal, plástico, textil, tejidos, películas y papel. (>5)	<input type="checkbox"/>	5 -15 <input type="checkbox"/>	>15 <input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/> 9. Recubrimiento de alambre de bobinas (>15)	<input type="checkbox"/>	> 5 <input checked="" type="checkbox"/>		19.430 t ¹
<input type="checkbox"/> 10. Recubrimiento de madera (>15)	<input type="checkbox"/>	15-25 <input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 11. Limpieza en seco				
<input type="checkbox"/> 12. Impregnación de fibras de madera (>25)	<input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 13. Recubrimiento de cuero (>10)	<input type="checkbox"/>	10-25 <input type="checkbox"/>	>25 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 14. Fabricación de calzado (>5)	<input type="checkbox"/>	> 5 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 15. Laminación de madera y plástico (>5)	<input type="checkbox"/>	> 5 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 16. Recubrimiento con adhesivos (>5)	<input type="checkbox"/>	5 -15 <input type="checkbox"/>	>15 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 17. Fabricación de mezclas de recubrimientos, barnices, tintas y adhesivos (>100)	<input type="checkbox"/>	100-1.000 <input type="checkbox"/>	>1.000 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 18. Conversión de caucho (>15)	<input type="checkbox"/>	>15 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 19. Extracción de aceite vegetal y grasa animal y actividades de refinado de aceite vegetal (>10)	<input type="checkbox"/>	>10 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 20. Fabricación de productos farmacéuticos (>50)	<input type="checkbox"/>	>50 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> Recubrimiento de vehículos (>15)	<input type="checkbox"/>	>15 <input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> La instalación realiza dos o más actividades incluidas en el ámbito de aplicación del RD 117/2003				

¹ La producción de hilo esmaltado se refiere al hilo esmaltado, incluido el hilo desechado como residuo.

4.1. OPCIÓN DE CUMPLIMIENTO PARA LA ACTIVIDAD

Indique la opción de cumplimiento, Plan de Gestión de Disolventes (PGD) o Sistema de Reducción (SR) para cada una de las actividades del Anexo II u otras opciones.

Actividad del anexo II del RD 117/2003 (indicar el número)	Opción de cumplimiento (PGD o SR) ²	Opciones diferentes a PGD o Sistema de Reducción. Descripción y justificación
9	PGD	-

4.2. UTILIZACIÓN DE PREPARADOS O MEZCLAS CON FRASES DE RIESGO DEL ARTÍCULO 5 DEL RD 117/2003

Cumplimentar la siguiente tabla, en caso de que se utilicen preparados o mezclas con frase de riesgo, por cada una de las actividades del Anexo II donde se utilizan productos que contiene frases de riesgo R45 o H350, R46 o H340, R49 o H350i, R60 o H360F, R61 o H360D, R40 o H351, R68 o H341.

Este dato se encuentra en la "Tabla de Consumo Anual de disolventes" completada tal como indica la *Guía Técnica para el cálculo del consumo de Disolventes Orgánicos* (dato obtenido del apartado 3. de la ficha de seguridad de los productos).

- ☐ Revisadas las fichas de seguridad, no encontramos las frases de riesgo indicadas en la tabla en ninguno de los productos utilizados.
- ☒ Se siguen utilizando los productos que contienen compuestos con frases de riesgo ya declarados anteriormente.
- ☐ Se han sustituido los siguientes productos que contienen compuestos con frases de riesgo (indicar en las tablas)

Productos eliminados / no utilizados el año pasado:

Producto(s) que contiene el compuesto con esa frase	Compuesto(s) de ese/os producto(s) con frase R o H/Frase asignada:	Frases de riesgo que contiene							Indicar Activ del Anexo II
		R45 o H350	R46 o H340	R49 o H350i	R60 o H360 F	R61 o H360 D	R40 o H351	R68 o H341	
SIVAMID 595_19, V5.0	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			9
19902-LC30-ENAMEL V8.1	N-metil-2-pirrolidona					x			
19902 LC40 SP V3.1									
RC5083									
SCHENBOND 1540-26	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			
ALLOTHERM 602R-27 BLACK V1.0	N-metil-2-pirrolidona					x			
SX-73000 ENAMEL									
19902-LC-EMANEL V10-1 ES	N-metil-2-pirrolidona					x			
ALLOTHERM 602 CR FLAT	N-metil-2-pirrolidona					x			
VOLTATEX 8327	fenol							x	
PEI VOLTATEX 8536	fenol							x	
TEREBEC MT 533 FLAT H	Acido carbólico							x	
SINVAR 308/41	Fenol 2,4,6-trimetilfenol							x x	
Amidkem® K-73170-S25	N-metil-2-pirrolidonax					x			
DEATHERM T 808/44 M	Fenol Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados							x x	
ALLOTHERM 602R/34 HS	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x			

² PGD: Se calculan difusas mediante el Excel de cada actividad. Implica cumplir límites de porcentaje de emisiones difusas y VLE de emisiones confinadas. O, si el anexo II los establece, los límites de emisiones totales. *SR: Se calcula emisión objetivo y Emisiones totales con el Excel "sre". Implica cumplir que las emisiones totales sean inferiores a la emisión objetivo calculada según el anexo III.

Productos utilizados el año pasado:

Producto(s) que contiene el compuesto con esa frase	Compuesto(s) de ese/os producto(s) con frase R o H/Frase asignada:	Frases de riesgo que contiene							Indicar Activ del Anexo II
		R45 o H350	R46 o H340	R49 o H350i	R60 o H360 F	R61 o H360 D	R40 o H351	R68 o H341	
SCHENBOND 1540-24	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			9
ALLOTHERM 602L-40 HCT	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			
ALLOTHERM 602L-30 AL	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			
ALLOTHERM 602R-27	N-metil-2-pirrolidona					x			
WIRE ENAMEL 1332/30	Fenol Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados							x x	
TEREBEC MT 533-41 EF	Fenol Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados 2,4,6-trimetilfenol							x x x	
Voltatex 7740	Fenol							x	
19672-0027-PRIMER	N-metil-2-pirrolidona					x			
SOLVENTE UNIVERSALE	N-metil-2-pirrolidona					x			
TEREBEC SL 225-44	Fenol 2,4,6-trimetilfenol Formaldehído	x						x x x	
TEREBEC MT 533-40 ED	Fenol Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados							x x	
SIVAMID 595/30 M2	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			
SIVAMID 595/25	N-metil-2-pirrolidona N,N-dimetilacetamida					x x			
ALLOTHERM 602R-30	N-metil-2-pirrolidona Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados					x		x	
TEREBEC MT 533 FLAT	Ácidos de alquitrán, fracción metilfenólica; fenoles destilados Fenol							x x	
Imidikem® K-73180-18	N,N-dimetilacetamida					x			
SCIVOLANTE L 71/12	1,2-dicloropropano	x							
19902 ME33 ENAMEL	N-metil-2-pirrolidona Fenol Formaldehído	x				x		x x	
19940 0B18 ENAMEL	N,N-dimetilacetamida					x			
VOLTATEX 9127	1-metil-2-pirrolidona					x			
VOLTATEX 733 6A	Fenol							x	
SCHENBOND 1540-31	N-metil-2-pirrolidona					x			
SIVASLIP 602/13	Fenol Formaldehído Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados	x						x x x	
THINNER NMP	N-metil-2-pirrolidona					x			
ALLOTHERM 602R MATT	N-metil-2-pirrolidona Ácidos de alquitrán, fracción me-tilfenólica; fenoles destilados					x		x	

Productos nuevos, incorporados el año pasado:

Producto(s) que contiene el compuesto con esa frase	Compuesto(s) de ese/os producto(s) con frase R o H/Frase asignada:	Frasas de riesgo que contiene							Indicar Activ del Anexo II
		R45 o H350	R46 o H340	R49 o H350i	R60 o H360 F	R61 o H360 D	R40 o H351	R68 o H341	
19965 0C37 ENAMEL	Fenol							x	9
ALLOTHERM 650	N-metil-2-pirrolidona					x			
ALLOTHERM 610/26LV	N-metil-2-pirrolidona					x			
DEATHERM I 720/33 VRI	N-metil-2-pirrolidona					x			

5. JUSTIFICACIÓN DE LOS DATOS DEL PLAN DE GESTIÓN DE DISOLVENTES

5.1. CORRIENTES DE ENTRADA DE DISOLVENTES

5.1.1. DISOLVENTE ADQUIRIDO UTILIZADO DURANTE EL EJERCICIO: I₁

Indique la cantidad de disolvente adquirido (I₁) para cada una de las actividades del anexo II. El valor de I₁ se ha calculado utilizando:

- ☒ La Tabla de Consumo de disolventes orgánicos completada según la Guía Técnica para el cálculo del consumo de Disolventes Orgánicos.
- ☐ Metodología propia (justificar el uso de dicha metodología):

Indique por actividad la entrada de disolvente (I₁):

Actividad anexo II del RD 117/2003	Kg de disolventes o su cantidad en preparados adquiridos
Principal: 9	I ₁ : 543.660,54 Kg

Los disolventes consumidos en EB-ALEGIA son de tres tipos: barnices, suavizantes y disolventes. Todos ellos se engloban dentro de la actividad principal de recubrimiento de alambre de bobinas, con la salvedad de que los suavizantes y disolventes no pasan por ningún sistema de depuración, mientras que los barnices son depurados en los catalizadores de las líneas de esmaltado. Indique:

Las Materias Primas (disolventes o la cantidad de disolventes en los preparados):

- ☒ No se han modificado respecto a la declaración del año anterior
- ☐ Sí se han modificado (se han utilizado nuevos productos/se ha dejado de utilizar algún producto).

Complete las tablas siguientes:

☒ Se han dejado de consumir las siguientes materias primas: (disolventes o la cantidad de disolventes en preparados) respecto a la declaración del ejercicio anterior

Actividad anexo II del RD 117/2003	Materias primas eliminadas (nombre de la ficha de seguridad)	Nombre en la tabla de consumo (código que se empleaba en la tabla de consumo)
Principal: 9	TEREBEC MT 533-45ND	BMT533ND45
	TEREBEC MT 533_35 N	BTE53335N
	SIVAMID 595_19, V5.0	BSI59519
	DEATHERM E 661_25 MG	BE661MG25
	SIVASLIP 600/11	BSIVA60011
	19902-LC30-ENAMEL V8.1	B19902LC30
	19902 LC40 SP V3.1	B19902LC40
	19960 MM45 SP V1.1	B19960MM45
	TEREBEC MT 533-39, 15.01.2014	BTE53339VE
	CONCENTROL DES 51-05-KE3	D5105KE300
	LUBRIFICANTE L 90_10, V1.1 SDB_ES, 28.01.2014	DL90-10A01
	DES-51-15 KE-3	D5115KE300

Actividad anexo II del RD 117/2003	Materias primas eliminadas (nombre de la ficha de seguridad)	Nombre en la tabla de consumo (código que se empleaba en la tabla de consumo)
Principal: 9	DES-51-10 KE-3	D5110KE300
	19960-MM40	B19960MM40
	RC5083	BRC5083
	TEREBEC MT 533-45 N V4.0	BMT53345ED
	SCHENBOND 1540-26	BDEA154026
	MT 533-39	BTE53339RE
	ALLOTHERM 602R-27 BLACK V1.0	BE602R-27B
	TEREBEC MT 533-30	BMT53330
	SINVAR 308/33	SBSI30833
	SX-73000 ENAMEL	BSX7300001
	TEREBEC MT 533-37	BTE53337MT
	8D91-01852 Voltatex R 8132	BV8132
	19902-LC-EMANEL V10-1 ES	B19902LC38
	B19902LN40	B19902LN40
	B13070SH30	B13070SH30
	BE133230VE	BE133230VE
	VOLTATEX 6335 GOLD	VOLTATEX 6335 GOLD
	SINVAR 308/41	SINVAR 308/41
	B19902SG30	B19902SG30
	B59534MS	B59534MS
	B7316238HC	B7316238HC
	B73170AL30	B73170AL30
	BMT53335N	BMT53335N
	BSX73701	BSX73701
	ALLOTHERM 602 CR FLAT	B602CRFLAT
	Politermakem Nano® K-73162-38EVX16	B7316238EV
	Politermakem® K-73162-40HC	B7316240HC
	Politermakem® K-73162-42 HC	B7316242HC
	Politermakem® K-73165-40LR	B7316540LR
	Amidikem® K-73170-S25	Amidikem® K-73170-S25
	Amidikem® K-73170-28HT	B7317028HT
	Amidikem® K-73170AL-30EVX	B7317030EV
	B7316236HC	B7316236HC
	B736540LR1	B736540LR1
	B7316527FL	B7316527FL
	DEATHERM T 808/44 M	DEATHERM T 808/44 M
	K-73165-40HP H-180	B7316540HP
	ESMALTE PEI K-73162-36HP1	B316236HP1
	VOLTATEX 8327	BVOLT8327
	PEI VOLTATEX 8536	BVX8536
	TEREBEC MT 533 FLAT H	BMT533FLAH
	ALLOTHERM 602R/34 HS	B602R34HS
	VOLTATEX 7342 B	VOLTATEX 7342 B

Estos barnices no han sido consumidos durante 2024 no obstante, pueden volver a utilizarse en 2025.

☒ Se han usado las siguientes nuevas materias primas (disolventes o su cantidad en preparados que los contengan) en las actividades del anexo (adjuntar fichas de seguridad)

Actividad anexo II del RD 117/2003	Materias primas nuevas este año (nombre de la ficha de seguridad)	Nombre en la tabla de consumo (código empleado en la tabla de consumo)
Principal: 9	19965 0C37 ENAMEL	19965 0C37 ENAMEL
	ALLOTHERM 650	ALLOTHERM 650
	ALLOTHERM 610/26LV	ALLOTHERM 610/26LV
	C220 - PLETINA I 720/33 VRI M	C220 - PLETINA I 720/33 VRI M
	Politermaken® K-73165-40HPO	Politermaken® K-73165-40HPO

Se aportan al presente documento las fichas de datos de seguridad (en adelante FDS) de los nuevos productos consumidos a lo largo del 2024.

5.1.2. DISOLVENTES RECUPERADOS Y REUTILIZADOS COMO ENTRADA EN EL PROCESO DURANTE EL EJERCICIO: I₂

Deberá cumplimentar este apartado de la memoria si su organización dispone de equipos o sistemas de recuperación. Indique:

- ☒ No dispone de equipos o sistemas de recuperación.
- ☐ Dispone de equipos o sistemas de recuperación (ya se ha adjuntado su documentación anteriormente)
- ☐ Se han instalado un nuevo equipo o sistemas de recuperación, respecto a la declaración del ejercicio anterior. Cumplimentar la siguiente tabla:

Cumplimentar la siguiente tabla en el caso de que el disolvente recuperado se utilice en la misma actividad de la que procede y en el mismo ejercicio. En caso de que el disolvente recuperado no se reutilice en la misma actividad y en el mismo año, en lugar de incluirse en la corriente I₂ se debe incluir como O₈. Ver apartado correspondiente a la corriente O₈.

Actividad del anexo II	Equipo o sistema de recuperación (destilador, evaporador, filtros de carbono activo adsorción-desorción, otros)	Capacidad de recuperar por unidad de operación (kg/hora, litros/hora, o bidones/día)*	Tiempo de funcionamiento, ciclos de destilación, evaporación o semanas	Cantidad de disolvente recuperado (kg/año)	Cantidad de disolvente recuperado reutilizado en la misma actividad del anexo II y el mismo año (I ₂)	Cantidad de disolvente recuperado reutilizado en otra actividad del anexo II o que quedó para el año siguiente (O ₈)
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

Se deberá adjuntar:

- Registros u otros documentos donde se pueda verificar el funcionamiento del equipo o sistema de recuperación (destilador, evaporador, filtros de carbono activo adsorción-desorción, otros).
- (Si no lo ha adjuntado ya): Copia de las características técnicas del equipo de recuperación (destilador, evaporador, filtros de carbono activo adsorción-desorción, otros...) en la que se puedan comprobar los datos de capacidad de recuperación ni descripción del proceso de recuperación.

Observaciones:
EB-ALEGIA no dispone de equipos o sistemas de recuperación de los disolventes consumidos.

5.2. CORRIENTES DE SALIDA DE DISOLVENTES

5.2.1. EMISIONES CONFINADAS: O₁

Indique si se dan alguna de las siguientes condiciones en las actividades del anexo II:

- ☐ No existen emisiones confinadas asociadas a las actividades del anexo II
- ☒ Si existen emisiones confinadas asociadas a las actividades del anexo II. Indique si durante el ejercicio del Plan de Gestión:
- ☒ Se han realizado nuevas mediciones de las emisiones de los focos. Adjuntar informe ECA.
 - ☒ Se han introducido las siguientes modificaciones
 - ☒ Cambios de materias primas
 - ☐ Sistemas de depuración
 - ☒ Horas de funcionamiento
 - ☐ Otros:

Descripción de las modificaciones:

Se ha realizado el mantenimiento de los catalizadores en los focos, tal y como se muestra en la tabla del documento codificado como 104-003.

Resumen de las emisiones confinadas:

Actividad	Emisiones confinadas Kg/año
Principal: 9	O ₁ : 10.946,12 Kg/año

Para obtener el valor de O₁, en principio se debería utilizar los últimos datos de emisiones de COT y caudal en base seca obtenidos (sean de los de controles ECA o de autocontroles). Durante el ejercicio 2024 se han realizado las siguientes campañas de medición:

- Una campaña de medición durante los meses de septiembre y octubre: el informe resultante es el nº 48-20-M01-2-022619 (Documento 104-000).
- Una campaña de medición durante los meses de octubre y diciembre: el informe resultante es el nº 48-20-M01-2-022568 (Documento 104-001).
- Una campaña de medición durante el mes de enero de dimetilacetamida (DMA) y N-metil-2-pirrolidona (NM2P): el informe resultante es el nº 48-20-M01-2-022618 (Documentos 104-002).

Con los datos obtenidos se ha realizado el cálculo para la conversión a Kg de disolvente. Al no disponer del consumo de disolvente por cada foco de emisión, se ha empleado la siguiente fórmula para todas las chimeneas en su conjunto:

$$Disolvente(kg) = \frac{C \cdot 10^{-6} \cdot Q \cdot horas \cdot PM}{n^{\circ} carbonos \cdot 12}$$

Siendo:

C = concentración, en unidades de mg C/Nm³

Q = caudal en base seca y condiciones normales, unidades de Nm³/hora

horas = número de horas de funcionamiento al año.

PM = peso molecular medio.

n^º carbonos = número de carbonos medio.

Tomando como base los productos consumidos a lo largo del ejercicio de 2024, y el porcentaje medio de los disolventes que contienen los mismos, se ha realizado un cálculo del peso molecular medio y el número de carbono medios contenidos en los mismos. Para ello, se ha realizado uso de herramienta propia (documento 106-002) en la cual:

- Se han tenido en cuenta las sustancias cuya fórmula química es conocida
- Se ha estimado que el contenido de la sustancia en la mezcla es la media de lo indicado en la ficha de datos de seguridad
- Se ha determinado que el porcentaje total de las sustancias contenidas en la mezcla será el mismo que el porcentaje en disolventes asignado a la mezcla.
- Se ha supuesto que todas las sustancias han sido utilizadas por todos los focos de la instalación en la misma medida

De este modo, para el cálculo de la corriente O_1 se ha estimado que el peso molecular medio de los disolventes es de 132,53, y el número de carbonos 7.

5.2.2. DISOLVENTES ORGÁNICOS O COMPUESTOS ORGÁNICOS PERDIDOS DEBIDO A REACCIONES QUÍMICAS O FÍSICAS: O_5

Cumplimentar este apartado de la memoria en caso de disponer de equipo de depuración (oxidador térmico regenerativo OTR, RTO, oxidador catalítico, combustión catalítica, filtros de carbono activo u otros adsorbentes de COV, incinerador o post-combustor, lavador(es), condensación u otros tratamientos fin de línea)

Si no se ha remitido anteriormente, se deberá adjuntar documento en que se describan líneas y procesos captados y conducidos al/los equipos de depuración de disolventes existentes. Asimismo, se remitirá la documentación técnica de dicho(s) equipo(s) en la que se refleje su eficiencia, con propuesta de parámetros de control de funcionamiento.

Incluirá descripción de by passes, cuándo son utilizados y parámetros para el control de aperturas. Tener en cuenta que, en el caso de que el sistema de depuración sea enviado a gestor de residuos peligrosos al final de un período determinado las cantidades contabilizadas como O_6 no pueden ser incluidas en esta corriente, O_5 .

Toda la documentación correspondiente a los sistemas de depuración de las líneas de esmaltado, ya ha sido facilitada en anteriores memorias.

5.2.3. FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS DE DEPURACIÓN Y, EN SU CASO, UTILIZACIÓN DE BY PASES.

La instalación deberá disponer de sistemas de registro o de control del funcionamiento de los equipos de depuración, a partir de ellos se completarán los datos de la siguiente tabla.

Nº de foco	Equipo o sistema de depuración	Consumo de combustible auxiliar (m³/año)	Cambios / año	Otros parámetros de control (indicar)	Funcionamiento del equipo de depuración (horas/año)
TODOS	Combustión catalítica	0	Ver documento 104-003	Consumo energético Ver documento 104-004.	7.992 h (funcionamiento de la planta)

El control de los sistemas de depuración, los catalizadores, se lleva internamente, realizándose mantenimientos preventivos periódicamente y correctivos en el caso que proceda.

Además de los resultados de las mediciones atmosféricas realizadas para determinar cuándo un catalizador necesita mantenimiento, EB-ALEGIA controla el consumo energético de cada horno de esmaltado: el aumento de consumo es indicador de que el catalizador necesita mantenimiento. El registro de todo lo indicado se aporta en el documento 104-003 y 104-004.

Control de by passes:

☐ Los bypasses no se abren durante el desarrollo del proceso asociado, salvo en caso de emergencia o accidentes.

☐ Los bypasses se abren sistemáticamente en ciertos períodos del desarrollo del proceso asociado. Describir:

Bypass (nº de foco)	Objetivo de desviar las emisiones hacia los bypasses	Cuando se producen esas desviaciones	Duración habitual de emisiones a través del bypass a lo largo de un día
-	-	-	-

Incidencias particulares del ejercicio anterior: -

5.2.4. CÁLCULO DE LOS DISOLVENTES ELIMINADOS O RETENIDOS POR EL SISTEMA DE DEPURACIÓN

Indique el método utilizado para el cálculo de los disolventes orgánicos o compuestos orgánicos perdidos debido a reacciones químicas o físicas (O₅):

☐ Cálculos basados en el dato eficiencia del sistema de depuración. Indique cómo ha obtenido el dato la eficiencia del sistema de depuración:

☐ De la documentación técnica suministrada por el proveedor del sistema de depuración *(en el caso de que no se hubiera adjuntado antes, adjuntar copia de características del sistema de depuración en la que se pueda verificar el dato de eficiencia)*

☐ Se adjunta anexo con los cálculos para obtener el dato de eficiencia *(en el caso de que no se hubiera adjuntado antes, adjuntar cálculos y copia de documentos en los que aparezcan los datos utilizados para esos cálculos)*

☒ Cálculo por resta de entrada de disolventes al sistema depuración menos salidas de disolventes tras el paso por el sistema de depuración

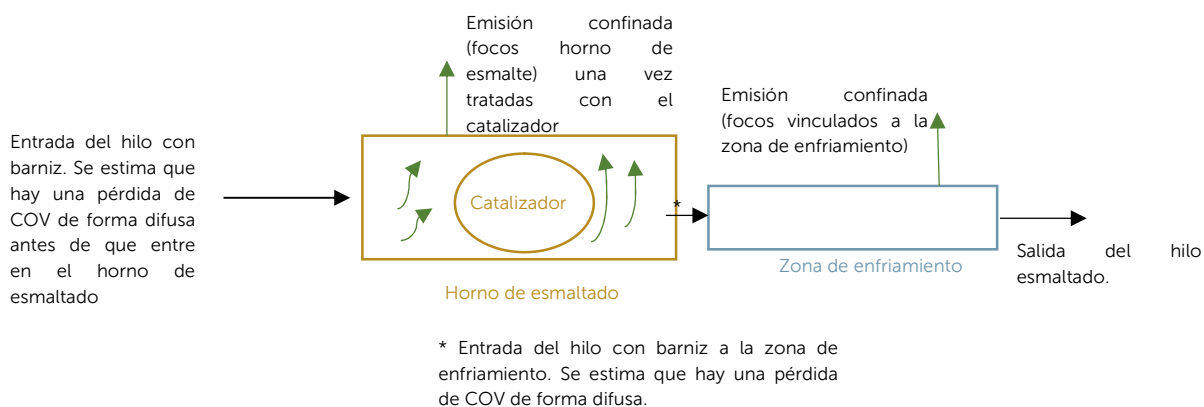
☐ Estimación teórica del porcentaje del disolvente que entra al sistema de depuración

☐ Otros cálculos

Descripción de los cálculos de cantidad de disolventes eliminados en el sistema de depuración (indicar a qué equipo de depuración y chimenea se refieren los cálculos)

- Cantidad de disolventes que entran al sistema de depuración:** Para el cálculo de este dato se parte del consumo total de disolventes (ver tabla de Consumo de disolventes orgánicos completada según la Guía Técnica para el cálculo del consumo de Disolventes Orgánicos, documento 106-000).
 A la cantidad total (543.660,54 Kg) se le han restado los suavizantes y los disolventes (14.328,18 kg), ya que estos no entran en las líneas de esmaltado.
 A la cantidad restante (529.332,36 kg) se han restado el 2,50 % correspondiente a las emisiones difusas. Este porcentaje se justifica en el apartado 4.3. *Emisiones DIFUSAS: F* de la presente memoria.
 La cantidad restante es la que se estima que entra en las líneas de esmaltado, es decir, los disolventes que pasan por el sistema de depuración (516.078,28 kg).
- Cantidad de disolventes emitidos por chimenea a la salida del equipo de depuración** En el apartado 3.2.1. *Emisiones confinadas: O_I* de la presente memoria, se aportan todos los cálculos realizados para poder estimar este valor.

Una vez dado el barniz, el hilo de cobre accede automáticamente al horno de esmaltado, el cual dispone de un catalizador, y desde allí pasa a la zona de enfriamiento. Todo el proceso se realiza de forma lineal, mecánica y continua:



Se desconoce la cantidad de COV tratado mediante el catalizador, ya que hay un flujo de aire dentro del horno, pero sí se dispone de información sobre:

- Kg de COV que accede al horno de esmaltado: 516.078,28 Kg (se le resta la cantidad de emisión difusa estimada a la entrada del horno y zona de enfriamiento, 13.254,08 Kg, a los 529.332,36 Kg de disolventes contenidos en el barniz aplicado al hilo).
- Kg de COV emitidos de forma confinada mediante los focos vinculados a los hornos de esmaltado.
- Kg de COV emitido de forma confinada mediante los focos vinculados a las zonas de enfriamiento: En el proceso de enfriamiento, parte del COV que todavía contiene el cable es arrastrado junto con el aire utilizado para el enfriamiento.

Por lo tanto, para realizar el cálculo de la cantidad de disolvente perdido en el catalizador del horno se utiliza el balance de masas correspondiente a la siguiente formula:

$$\begin{aligned}
COV_{\text{catalizador}} &= COV_{\text{entrada horno}} - COV_{\text{focos horno}} - COV_{\text{focos zonas enfriamiento}} \\
COV_{\text{catalizador}} &= COV_{\text{entrada horno}} - (COV_{\text{focos horno}} + COV_{\text{focos zonas enfriamiento}}) \\
COV_{\text{catalizador}} &= COV_{\text{entrada horno}} - \text{Corriente } O_1 \\
COV_{\text{catalizador}} &= 516.078,28 \text{ Kg} - 10.946,12 \text{ Kg} \\
COV_{\text{catalizador}} &= 505.132,16 \text{ Kg}
\end{aligned}$$

Actividad del anexo II	Equipo o sistema de depuración	Cantidad de disolventes que entran al sistema de depuración (Kg de disolventes/año)	Cantidad de disolventes emitidos por chimenea a salida del equipo de depuración (Kg de disolventes/año)	Cantidad de disolvente retenido en el sistema de depuración (Kg de disolventes/año)
9	Combustión catalítica	516.078,28	10.946,12	505.132,16

Se presentarán como anexo los informes correspondientes a estos controles por ECA. En el caso de que el sistema de depuración sea enviado a gestor de residuos peligrosos al final de un periodo determinado las cantidades incluidas en esta corriente, O_5 , no pueden ser también contabilizadas como O_6 .

5.2.5. SUMAS POR ACTIVIDADES

Si varios equipos de depuración se asocian a una misma actividad, realizar las sumas:

Actividad	Disolventes perdidos en el sistema de tratamiento (kg/año)
Principal: 9	O_5 : 505.132,16 Kg

5.3. CANTIDAD DE DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN LOS RESIDUOS RECOGIDOS: O₆

Las cantidades de Residuos peligrosos generados se extraen de los DSC / DI tramitados a lo largo del ejercicio 2024. La cantidad de disolvente contenida en los residuos se ha considerado en base a la caracterización realizada por un gestor autorizado en el 2010, que es del 47,82 % (se ha realizado una única caracterización que es representativa para ambos centros productivos de EDERFIL BECKER, KOOP.E.).

Cumplimentar la siguiente tabla en caso de que se generen residuos procedentes de las actividades del anexo II y que contengan disolventes. Se deberán justificar:

- Las cantidades de residuos generados, aportando el número de los documentos de control y seguimiento de residuos (DCS) de la gestión o bien copia de los DCS.
- La cantidad de disolvente contenido por tipo de residuo, bien mediante copia de analíticas, justificación escrita del gestor u otros medios.

Actividad según el Anexo II del RD 117/2003 donde se generan	Denominación del residuo con disolventes ³	Gestor	Nº de DI / DCS	Cantidad gestionada del residuo (kg)	(%) disolvente en el residuo	Kg de disolvente Cantidad disolvente (O ₆)
9	Restos de barniz y disolvente	HONDAKIN, S.L.	DCS30200008192620240000767	1.144,00	47,82	547,06
			DCS30200008192620240001367	87,00	47,82	41,60
			DCS30200008192620240001984	206,00	47,82	98,51
			DCS30200008192620240002223	1.167,00	47,82	558,06
			DCS30200008192620240003355	1.110,00	47,82	530,80
			DCS30200008192620240005109	1.129,00	47,82	539,89
			DCS30200008192620240005399	1.945,00	47,82	930,10
			DCS30200008192620240006402	90,00	47,82	43,04
			DCS30200008192620240006402	1.137,00	47,82	543,71
			DCS30200008192620240006941	1.047,00	47,82	500,68
			DCS30200008192620240006941	214,00	47,82	102,33
			DCS30200008192620240007307	3.194,00	47,82	1.527,37
			DCS30200008192620240007307	1.136,00	47,82	543,24
			DCS30200008192620240008099	672,00	47,82	321,35
TOTAL O ₆						6.827,74 Kg

En 2024, se han gestionado un total de 14.278 kg de residuos de barniz y disolvente, lo que hacen un total de 6.827,74 kg de disolvente.

³ Indicar el tipo, por ejemplo: lodos de pintura, "disolventes agotados".

5.4. CANTIDAD DE DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN MEZCLAS, VENDIDOS COMO PRODUCTOS COMERCIALES. O₇

Cumplimentar este apartado en el caso de que la empresa venda productos que contengan disolventes. Deberá adjuntar informe y/o metodología usada para el cálculo de la cantidad de disolvente contenida en el producto. En el caso de EB-ALEGIA no es de aplicación.

Productos con disolventes	Cantidad producida (unidades de producto año)	Disolvente en el producto (kg/unidad de producto)	Cantidad disolvente (kg/año)
-	-	-	-
-	-	-	-

5.5. DISOLVENTES ORGÁNICOS CONTENIDOS EN PREPARADOS RECUPERADOS PARA SU REUTILIZACIÓN FUERA DEL PLAN DE GESTIÓN. O₈.

EB-ALEGIA no recupera los disolventes residuales generados a raíz de su actividad, por lo que el valor de O₈ se ha considerado como nulo.

6. CONCLUSIONES SOBRE LA GESTIÓN DE DISOLVENTES

Actividades en las que se ha optado por cumplir los valores límite de emisión del ANEXO II del RD 117/2003 (plan de gestión de disolventes), completar lo que proceda según los límites que afecten:

Actividad del Anexo II	Valores límite de emisiones difusas y confinadas. (Actividades 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 20)					Valores límite de emisiones totales (Actividades 9, 11, 12, 13, 17, 18, 19, 20)				Para cada actividad
	Emisiones difusas (F) según el Plan de gestión de disolventes (kg/año)	% F	Difusas cumplen/ no cumplen	Emisiones confinadas (O1)	Emisiones de COT en focos cumplen / no cumplen	Emisiones totales (Et)	% que suponen las Et respecto a la entrada de disolvente (actividades 17, 18, 20)	Et por unidad de producto (actividades 9, 11, 12, 13, 19)	Et cumple / no cumple	Cumple / No cumple
9	-	-	-	-	-	31.700,64 Kg	-	1,63 gr/Kg	Cumple	Cumple

6.1. EMISIONES DIFUSAS: F

Cumplimente este apartado si la opción del cumplimiento del *R.D. 117/2003* es PGD y además realiza alguna de las siguientes actividades:

Nº	Actividad(es) del anexo II del RD 117/2003 que se realizan en la instalación
1	Impresión en offset de bobinas por calor (>15)
2	Rotograbado de publicaciones (>25)
3	Otras unidades de rotograbado, flexografía, impresión serigráfica rotativa, laminado o barnizado (>15), Impresión serigráfica rotativa sobre textil o en cartón/cartulina (>30)
4	Limpieza de superficies utilizando compuestos especificados en el artículo 5.1 (compuestos orgánicos volátiles clasificados como carcinógenos, mutágenos, o tóxicos para la reproducción) (>1)
5	Otra limpieza de superficies (>12)
6	Recubrimiento de vehículos (<15)
7	Recubrimiento de bobinas (>25)
8	Otros tipos de recubrimiento, incluido el recubrimiento del metal, plástico, textil, tejidos, películas y papel. (>5)
10	Recubrimiento de madera (>15)
12	Impregnación de fibras de madera (>25)
14	Fabricación de calzado (>5)
15	Laminación de madera y plástico (>5)
16	Recubrimiento con adhesivos (>5)
17	Fabricación de mezclas de recubrimientos, barnices, tintas y adhesivos (>100)
18	Conversión de caucho (>15)
20	Fabricación de productos farmacéuticos (>50)

En el caso de EB-ALEGIA no se realiza ninguna de las operaciones enumeradas en la tabla; no obstante, las emisiones difusas son una variable que se estima desde el principio, para poder calcular la corriente O₅.

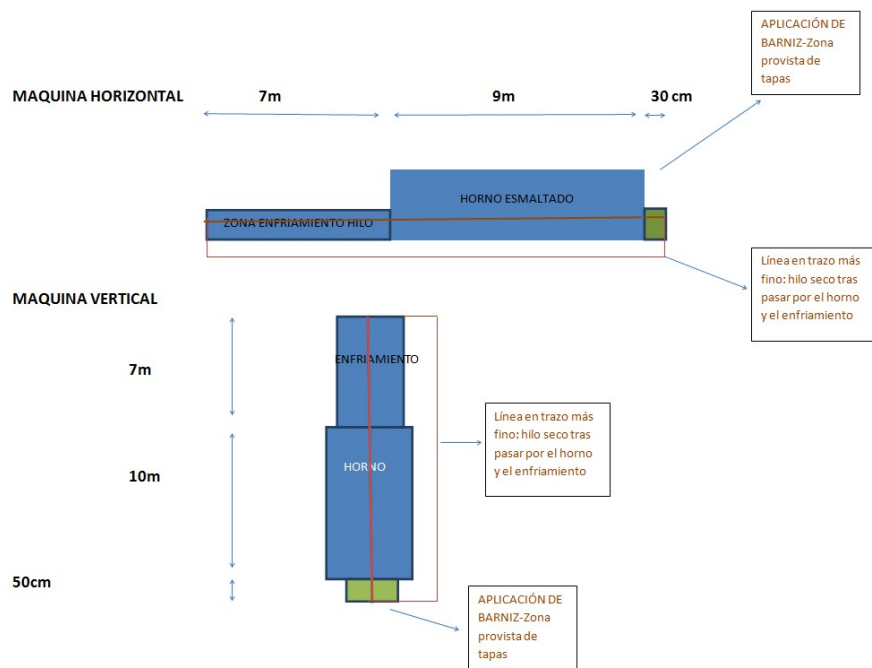
Tal y como se ha indicado anteriormente, los suavizantes y disolventes no pasan por ningún sistema de depuración. Por ello, el consumo integro de estos productos se emite de forma difusa.

- Disolvente contenido en el suavizante + disolvente: 14.328,18 kg

Por otra parte, están los barnices, los cuales son depurados en los catalizadores de las líneas de esmaltado. Durante la aplicación del barniz, se producen emisiones difusas, las cuales se estiman teniendo en cuenta los tramos no confinados de aplicación de barniz.

Se ha calculado el tramo susceptible de generar emisiones difusas en una máquina de esmaltado horizontal y en otra vertical, con el fin de ajustar el valor de las emisiones difusas.

La aplicación de barniz en el hilo se realiza en una zona de 30 cm en las máquinas horizontales y 0,5 cm en las verticales. En esta zona es donde se producen las emisiones difusas.



A continuación, el hilo entra en el horno y posteriormente en la zona de enfriamiento, donde las emisiones están confinadas y canalizadas al exterior a través de los diferentes focos identificados. Una vez el hilo sale de la zona de enfriamiento, el hilo está completamente seco.

Según los cálculos realizados, en las maquinas horizontales el tramo donde se realizan las emisiones difusas corresponde al 1,84% mientras que en las verticales este porcentaje es de 2,86%. Teniendo en cuenta estos datos, a continuación, se calcula el % de emisiones difusas:

HORAS 2024			
MAQUINA	LINEAS MAQUINA	TOTAL HORAS VERTICALES	TOTAL HORAS HORIZONTALES
DF	10	5843,10	
DG	3	6987,23	
K3	3		3561,39
K4	4		3385,27
KV2	2		4103,24
MH3	4		5488,44
MK	4		4265,18
MN	4		7194,04
MO	4		3174,93
VZ1	2	6860,86	
VZ2	2	7584,15	
VZ3	4	7733,21	
VZ4	2	7483,60	
VZ5	2	7852,75	
VZ6	2	7777,80	
TOTAL GENERAL	52	58122,71	31172,48

Por lo tanto:

	HORAS	%
HORAS MAQUINAS VERTICALES	58.122,71	65,09
HORAS MASQUINAS HORIZONTALES	31.172,48	34,91
TOTAL HORAS	89.295,19	
% TOTAL EMISIONES DIFUSAS		2,504

Teniendo en cuenta las máquinas de EB-ALEGIA en sus instalaciones de Alegia, las emisiones difusas son un 2,504 %.

Emisiones difusas (F)= I1-O1-O5-O6-O7-O8

Actividad	Emisión difusa (kg/año)
Principal: 9	F: 20.754,52 Kg/año

6.2. EMISIONES TOTALES

Cumplimente este apartado si realiza alguna de las siguientes actividades 9, 11, 12, 13, 17, 18, 19, o industrias de recubrimiento de vehículos:

- E(emisiones totales)= F (difusas) + O₁(emisiones en gases residuales)

Actividad	Emisión total (kg/año)
Principal: 9	E: 31.700,64 Kg/año

- Indique la emisión total frente al consumo de disolvente

Actividad	% emisión total frente a consumo de disolvente
Principal: 9	E: 5,83 %

- Disolvente emitido por unidad de producto

Datos sectoriales por actividad	Producción
Actividad 9: Recubrimiento de alambre de bobinas: Unidad de producción: kg de alambre recubierto (t/año)	19.430,00 t
Tipo de instalación: <input type="checkbox"/> Instalación de diámetro medio $\leq 0,1$ mm <input checked="" type="checkbox"/> Otro tipo de instalación	

La producción se refiere a las toneladas de hilo de cobre y aluminio esmaltado. Cabe destacar, que cuando se habla de toneladas de hilo esmaltado, también han de considerarse las toneladas de hilo que han sido esmaltados, pero que posteriormente no computan como producto terminado, es decir, las toneladas de residuo hilo de cobre y aluminio (chatarra).

En el caso de la fabricación de hilo de aluminio, todos los límites de emisión específicos y cifras de emisión alcanzables deben adaptarse para tener en cuenta el menor peso específico del producto, utilizando un factor de conversión de 3,318, según el cociente de pesos específicos del cobre y el aluminio.

Actividad	Emisión total por unidad de producto
Principal: 9	E: 1,63 g/kg

7. DOCUMENTACIÓN ADJUNTADA

DOCUMENTACIÓN ADJUNTADA
<input checked="" type="checkbox"/> Tabla de Consumo de disolventes orgánicos según de la Guía Técnica para el cálculo del consumo de Disolventes Orgánicos. (en su defecto tabla propia y justificación de su uso) (documento 106-000)
<input checked="" type="checkbox"/> Fichas de seguridad correspondientes a las materias primas que contengan disolventes
<input type="checkbox"/> Se adjuntan documentos técnicos del equipo de recuperación
<input checked="" type="checkbox"/> Informe realizado por Entidad de Control Ambiental (ECA) de emisiones de COVs (mg C/ Nm ³) en los distintos focos de emisión.
<input type="checkbox"/> Informe realizado por ECA de emisiones de COVs con indicaciones de peligro o frases de riesgo: H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341, H351 o R45, R46, R49, R60, R61, R40 halogenados y R68 halogenados en los gases residuales de todas las chimeneas por las que se emiten estos compuestos (concentración a medir: "mg compuesto con indicación de peligro o frase riesgo / m ³ N") (en su caso)
<input type="checkbox"/> Informe del contenido de disolventes en los residuos (en su caso)
<input type="checkbox"/> Informe del equipo de depuración que se utiliza con características principales (modelo, fabricante, eficacia de reducción de COVs, ...) (en su caso)
<input type="checkbox"/> Análisis de disolventes contenidos en los productos (en su caso)
<input type="checkbox"/> Documentos justificativos (analíticas de entrada, de salida, ...) de la capacidad de depuración de COVs de la depuradora de aguas residuales (en su caso)
<input type="checkbox"/> Documento justificativo del empleo de las MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLE
<input type="checkbox"/> Documento justificativo en caso de acogerse al punto 3 a. o b. del artículo 4
<input checked="" type="checkbox"/> Herramienta utilizada para el cálculo de las emisiones de COV realizadas por la instalación (Documento 106-001)
<input checked="" type="checkbox"/> Herramienta utilizada para el cálculo de peso molecular medio y número de carbonos medio (Documento 106-002)
<input checked="" type="checkbox"/> Registros vinculados al mantenimiento y funcionamiento de catalizadores (Documentos 104-003 y 104-004)

8. DECLARACION RESPONSABLE

Dña. Gurutze Galdos, con DNI.: 15374188E, en calidad de representante ambiental de la entidad EDERFIL BECKER, KOOP.E., con CIF.: F20048351, y titular de la instalación ubicada en el Amezketako bidea, z/g de Alegia (Gipuzkoa),

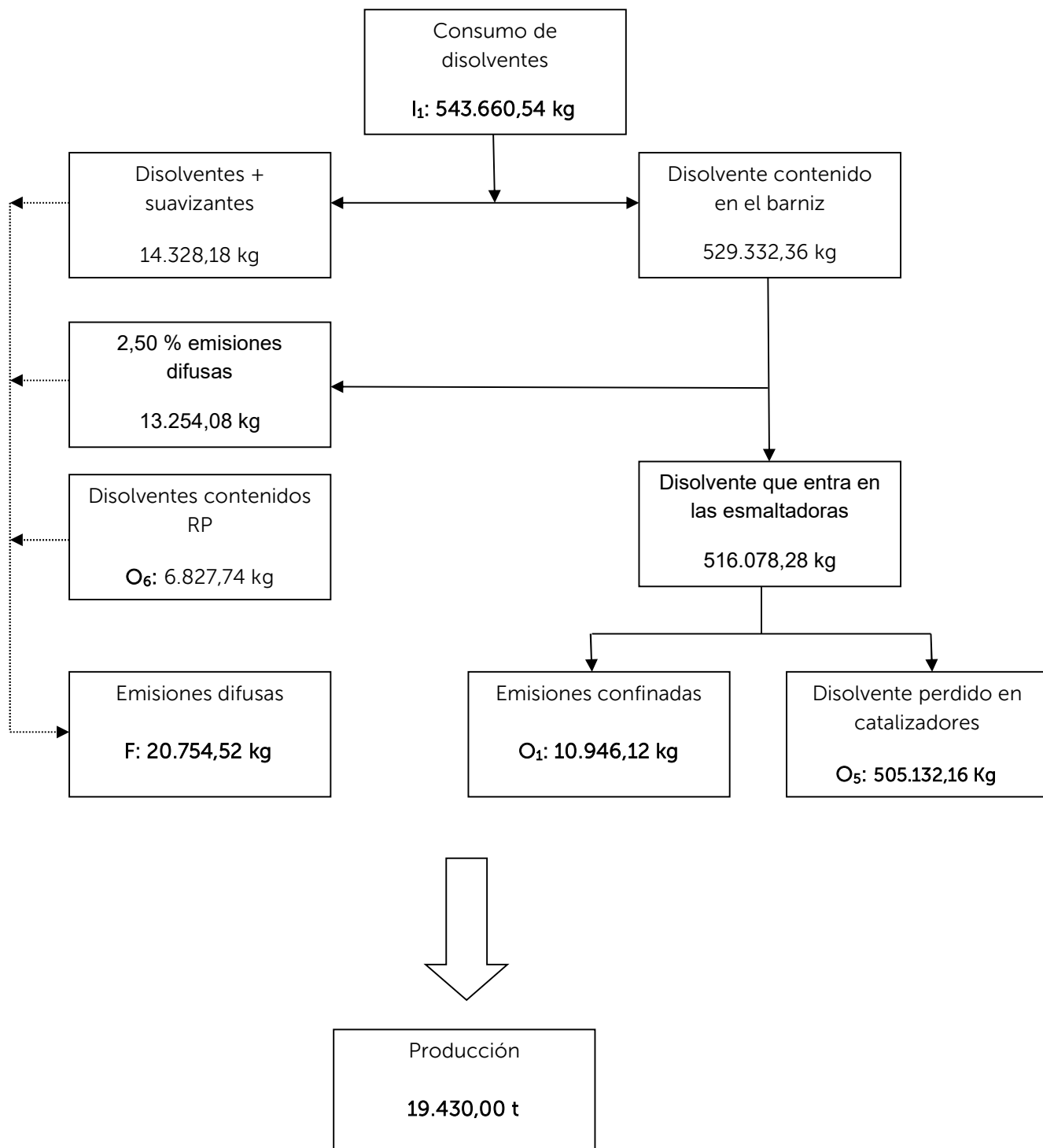
DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD:

- que los datos declarados en el documento que se presenta y en sus anexos son ciertos, se ajustan a la realidad de la instalación que constituye su objeto, respondiendo la empresa EDERFIL BECKER, KOOP.E. de su exactitud y veracidad.
- que del cumplimiento de todas las condiciones, requisitos técnicos y prescripciones establecidas en el documento que se presenta y en sus anexos, se responsabiliza la empresa, EDERFIL BECKER, KOOP.E.
- que EDERFIL BECKER, KOOP.E. exime a GEOLAN BEASAIN, S.L. con CIF: B20599163, de cualquier responsabilidad derivada de un uso o explotación de sus instalaciones y/o actividad, contrario o ajeno a las condiciones, requisitos técnicos y prescripciones establecidas en el documento que se presenta y en sus anexos.

Y para que así conste, firma y sella en Alegia, 25 de marzo de 2025.

Fdo.: Dña. Gurutze Galdos
EDERFIL BECKER, KOOP. E.

ANEXO I: BALANCE DE DISOLVENTES





INGURUMEN
AHOLKULARITZA
www.geolan.eus