APORTE 03

APORTE ESPECÍFICO EN MATERIA APCA (ACTIVIDAD POTENCIALMENTE CONTAMINADORA DE LA ATMÓSFERA)

Contexto: Trámite MS

(Solicitud de la Autorización de Modificación Sustancial MS de la Autorización Ambiental Integrada AAI).

Código del expediente: AAI00111_MS_2026_001

ABRIL 2026

ECN CABLE GROUP, S.L.

VITORIA-GASTEIZ (ÁLAVA)

(Referencia INGURU: 13013)

Documento realizado por:
INGURU INGENIERÍA Y GESTIÓN AMBIENTAL, S.L.
Plaza del renacimiento 9, 5
01004 VITORIA-GASTEIZ
Tel.: 945 28 61 00
Fax.: 945 27 78 72
e-mail: info@inguru.com
http://www.inguru.com

para:
ECN CABLE GROUP, S.L.
Portal de Bergara, 36
01013 Vitoria-Gasteiz
Tfno.: 945 26 11 00

0.- CONTEXTO

El Órgano Ambiental generó (marzo 2026) Requerimiento de subsanación de deficiencias, en relación al APORTE 01 realizado en el expediente (aporte de febrero 2026).
El punto 1 del ANEXO I del Requerimiento (DOCUMENTACIÓN ADICIONAL REQUERIDA) está referido a temática emisiones atmosféricas.

Al efecto de que la parte APCA constituya un **CONJUNTO DOCUMENTAL CON ENTIDAD PROPIA (y en respuesta el citado punto del Requerimiento)** se ha generado **el PRESENTE CONJUNTO DOCUMENTA**L que constituye el APORTE 03 en el trámite MS:

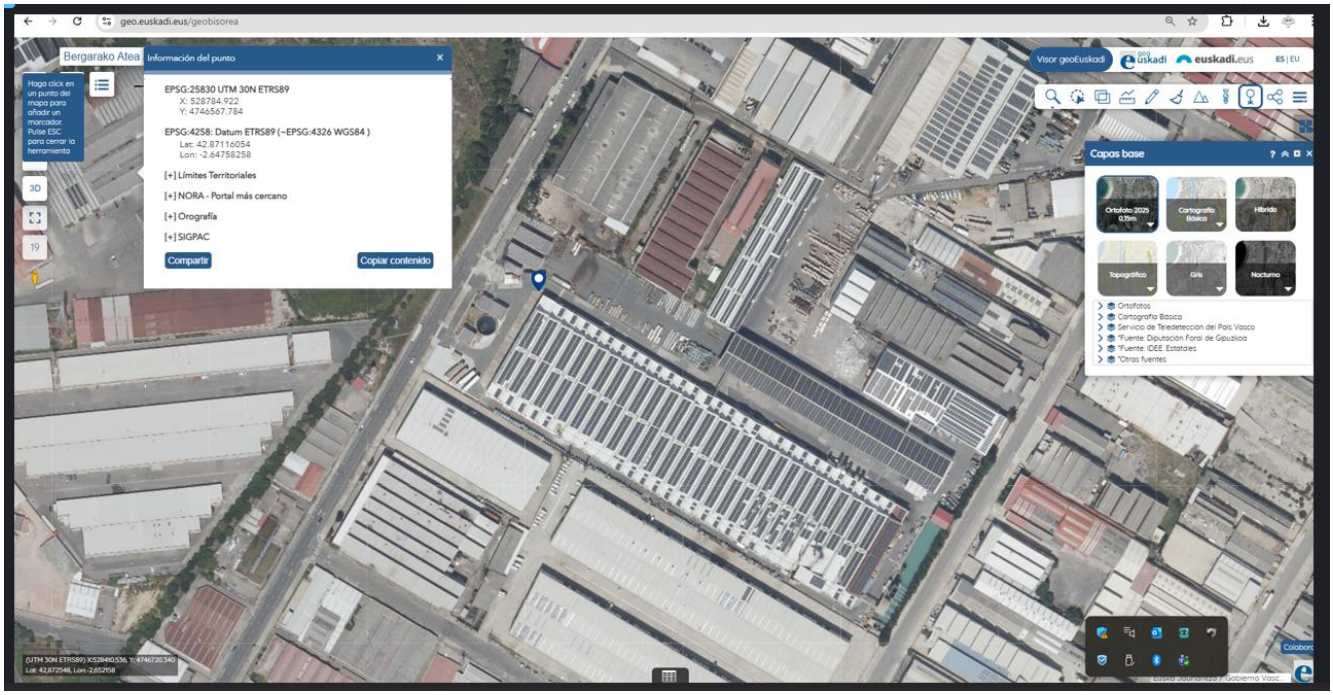
- Documento Proyecto Técnico de Instalaciones sometidas a Autorización APCA desarrollado en modelo oficial descargado de la web EUSKADI.EUS.
- Anexos y Planos relacionados.

EN ESTE CONJUNTO DOCUMENTAL APCA SE REALIZA LA CONSIGNACIÓN DE INFORMACIÓN TOTALMENTE ACTUALIZADA (CONSIDERACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL Y DE LA INFORMACIÓN QUE SE DECLARA EN EL PRESENTE TRÁMITE MS).

1.- DATOS DE LA INSTALACIÓN.

Datos de la Razón Social		
Razón Social: **ECN CABLE GROUP, S.L.U. (en adelante, ECN)**		NIF: **B56454176**
Dirección: **C/ Portal de Bergara, 36**		
Código postal: **01013**	Municipio: **Vitoria-Gasteiz**	
Datos del Centro		
Denominación del centro **ECN CABLE GROUP, S.L.U. (en adelante, ECN)**		
Dirección: **C/ Portal de Bergara, 36**		
Código postal: **01013**	Municipio: **Vitoria-Gasteiz**	
Teléfono: **674 044 758**	E-mail: miren_garcia@cunext.com **Persona de contacto en materia ambiental:** **Miren Begoña García Veiga.**	
Actividad principal: **fabricación de cables y conductores eléctricos**		
NIMA: **01002259**		
Horas funcionamiento anual planta: 8.280 (Dato de orden de magnitud, máximo correspondiente al régimen de funcionamiento de hornos de fusión).	Coordenadas UTM planta: X: 528.784,922 Y: 4.746.567,784	

ORIGEN DE LAS COORDENADAS UTM PREVIAMENTE CONSIGNADAS.
VISOR GEOEUSKADI. PUNTO ACCESO ESTABLECIMIENTO INDUSTRIAL.



Información del punto

EPSG:25830 UTM 30N ETRS89
X: 528784.922
Y: 4746567.784

EPSG:4258: Datum ETRS89 (~EPSG:4326 WGS84)
Lat: 42.87116054
Lon: -2.64758258

2.- DIAGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO, DESCRIPCIÓN DETALLADA DEL MISMO, PLANO PLANTA CON UBICACIÓN DE FOCOS E INSTALACIÓN.

Descripción detallada proceso productivo:

La descripción detallada del proceso productivo es la que figura en la AAI, pero con la consideración de las actualizaciones aportadas en el trámite MS (APORTE 01 + APORTE 02 + presente APORTE 03).

Véase:

ANEXO 1	Información para actualización de descripción de procesos productivos.

El contenido del **ANEXO 1** ya ha sido previamente aportado en el APORTE 02 realizado en el trámite MS.
En relación a la nueva actividad prevista (producción de cable esmaltado ya se ha aportado información descriptiva en el APORTE 01. No obstante, para que el presente conjunto documental (APCA) tenga entidad propia se reitera en página siguiente (extractos de documento descriptivo APORTE 01)

Plano ubicación de la instalación:

PLANO 1	Plano vista aérea. - Identificación de parcelas. - Identificación de pabellones.

Plano planta con ubicación de focos:

PLANO 2	Plano actualizado información en materia APCA (Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera)

DESCRIPCIÓN DETALLA DE NUEVA ACTIVIDAD PREVISTA FABRICACIÓN DE CABLE ESMALTADO. EXTRACTOS DE DOCUMENTO DESCRIPTIVO APORTE 01.

Fabricación de cable esmaltado y cableado final

1) Alimentación de Materia Prima: entra el hilo de aluminio trefilado con un diametro Ø 1.72 mm. Con el objetivo de prepararlo para su inserción en la línea de esmaltado

2) Proceso en la Línea de Esmaltado (Esmaltadora): La esmaltadora realiza dos funciones principales: Reducción adicional del diámetro (trefilado fino), y la aplicación y curado de esmalte aislante. Detalle del proceso:

- Trefilado fino inicial: El hilo de 1.72 mm se introduce en un conjunto de hileras de trefilado fino dentro de la esmaltadora y se reduce el diámetro hasta el rango 0.30 – 0.60 mm según especificación del producto.

Página 50|68



- Cántaras listas para cableado: Cada cántara contiene un hilo continuo de ALUMINIO ESMALTADO que pasa al siguiente proceso: cableado multipolar.

4. Proceso de Cableado (Trenzado/Trenzado helicoidal)

- Preparación de la cableadora: se instalan hasta 72 cántaras en los alimentadores de la cableadora. Cada cántara aporta un hilo esmaltado.
- Guía del hilo: los hilos se conducen desde los alimentadores a la zona de trenzado mediante tensores, rodillos guía y plataformas rotativas o fijas según el tipo de máquina (planetaria, tubular, rígida...)
- Convergencia y formación del cable: los hilos convergen en el punto de cierre. Se trenzan mediante un movimiento helicoidal alrededor del eje longitudinal.
- Bobinado final: El cable ya formado se enrolla en un carrete o bobina final de mayor tamaño.

5. Salida del producto final: El cable trenzado en carrete queda listo para los siguientes procesos fuera de Metales C.ECN.

Metales C.ECN, en la ubicación de Calle Kapelamendi tiene planificado contar con las siguientes máquinas:

- 2 maquinas esmaltadoras marca MAG machines GMBH
- 4 cableadoras Litz

La nave dispone de aproximadamente 100 m de largo y 16 m de ancho y la ubicación prevista de las máquinas se plantea en el plano siguiente:



- Baño de esmalte: El hilo entra en el baño de esmalte aislante, normalmente basado en resinas poliméricas termoestables (p. ej. poliésterimida, poliamidaimida, etc.) y sale completamente impregnado.

- Hilera aplicadora: Tras el baño, el hilo pasa por una hilera calibradora, que elimina el exceso y deja la cantidad exacta de esmalte húmedo deseada. Es un control esencial para garantizar el espesor por capa.







- Horno de curado: El hilo entra en el horno vertical u horizontal de la esmaltadora. El esmalte se cura por efecto térmico, polimerizando y creando una capa sólida, brillante y resistente.

- Repetición del ciclo (multicapa): Para obtener el espesor final deseado, se repite tantas veces como sea necesario (normalmente entre 10 y 30 capas para hilos finos de 0.3–0.6 mm).

3. Bobinado en Cántaras (Encarretadores): Una vez finalizado el esmaltado:

- Encarretado: El hilo esmaltado se dirige a los encarretadores y se enrolla en bobinas pequeñas llamadas cántaras.

OBSERVACIÓN:
El equipo de curado (polimerización del esmalte) es eléctrico (inexistencia de combustión).

3.- IDENTIFICACIÓN DE LAS ACTIVIDADES POTENCIALMENTE CONTAMINADORAS DE LA ATMÓSFERA DE LA INSTALACIÓN.

3.1. ACTIVIDADES APCA QUE YA ESTÁN CONTEMPLADAS EN LA AAI

En la tabla siguiente se ha realizado la consignación de las actividades APCA que figuran en la AAI, en concreto en el apartado siguiente de la Resolución de 31/03/2021 (párrafo siguiente y tabla posterior de focos)

- **Segundo B.1.1.2.- Identificación de los focos. Catalogación.**

La instalación de ECN CABLE GROUP S.L., dedicada a la fabricación de cables y conductores eléctricos cuenta con los siguientes focos confinados asociados a las actividades 03 03 10 03 "Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)" y 04 03 09 02 "Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío…" incluidas en el catálogo del Real Decreto 100/2011 de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera:

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
03 03 10 03	B	*Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)*	Fusión de aluminio (**horno fusor basculante H-11**, hornos de refundición-mantenimiento H-9 y H-10).	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad)
03 03 10 02	B	*Producción de aluminio secundario con capacidad de fusión <= 20 t/día*	Valorización material de restos metálicos mediante fusión en horno (**horno fusor basculante H-11,** horno fusor de chatarra H-12, horno fusor valorizador de residuos HR).	18,5 toneladas/día (capacidad de tratamiento autorizada según AAI, valorización material de restos metálicos mediante fusión en horno).
04 03 09 02	C	*Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal tales como el granallado, chorreado con abrasivos, pulido, laminación en frío, extrusión, trefilado, así como otras operaciones similares en talleres industriales para calderería, el oxicorte o la soldadura de piezas de metales no férreos*	Tratamientos físicos o mecánicos EN FRÍO de metales no férreos: aplicable a las actividades específicas de trefilado, cableado. También se propone el uso de este epígrafe en relación al HORNO DE TRATAMIENTO ELÉCTRICO HTR-2 (explicaciones después en este apartado).	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad)

En el horno H-11 se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. Por ello, se ha consignado en 2 de las filas de la tabla.

.

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
04 03 09 03	B	*Tratamientos físicos o mecánicos en caliente de metales no férreos tales como la forja, la estampación o la extrusión en caliente*	Tratamientos físicos o mecánicos EN CALIENTE de metales no férreos: para la actividad de laminación (puesto que en la AAI ya figura este epígrafe en relación al equipo laminador de palanquilla)	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad)

(*) De acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

(**) En actividades de tratamientos superficiales 04021005 y 04030901 o electrorrecubrimientos, indicar el volumen total de cubas en m^3 (exceptuando las cubas de lavado con agua). En las actividades de fusión, de galvanización, indicar capacidad de producción en toneladas/hora o toneladas/día. En las actividades cuya catalogación depende de la capacidad: de consumo de disolvente, de almacenamiento y manipulación de materiales, de producción, o de plazas ganaderas, indicar la capacidad total de la instalación.

EXPLICACIONES EPÍGRAFE APCA
HORNO DE INDUCCIÓN PARA TRATAMIENTO TÉRMICO (HTR-2)

En el catálogo APCA los epígrafes referidos a tratamientos térmicos de metal se limitan a los siguientes:

Tratamientos térmicos o termoquímicos del acero, como recocido, temple, revenido, cementación, austenización, recristalización o similares no especificados en los epígrafes 03 03 02 01 y 03 03 02 02, con P.t.n. >= 2,3 MWt
a.e.a., con P.t.n. < 2,3 MWt
Tratamientos térmicos o termoquímicos del hierro, como recocido, temple, revenido, cementación, austenización, recristalización o similares no especificados en los epígrafes 03 03 02 01 y 03 03 02 02, con P.t.n. >= 2,3 MWt

Estos epígrafes no son aplicables al caso que nos ocupa por las cuestiones siguientes:

- Hacen referencia a metal acero y metal hierro. En el caso que nos ocupa, los productos objeto de tratamiento térmicos son de METAL ALUMINIO.
- Son epígrafes del GRUPO 03 (PROCESOS INDUSTRIALES CON COMBUSTIÓN). En el caso que nos ocupa, no se da dicho caso puesto que el equipo es horno DE INDUCCIÓN (de potencia 600 KW)

En el catálogo APCA también hay una parte referida a HORNOS DE PROCESO SIN CONTACTO, pero igualmente figura en el GRUPO 03 (PROCESOS INDUSTRIALES CON COMBUSTIÓN). En el caso que nos ocupa, no se da dicho caso puesto que el equipo es horno DE INDUCCIÓN.

HORNOS DE PROCESOS SIN CONTACTO		03 02
Estufas de Horno Alto	A	03 02 03 00
Hornos de yeso (c.p. > 50 t/día)	A	03 02 04 01
a.e.a., de (c.p. <= 50 t/día)	B	03 02 04 02
Hornos sin contacto en la producción de aluminio	A	03 02 05 01
Hornos sin contacto en galvanización en siderurgia integral	A	03 02 05 03
Equipos de combustión sin contacto directo en la industria alimentaria en cocciones, esterilización, u operaciones similares de P.t.n => 2,3 MWt	B	03 02 05 06
a.e.a., de P.t.n. <= 2,3 MWt y >= 70 kWt (1)	C(2)	03 02 05 07
Otros hornos sin contacto no especificados en otros epígrafes con P.t.n. > 2,3 MWt	B	03 02 05 09
a.e.a., de P.t.n. <= 2,3 MWt y >70 kWt	C(2)	03 02 05 10

En el catálogo APCA los epígrafes referidos a hornos eléctricos/metal se limitan a los siguientes:

Hornos eléctricos de las acerías (c.p. > 2,5 t/hora)
a.e.a., (c.p. <= 2,5 t/hora)
Hornos eléctricos (incluidos los hornos de inducción) en fundiciones férreas (capacidad de fusión >= 5 t/dia)
a.e.a.,(capacidad de fusión < 5 t/dia)

Estos epígrafes no son aplicables al caso que nos ocupa por las cuestiones siguientes:

- Son epígrafes del GRUPO 04 02 (INDUSTRIA DEL HIERRO Y EL ACERO Y EN LAS COQUERÍAS), no siendo éste el sector de actividad de ECN.

En consecuencia, NO se localiza un epígrafe APCA con encaje total para el caso que nos ocupa.
Se ha determinado clasificación en GRUPO C puesto que la actividad *tratamiento térmico de piezas con aceite* figura mencionada en el documento GV *CRITERIOS GENERALES PARA INSTALACIONES SOMETIDAS A NOTIFICACIÓN APCA (GRUPO C): CONTAMINANTES A CONTROLAR SEGÚN LAS ACTIVIDADES.*
Y se propone este epígrafe (referido a metales no férreos), por no haberse identificado otro con mayor encaje.
04 03 09 02 GRUPO C
Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal tales como el granallado, chorreado con abrasivos, pulido, laminación en frío, extrusión, trefilado, así como otras operaciones similares en talleres industriales para calderería, el oxicorte o la soldadura de piezas de metales no férreos

INFORMACIONES DE REFERENCIA QUE HAN SIDO USADAS PARA DETERMINAR EL PARÁMETRO CONTAMINANTE APLICABLE (DOCUMENTO DE GV-MEDIO AMBIENTE).

CRITERIOS GENERALES PARA INSTALACIONES SOMETIDAS A NOTIFICACIÓN APCA (GRUPO C): CONTAMINANTES A CONTROLAR SEGÚN LAS ACTIVIDADES

Tratamientos térmicos[3]	Tratamiento térmico de piezas con aceite	Opacidad
	Cementación gaseosa	CO
	Nitrurado	NH_3

Nota 3: En los procesos de tratamientos térmicos en los que haya quema de combustible, se medirán, además, los contaminantes correspondientes al combustible utilizado, ya sea en el mismo foco o en un foco separado.

En el caso que nos ocupa, no hay consumo de combustible.
En consecuencia, único parámetro contaminante: opacidad.

3.2. EPÍGRAFE APCA QUE NO ESTÁ CONTEMPLADO EN LA AAI (SI BIEN LA ACTIVIDAD HACE TIEMPO QUE SÍ ESTÁ CONTEMPLADA EN LA AAI: ACTIVIDAD DE VALORACIÓN MATERIAL DE RESIDUOS NO PELIGROSOS).

En la última Resolución AAI (de 31/03/2021) lo referido a la actividad de gestión de residuos no peligrosos (VALORIZACIÓN NO PELIGROSOS CONSISTENTE EN ALMACENAMIENTO Y RECUPERACIÓN POR FUSIÓN DE RNPs, CÓDIGO DE TRATAMIENTO R04) queda desarrollado en el apartado siguiente:

- **Segundo B.1.7.- Condiciones y controles para la recepción, manipulación y almacenamiento de residuos.**

Sin embargo, se identifica que el epígrafe APCA existente a tal respecto (RD 100/2011) no figura contemplado de forma específica en la AAI. En la última Resolución AAI (de 31/03/2021) lo referido a la actividad de gestión de residuos no peligrosos (VALORIZACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS CONSISTENTE EN ALMACENAMIENTO Y RECUPERACIÓN POR FUSIÓN DE RNPs, CÓDIGO DE TRATAMIENTO R04).

En el catálogo APCA la clasificación para el epígrafe valorización material (no energética) de residuos no peligrosos es Grupo B o Grupo (en función de si la capacidad supera o no 50 t/día). Valorización no energética de residuos peligrosos con capacidad <= 10 t/día o de residuos no peligrosos con capacidad > 50 t /día. GRUPO B. 09 10 09 02
Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad <= 50 t/día GRUPO C. 09 10 09 03
En el caso que nos ocupa, la capacidad de tratamiento autorizada (según AAI) es de **18,5 toneladas/dia.**

DADO EL CONTEXTO EXPLICADO, SE INCORPORA A CONTINUACIÓN LA MENCIÓN A EPÍGRAFE 09 10 09 03

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
09 10 09 03	C	*Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad <= 50 t/día*	Valorización material de restos metálicos mediante fusión en horno (horno fusor basculante H-11, horno fusor de chatarra H-12, horno fusor valorizador de residuos HR).	18,5 toneladas/día (capacidad de tratamiento autorizada según AAI) Aplicando el ratio diario de 18,5 t/día a 365 días/año, resulta una capacidad de tratamiento anual de 6.752,5 toneladas.

(*) De acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

(**) En actividades de tratamientos superficiales 04021005 y 04030901 o electrorrecubrimientos, indicar el volumen total de cubas en m^3 (exceptuando las cubas de lavado con agua). En las actividades de fusión, de galvanización, indicar capacidad de producción en toneladas/hora o toneladas/día. En las actividades cuya catalogación depende de la capacidad: de consumo de disolvente, de almacenamiento y manipulación de materiales, de producción, o de plazas ganaderas, indicar la capacidad total de la instalación.

3.3. EPÍGRAFE APCA QUE NO ESTÁ CONTEMPLADO EN LA AAI (SI BIEN EL FOCO CORRESPONDIENTE HACE TIEMPO QUE SÍ ESTÁ CONTEMPLADO EN LA AAI: FOCO LABORATORIO FQ)

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
04 04 16 08 Se utiliza este epígrafe por considerarse el más asimilable.	--	04 04 16 08 Grupo --. *Producción, formulación, mezcla, reformulación, envasado o procesos similares de productos químicos inorgánicos líquidos o gaseosos, con capacidad* < 100 t/día	Laboratorio FQ (manipulación de productos químicos ensayos laboratorio)	Capacidad de manipulación de productos químicos claramente inferior a 100 t/día (ya que se trata de manipulación a nivel de ensayos, laboratorio)

(*) De acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

(**) En actividades de tratamientos superficiales 04021005 y 04030901 o electrorrecubrimientos, indicar el volumen total de cubas en m^3 (exceptuando las cubas de lavado con agua). En las actividades de fusión, de galvanización, indicar capacidad de producción en toneladas/hora o toneladas/día. En las actividades cuya catalogación depende de la capacidad: de consumo de disolvente, de almacenamiento y manipulación de materiales, de producción, o de plazas ganaderas, indicar la capacidad total de la instalación.

3.4. EPÍGRAFE APCA QUE NO ESTÁ CONTEMPLADO EN LA AAI Y QUE CORRESPONDE A LA NUEVA ACTIVIDAD PREVISTA (DECLARADA EN LA MS). NUEVA ACTIVIDAD DE ESMALTADO DE CABLE (PARA PRODUCCIÓN DE CABLE ESMALTADO).

EPÍGRAFE APCA

La actividad prevista es recubrimiento de cable en las máquinas esmaltadoras (para fabricación de cable esmaltado)

La parte del catálogo APCA (RD 100/2011, Anexo) en la que figura el epígrafe indicado es la siguiente:

Recubrimiento de cables, bobinas o alambres en bobinas con c.c.d. > 200 t/año o de 150 kg/hora	A	06 01 05 01
a.e.a., con c.c.d. <= 200 t/año o de 150 kg/hora y > 25 t/año en el caso del recubrimiento de cables o bobinas o > 5 t/año en el caso del recubrimiento de alambres en bobinas	C	06 01 05 03
Recubrimiento de cables o bobinas, con c.c.d. <= 25 t/año o recubrimiento de alambres en bobinas, con c.c.d. <= 5 t/año	–	06 01 05 04

Para la correcta determinación de epígrafe/grupo procede clarificar el correcto uso de estos epígrafes (dado que existe diferente cantidad umbral para caso de recubrimiento de cables o bobinas o para el caso de *recubrimiento de alambres en bobinas*).

> El Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV) debidas al uso de disolventes, diferencia estos dos epígrafes basándose en el **tipo de producto metálico que se está revistiendo** y su proceso productivo. Ambos se encuentran en el Anexo I del citado real decreto. Comunidad de Madrid | +1
>
> Aquí se detalla cuándo se utiliza cada uno:
>
> ### 1. Epígrafe: Recubrimiento de bobinas (Coil Coating)
>
> Se utiliza este epígrafe cuando la actividad consiste en la aplicación continua de recubrimientos (pinturas, barnices, películas) sobre **flejes o bobinas de acero, aluminio o aleaciones de cobre** en un proceso ininterrumpido. Euskadi.eus
>
> - **Característica clave:** Proceso industrial en continuo.
> - **Ejemplo:** Líneas de pintado de chapas de acero para construcción, electrodomésticos o automoción, donde la chapa se desenrolla, se limpia, se pinta, se seca y se vuelve a enrollar.
>
> ### 2. Epígrafe: Alambre en bobinas (Wire Coating)
>
> Se utiliza este epígrafe cuando la actividad se aplica al **revestimiento de alambre, hilo o varillas metálicas** (generalmente de cobre o aluminio) que se desenrollan y enrollan de manera continua. Euskadi.eus
>
> - **Característica clave:** Revestimiento de conductores metálicos.
> - **Ejemplo:** Esmaltado de hilos de cobre para motores eléctricos, transformadores o bobinados, a menudo denominado "esmaltado de alambre". Euskadi.eus

Acorde a estas explicaciones previas, procede considerar el umbral aplicable a "*recubrimiento de alambres en bobinas*" (caso de superación 5 tn./año procede consideración del epígrafe 06 01 05 03, Grupo C)

PREVISIÓN DE CONSUMOS

Referencias productos químicos esmaltado	Contenido en sólidos	Contenido en disolvente (COVs)	Consumo anual (tn). previsto de cada referencia
SIVAMID 595/34 M	32-34	100-32=68 100-34=66 En consecuencia, el contenido en disolvente se sitúa en el intervalo 66-68. **Se adopta el valor máximo de la horquilla (más desfavorable): 68 %.**	9 tn
TEREBEC MT 533-37 EF	Las referencias TEREBEC MT 533 presentan los siguientes contenidos en sólidos: **33-35 %** 35-37% 38-40 % 39-41 % Se elige el intervalo de menor contenido en sólidos **33-35%** (mayor contenido en disolvente, más desfavorable).	100-33=67 100-35=65 En consecuencia, el contenido en disolvente se sitúa en el intervalo 65-67. **Se adopta el valor máximo de la horquilla (más desfavorable): 67 %.**	9 tn

Origen de la información contenido en sólidos de cada una de las referencias.
https://www.elantas.com/fileadmin/elantas/companies/elantas_beck_india/products/electrical_insulation_system/wire_enamels/4708_elantas_primary_insulation_brochure_mar_17_v_15.pdf

Wire Enamels

Product	Chemical base	Viscosity by at 23°C	Solid content (% by wt.)
ISOMID 860/35 LYC + Sivamid 595/34 M	THEIC Polyester Imide + Polyamide-imide	400-600 mPa.s② | 800-1000 mPa.s	37-39 | 32-34
Terebec MT 533-34	THEIC Polyester imide	50-65 s	33-35
Terebec MT 533-39	THEIC Polyester imide	750-850 mPa.s	38-40
Terebec MT 533-36 PA	THEIC Polyesterimide	80-90 s	35-37
Terebec MT 533-40 PA	THEIC Polyesterimide	800-1000 mPa.s	39-41

Véase:

ANEXO 2	Referencia de producto para esmaltado de cable: SIVAMID 595/34 M. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).
ANEXO 3	Referencia de producto para esmaltado de cable: TEREBEC MT 533-37 EF. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).

La previsión anual del consumo es global (las 2 referencias): 18 tn./año (ratio de consumo mensual: 1,5 tn/mes (global de ambas referencias).
Suponiendo para ambas contenido en disolvente del 68 % (el dato más desfavorable según tabla de detalle previa) se tiene que el dato de consumo de disolvente será de:
18 tn./año x 0,68 = 12,24 tn./año > 5 tn./año. EPÍGRAFE APLICABLE: 06 01 05 03, Grupo C.
DADO LO PREVIAMENTE EXPLICADO, PROCEDE LA CONSIGNACIÓN DEL CITADO EPÍGRAFE.

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
06 01 05 03	C	Recubrimiento de cables, bobinas o alambres en bobinas con c.c.d. <= 200 t/año o de 150 kg/hora y > 25 t/año en el caso del recubrimiento de cables o bobinas o **> 5 t/año en el caso del recubrimiento de alambres en bobinas**	Actividad de esmaltado de cable/hilo	18 toneladas/año de consumo de disolvente (disolvente contenido en las referencias de producto de esmaltado).

(*) De acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.
(**) En actividades de tratamientos superficiales 04021005 y 04030901 o electrorrecubrimientos, indicar el volumen total de cubas en m^3 (exceptuando las cubas de lavado con agua). En las actividades de fusión, de galvanización, indicar capacidad de producción en toneladas/hora o toneladas/día. En las actividades cuya catalogación depende de la capacidad: de consumo de disolvente, de almacenamiento y manipulación de materiales, de producción, o de plazas ganaderas, indicar la capacidad total de la instalación.

3.5. EPÍGRAFE APCA QUE NO ESTÁ CONTEMPLADO EN LA AAI (DE POCA RELEVANCIA EN MATERIA APCA, PUESTO QUE SE REFIERE A CALDERA DE CONFORT RITE).

Se realiza la consignación del código APCA que suele utilizar GV-MEDIO AMBIENTE (SERVICIO DE AIRE) para este tipo de instalaciones (caldera confort-RITE). En el caso que nos ocupa la caldera (calefacción zona oficinas) tiene una potencia térmica nominal de 407 KWt.

COMBUSTION EN SECTORES NO INDUSTRIALES		**02**
COMERCIAL E INSTITUCIONAL		**02 01**
Calderas de P.t.n. >= 300 MWt	A	02 01 01 00
a.e.a., de P.t.n. < 300 MWt y >= 50 MWt	A	02 01 02 00
a.e.a., de P.t.n. < 50 MWt y >20 MWt	B	02 01 03 01
Calderas de P.t.n. <= 20 MWt y >= 1 MWt	C	02 01 03 02
Calderas de P.t.n. < 1MWt		02 01 03 03

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Capacidad total (**)
02 01 03 03	--	*Calderas de P.t.n. < 1 MWt*	Caldera de confort, potencia térmica nominal < 1.000 kWt (equipo RITE, función: calefacción zona oficinas, combustible gas natural).	Potencia térmica nominal: 407 KWt. Véase información en página siguiente.

(*) De acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.
(**) En actividades de tratamientos superficiales 04021005 y 04030901 o electrorrecubrimientos, indicar el volumen total de cubas en m^3 (exceptuando las cubas de lavado con agua). En las actividades de fusión, de galvanización, indicar capacidad de producción en toneladas/hora o toneladas/día. En las actividades cuya catalogación depende de la capacidad: de consumo de disolvente, de almacenamiento y manipulación de materiales, de producción, o de plazas ganaderas, indicar la capacidad total de la instalación.

OBSERVACIÓN ADICIONAL:
Si se utilizase esta otra parte del Catálogo APCA (imagen siguiente) la conclusión es la misma, puesto que sería aplicable el epígrafe 03 01 03 04 que porta la nota (1) indicada a continuación.
En consecuencia, la clasificación también sería Grupo "—"; bajo epígrafe 03 01 03 04.

PROCESOS INDUSTRIALES CON COMBUSTIÓN		**03**
CALDERAS, TURBINAS DE GAS, MOTORES Y OTROS		**03 01**
Calderas de P.t.n. >= 300 MWt	A	03 01 01 00
a.e.a., de P.t.n. < 300 MWt y >= 50 MWt	A	03 01 02 00
a.e.a., de P.t.n. < 50 MWt y > 20 MWt	B	03 01 03 01
Calderas de P.t.n. <= 20 MWt y >= 5 MWt (1)	B	03 01 03 02
a.e.a., de P.t.n. < 5 MWt y >=1 MWt	C	03 01 03 03
a.e.a., de P.t.n. < 1 MWt y >= 250 KWt(1)	C	03 01 03 04
a.e.a., de P.t.n. < 250 kWt	–	03 01 03 05

(1) *Los equipos que formen parte íntegramente de instalaciones incluidas en el ámbito de aplicación del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios pertenecerán al grupo B cuando su P.t.n. < 50 MWt y >20 MWt, al grupo C cuando su P.t.n. < =20 MWt y >= 1 MWt* ***y no estarán asignados a ningún grupo cuando su P.t.n. < 1 MWt.***

ORIGEN INFORMACIÓN POTENCIA TÉRMICA NOMINAL DE LA CALDERA

icetec
inspecciones y certificaciones tecnicas s.l.u.

Nº certificado / Egiaztagiri-zk.: RITE-VI-23-081 Nº expediente / Erregistro-zk.: 01-IT-A-1992-00198

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN PERIODICA DE LA INSTALACIÓN TÉRMICA (RITE)
ERAGIMEN ENERGETIKOAREN ALDIZKAKO AZTERKETAREN ZIURTAGIRIA (EITE)

Legislación técnica aplicable / Inatalazioari dagokion araudia:
☐ RD 1027/2007 ☐ RD 1751/1998 ☒ RD 1618/1980 ☒ anterior / aurreko RD 1618/1980

EMPRESA AUTORIZADA / ENPRESA BAIMENDUA
Empresa/Enpresa: ICETEC Inspecciones y Certificaciones Técnicas, S.L.U. NIF/IFZ: B01358589
Nº acreditación/Egiaztatze-zk. : 01-AIT-13 Expedido por/Nork emandakoa: D.T. Alava
AGENTE AUTORIZADO / EKILE BAIMENDUA
Nombre/Izena: Jesús Martínez de Aragón Sánchez DNI/NAN: 72729419S
Nº acreditación/Egiaztatze-zk.: 01-ITI-07 Expedido/Nork emandakoa: D.T.Alava
DATOS DE LA INSTALACION / INSTALAZIOAREN DATUAK
Titula /Titularra: ECN CUNEXT GROUP
Usuario /Erabiltzailea: ECN CUNEXT GROUP NIF/IFZ: B01225325
Calle/Kalea: PORTAL DE BERGARA Nº/Zk.: 36
Localidad/Herria: VITORIA CP: 01013
Tipo de local Local mota: INDUSTRIA - OFICINAS Nº de usuarios/Erabiltzaile Zk.: 1
Tipo de energía/Energia mota: GAS NATURAL Almacenamiento/Biltegi: --
Clase de instalación/Intalazio mota: CALEFACCIÓN Potencia total/Potentzia totala (kW): 407
EMPRESA MANTENEDORA / ENPRESA MANTENTZAILEA
Empresa mantenedora/Enpresa mantentzailea: ESAL INGENIERIA, S.A. NIF/IFZ: A01054774

GENERADORES / SORGAILUAK

Nº/ Zk	Tipo Mota	Marca-Modelo Marka-Modeloa	P. Térmica (kw) P. Termikoa (kw)	Rendimiento Erredimendu %/EER/COP	Refrigerante (tipo y kg) Hozgarria (mota eta kg)	
1	CALDERA	HYGASSA WA-350	407 kw	89,7	---	--- kg
			kw			kg

Véase:

ANEXO 7	Caldera confort (RITE). Información referida a la última Inspección Reglamentaria por OCA (resultado favorable).

4.- IDENTIFICACIÓN DE LOS FOCOS DE EMISIÓN A LA ATMÓSFERA Y SUS CARACTERÍSTICAS.

4.1.- FOCOS CONTAMINANTES

CONTEXTO.

En la última Resolución AAI (de 31/03/2021) lo referido a la identificación de focos de emisión figura en el siguiente apartado.

- **Segundo B.1.1.2.- Identificación de los focos. Catalogación.**

A continuación se extracta la tabla de focos que figura en dicho apartado.

Foco	Código del foco	Denominación foco	Altura (m)	Sección (m^2) / Diámetro (m)	Catalogación	Régimen de funcionamiento	Coordenadas UTM	
							X	Y
3	1002259-03	Trefiladora TAW-1	7,5	sección = 0,24	04 03 09 02 C	Foco sistemático	528896	4746407
5-D	1002259-05	Caldera de reticulación	6,7	0,3		Foco no sistemático	528937	4746498
10	1002259-10	Hornos de refundición H-9 y H-10	25	1	03 03 10 03 B	Foco sistemático	528978	4746386
12-D	1002259-12D	Cableadora CT 711				Foco no sistemático	528799	4746482
13-D	1002259-13D	Laboratorio FQ				Foco no sistemático	528789	4746563
14	1002259-14	Horno fusor basculante de lingote H-11	22,3	1,3	03 03 10 03 B	Foco sistemático	528978	4746386
15	1002259-15	Horno fusor basculante chatarra H-12	20	1,1	03 03 10 02 B	Foco sistemático	528982	4746365
16	1002259-16	Aspiración vapores	>6	0,8	04 03 09 03 B	Foco sistemático	528965	4746421
17	1002259-16	Horno fusor valorizador de residuos HR	11	0,8	03 03 10 02 B	Foco sistemático	528966	4746365

EN LA TABLA SIGUIENTE SE REALIZA LA CONSIGNACIÓN DE INFORMACIÓN ACTUALIZADA (CONSIDERACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL Y DE LA INFORMACIÓN QUE SE DECLARA EN EL TRÁMITE MS).

OBSERVACIONES

- **FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO A ELIMINAR.** El foco NIMA-03 (Trefiladora TAW-1) ya no existe (la trefiladora ha sido desmantelada/retirada). En consecuencia: no se consigna en la tabla del presente apartado, se consigna en el CAPÍTULO 5 del presente documento denominado "*BAJA DE FOCOS".*
- **FOCO CONFINADO NO SISTEMÁTICO A ELIMINAR**. El foco NIMA-05 (Caldera de reticulación) ya no existe. Hace tiempo que esa caldera está fuera de uso. En consecuencia: no se consigna en la tabla del presente apartado, se consigna en el CAPÍTULO 5 del presente documento denominado "*BAJA DE FOCOS".*
- **FOCO A MODIFICAR (EN CONSIDERACIÓN A LA ACTIVIDAD ACTUALMENTE REALIZADA).** El horno fusor basculante H-11 figura en la AAI con denominación literal siguiente: *"Horno fusor basculante de lingote H-11"*
  Sin embargo, a fecha actual en este horno se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. A tal respecto, en el presente documento se realizan las modificaciones correspondientes a dicha circunstancia (cambio de denominación del foco con eliminación de la palabra *"lingote*", adición de epígrafes APCA, mención correspondiente de esta situación en el apartado de PROPUESTA PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL para su debida consideración por parte del Órgano Ambiental).
- **FOCO A MODIFICAR (ANTES FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO, AHORA FOCO EMISIÓN DIFUSA CONTINUO).** En 2023 se realizó la ANULACIÓN del Foco confinado 16 "*aspiración de vapores laminador*" (foco confinado de emisión atmosférica en el sistema de enfriamiento y lubricación del proceso de laminación, del equipo laminador previo). Ello vino derivado de la sustitución de laminador previo por NUEVO EQUIPO LAMINADOR DE PALANQUILLA. El nuevo equipo laminador no dispone de foco confinado de emisión a la atmósfera. Sin embargo, sí procede consignación de FOCO TIPOLOGÍA EMISIONES DIFUSAS. A tal respecto, la consignación se realiza manteniendo el código NIMA-16.
- **FOCO A MODIFICAR (ANTES FOCO CONFINADO NO SISTEMÁTICO, AHORA FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO).** El foco NIMA-12-D a fecha actual emite con régimen de funcionamiento sistemático. En consecuencia: se consigna como foco sistemático (se consigna con codificación NIMA-12 eliminando la letra "D" final.
- **FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO A INCORPORAR**. Procede consignar un foco que está en funcionamiento hace tiempo. Se trata del foco del horno de inducción para tratamiento térmico (Horno HTR-2). VÉASE MÁS DETALLE DE ESTE FOCO AL FINAL DE ESTE APARTADO. En consecuencia, se realiza la consignación de los datos de este foco (que no figuraba en la AAI).
- **FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO A INCORPORAR.** Procede consignar un nuevo foco asociado a la nueva trefiladora (TREFILADORA ALUMOCLAD instalada en sustitución de la trefiladora TAW-1 (la trefiladora TAW-1 ha sido desmantelada/retirada y conlleva la eliminación del foco que tenía asociado, foco NIMA-03).

- **FOCOS CONFINADOS SISTEMÁTICOS A INCORPORAR.** Procede consignar nuevos focos asociados a la nueva actividad de esmaltado de cable/hilo (productos de esmaltado con contenido en disolventes).
- **FOCO CONFINADO SIN MODIFICACIÓN.** En relación al Foco NIMA-17 (horno fusor valorizador de residuos HR) se ha dado la siguiente circunstancia: EN LOS AÑOS 2024 Y 2025 NO HA SIDO OBJETO DE CONTROL, DADA LA CIRCUNSTANCIA DE QUE EL RÉGIMEN DE FUNCIONAMIENTO HA SIDO *"NO SISTEMÁTICO".* ESTA INFORMACIÓN YA HA SIDO DEBIDAMENTE JUSTIFICADA EN LOS INFORMES DE PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL (INFORME PVA) CORRESPONDIENTES. A FECHA ACTUAL, EL EQUIPO TAMPOCO FUNCIONA. Se estima probable que a corto/medio plazo se determine decisión de desmantelamiento/retirada física. En dicho momento, se realizará la correspondiente comunicación a GV-MED AMB (modificación de actividad/instalación IPPC, modificación sin relevancia ambiental). A fecha actual (y a la espera de dicha decisión) la empresa desea que en la AAI siga figurando como foco sistemático. En consecuencia, se realiza la consignación de dicho modo

- **FOCO CONFINADO GRUPO "—" A INCORPORAR, RELACIONADO CON CALDERA CONFORT (EQUIPO "RITE").** La caldera de confort no es un equipo nuevo. Sin embargo, la mención no estaba incorporada en la AAI. Bajo instrucciones de consignación informaciones en trámite específico APCA, sí procede realizar mención a esta tipología de chimeneas (para que, aun siendo Grupo "—" queden debidamente reflejada de dicho modo en la tabla focos). Si bien es cierto que el foco/chimenea no presenta relevancia en materia APCA (equipo RITE, Grupo "—", no aplicabilidad controles analíticos periódicos en materia APCA).

- **RESTO DE FOCOS, SIN MODIFICACIÓN**. El resto de focos ya contemplados en la AAI (foco NIMA-10, foco NIMA-13D, foco NIMA-15) se mantienen sin variaciones.

  En relación al Foco NIMA-15 en el presente documento se declara que a fecha actual se está realizando uso del sistema de depuración (filtro de mangas) que fue instalado para depuración de emisiones del Foco NIMA-17.
  Es por ello que en el presente conjunto documental dicho sistema de depuración se ha asignado a ambos focos (NIMA-15 y NIMA-17).
  A tal respecto, se recuerda lo ya citado previamente (en página anterior) en cuanto a que (a fecha actual) el horno Foco NIMA-17 está fuera de uso y se estima probable que a corto/medio plazo se determine decisión de desmantelamiento/retirada física. En dicho momento, se realizará la correspondiente comunicación a GV-MED AMB (modificación de actividad/instalación IPPC, modificación sin relevancia ambiental).

- A efectos de trazabilidad se ha mantenido (para cada foco) el código (NIMA-número) indicado en la AAI. A los focos que ahora se declaran (añaden) se asigna código NIMA-número correlativo a partir de la última numeración indicada en la AAI (la última numeración indicada en la AAI es NIMA-17).

Código de foco	Denominación del foco	Código Actividad (*)	Tipo Emisión (Confinada o difusa)	Capacidades y potencias térmicas nominales (**)	Sistema tratamiento y control	Altura (m.)	Régimen de funcionamiento (***)
01002259-10	Hornos de refundición H-9 y H-10	03 03 10 03 Grupo B *Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)*	Confinada	La catalogación no es función de ningún parámetro capacidad	--	25 m. (Diámetro: 1 m.)	Sistemático
01002259-12	Cableadora CT 711	04 03 09 02 Grupo C *Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal*	Confinada	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad)	--	7,4 m. (Diámetro: 0,69 m.)	Sistemático
01002259-13D	Laboratorio FQ (manipulación de productos químicos ensayos laboratorio)	04 04 16 08 Grupo— *Producción, formulación, mezcla, reformulación, envasado o procesos similares de productos químicos inorgánicos líquidos o gaseosos, con capacidad < 100 t/día*	Confinada	Capacidad de manipulación de productos químicos claramente inferior a 100 t/día (ya que se trata de manipulación a nivel de ensayos, laboratorio)	--	-- (El dato no figura en la AAI; en cualquier caso, el dato carece de relevancia)	No sistemático* (ver explicaciones posteriores)
01002259-14	**Horno fusor basculante H-11**	03 03 10 03 Grupo B *Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)* 03 03 10 02 Grupo B *Producción de aluminio secundario con capacidad de fusión <= 20 t/día* (Epígrafe que ya figura en la AAI) 09 10 09 03 Grupo C *Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad <= 50 t/día* (Epígrafe adicional que se identifica en el presente documento) **En este horno se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. Por ello se realiza asignación de los 3 epígrafes APCA identificados.**	Confinada	La catalogación no es función de ningún parámetro capacidad	--	22,5 m. (Diámetro: 1,3 m.)	Sistemático

Código de foco	Denominación del foco	Código Actividad (*)	Tipo Emisión (Confinada o difusa)	Capacidades y potencias térmicas nominales (**)	Sistema tratamiento y control	Altura (m.)	Régimen de funcionamiento (***)
01002259-15	Horno fusor basculante chatarra H-12	03 03 10 02 Grupo B *Producción de aluminio secundario con capacidad de fusión <= 20 t/día* (Epígrafe que ya figura en la AAI) 09 10 09 03 Grupo C *Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad <= 50 t/día* (Epígrafe adicional que se identifica en el presente documento)	Confinada	18,5 toneladas/día (capacidad de tratamiento autorizada según AAI) Aplicando el ratio diario de 18,5 t/día a 365 días/año, resulta una capacidad de tratamiento anual de 6.752,5 toneladas	Filtro de mangas FABRI-PULSE MODELO F (EQUIPO FP-FUSIÓN14-264C, empresa fabricante AAF, S.A.). Véase **ANEXO 4** En el presente documento se declara que a fecha actual, para el foco NIMA-15, se está realizando uso del sistema de depuración (filtro de mangas) que fue instalado para depuración de emisiones del Foco NIMA-17.	20 m. (Diámetro: 1,05 m.)	Sistemático
01002259-16	Emisión difusa equipo laminador de palanquilla	04 03 09 03 Grupo B *Tratamientos físicos o mecánicos en caliente de metales no férreos tales como la forja, la estampación o la extrusión en caliente* (este es el epígrafe que ya figuraba en la AAI)	Difusa (actualmente el equipo laminador no dispone de foco confinado)	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad	--	---	Continuo (potencial emisión difusa de partículas totales y COVT; parámetros contaminantes que figuraban especificados en la AAI cuando existía foco confinado).
01002259-17	Horno fusor valorizador de residuos HR	03 03 10 02 Grupo B *Producción de aluminio secundario con capacidad de fusión <= 20 t/día* (Epígrafe que ya figura en la AAI) 09 10 09 03 Grupo C *Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad <= 50 t/día* (Epígrafe adicional que se identifica en el presente documento)	Confinada	18,5 toneladas/día (capacidad de tratamiento autorizada según AAI) Aplicando el ratio diario de 18,5 t/día a 365 días/año, resulta una capacidad de tratamiento anual de 6.752,5 toneladas.	Filtro de mangas FABRI-PULSE MODELO F (EQUIPO FP-FUSIÓN14-264C, empresa fabricante AAF, S.A.). Véase **ANEXO 4.**	11 m. (Diámetro: 0,8 m.)	Sistemático

Código de foco	Denominación del foco	Código Actividad (*)	Tipo Emisión (Confinada o difusa)	Capacidades y potencias térmicas nominales (**)	Sistema tratamiento y control	Altura (m.)	Régimen de funcionamiento (***)
01002259-18	Horno de inducción para tratamiento térmico HTR-2 EN RELACIÓN A ESTE FOCO (QUE NO FIGURA EN LA AAI) SE INCORPORA INFORMACIÓN ADICIONAL EN ESTE APARTADO).	04 03 09 02 Grupo C *Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal*	Confinada	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad	--	9 m. (Diámetro: 0,450 m.)	Sistemático
01002259-19	Trefiladora ALUMOCLAD	04 03 09 02 Grupo C *Tratamientos físicos o mecánicos de metales no férreos en frío (superficiales o no) caracterizados por la acción mecánica sobre el metal*	Confinada	No procede (la catalogación no es función de ningún parámetro capacidad	Filtro de mangas (EQUIPO COLECTOR DE POLVO DE MANGAS, WONDAIRTM Mid., empresa fabricante AAF, S.A.) Véase **ANEXO 5 y ANEXO 6.**	7,3 m. (Diámetro: 0,450 m.)	Sistemático
01002259-20	Caldera de confort, potencia térmica nominal < 1.000 kWt (equipo RITE, función: calefacción zona oficinas, combustible gas natural).	02 01 03 03 Grupo – *Calderas de P.t.n. < 1 MWt*	Confinada	Potencia térmica nominal: 407 KWt (< 1.000 KWt)	--	Sin relevancia (no aplicabilidad controles analíticos periódicos en materia APCA)	Sistemático

(*) De acuerdo Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación y sus Correcciones de errores del 7 de abril del 2011 y de acuerdo al Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera y sus Correcciones de errores del 15 de marzo del 2018.
(**) En caso de equipos con combustión se indicará la potencia térmica nominal. En el caso de hornos de fusión, se indicará, además, la capacidad de fusión del/os horno(s) asociado(s) al foco. En el caso de cubas, la capacidad de la(s) cuba(s) asociadas a ese foco.
(***) En el caso de focos confinados (tipo de emisión confinada) indicar si es sistemático o no sistemático. Para focos confinados no sistemáticos, indicar: horas de funcionamiento anual del foco, horas de funcionamiento anual de la planta, nº anual de emisiones esporádicas de duración superior a 1 hora y posibles contaminantes emitidos. En focos difusos (de tipo de Emisión difusa) detallar: el régimen continuo o discontinuo, descripción de los contaminantes que se emiten y emisión estimada (t/año).

A CONTINUACIÓN SE INCLUYE INFORMACIÓN REFERIDA A FOCOS CONFINADOS DE LA LÍNEA DE ESMALTADO DE CABLE. LA LÍNEA DE ESMALTADO CONSTA DE 2 MÁQUINAS ESMALTADORAS.
LA PREVISIÓN ES DE DISPONIBILIDAD DE 12 FOCOS CONFINADOS SISTEMÁTICOS.
NO OBSTANTE, DICHA PREVISIÓN NO ES TOTALMENTE DEFINITIVA. CASO DE QUE EL NÚMERO DE FOCOS CONFINADOS VARÍE SE APORTARÁ LA INFORMACIÓN CORRESPONDIENTE EN EL TRÁMITE MS.
Observaciones:

- Algunas de las salidas serán chimeneas en la fase de aplicación del esmalte y otras salidas serán chimeneas en la fase de curado.
- En relación a la fase de curado (polimerización del esmalte) no habrá elementos de combustión (la previsión es secado en equipo/horno eléctrico). En consecuencia, el parámetro contaminante para la totalidad de salidas-chimeneas será COVT (COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES TOTALES).
- **En página siguiente se incluye información justificativa relacionada con requisito mínimo altura de la boca de emisión de las chimeneas y diámetro mínimo.**

Código de foco	Denominación del foco	Código Actividad (*)	Tipo Emisión (Confinada o difusa)	Capacidades y potencias térmicas nominales (**)	Sistema tratamiento y control	Altura (m.)	Régimen de funcionamiento (***)
01002259-21	Esmaltado de cable-salida 01	06 01 05 03 Grupo C *Recubrimiento de cables, bobinas o alambres en bobinas con c.c.d. <= 200 t/año o de 150 kg/hora y > 25 t/año en el caso del recubrimiento de cables o bobinas o* ***> 5 t/año en el caso del recubrimiento de alambres en bobinas***	Confinada	12,24 tn./año de consumo de disolventes contenidos en los productos químicos para el esmaltado (> 5 tn./año) (Justificación de dicho consumo ya realizada previamente, en APARTADO 3.4.)	--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-22	Esmaltado de cable-salida 02		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-23	Esmaltado de cable-salida 03		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-24	Esmaltado de cable-salida 04		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-25	Esmaltado de cable-salida 05		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-26	Esmaltado de cable-salida 06		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-27	Esmaltado de cable-salida 07		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-28	Esmaltado de cable-salida 08		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-29	Esmaltado de cable-salida 09		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-30	Esmaltado de cable-salida 10		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-31	Esmaltado de cable-salida 11		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático
01002259-32	Esmaltado de cable-salida 12		Confinada		--	**> 6 metros (Diámetro, en valoración)**	Sistemático

(*) De acuerdo Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación y sus Correcciones de errores del 7 de abril del 2011 y de acuerdo al Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera y sus Correcciones de errores del 15 de marzo del 2018.
(**) En caso de equipos con combustión se indicará la potencia térmica nominal. En el caso de hornos de fusión, se indicará, además, la capacidad de fusión del/os horno(s) asociado(s) al foco. En el caso de cubas, la capacidad de la(s) cuba(s) asociadas a ese foco.
(***) En el caso de focos confinados (tipo de emisión confinada) indicar si es sistemático o no sistemático. Para focos confinados no sistemáticos, indicar: horas de funcionamiento anual del foco, horas de funcionamiento anual de la planta, nº anual de emisiones esporádicas de duración superior a 1 hora y posibles contaminantes emitidos. En focos difusos (de tipo de Emisión difusa) detallar: el régimen continuo o discontinuo, descripción de los contaminantes que se emiten y emisión estimada (t/año).

INFORMACIONES REFERIDAS A REQUISITOS/CARACTERÍSTICAS DE LAS CHIMENEAS DE LOS FOCOS DEL PROCESO DE ESMALTADO.

REQUISITO ALTURA MÍNIMA CHIMENEAS GRUPO C (EN RELACIÓN A PREVISIÓN DE ALTURA DE LA BOCA DE EMISIÓN DE LAS CHIMENEAS/SALIDAS DEL ESMALTADO).
INSTRUCCIÓN TÉCNICA -07- (IT-07): ALTURA DE CHIMENEAS

Para las actividades confinadas y catalogadas como grupo C según el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación se establece que la altura mínima de nuevas chimeneas es de 6 metros medidos sobre el nivel del suelo, ó en el caso de situarse sobre la cubierta deberá como mínimo sobresalir 2 metros por encima de la cumbrera en el caso de que el punto de emisión esté situado de los bordes como mínimo a 2*(4-He) (Figura 2 del apartado 2).

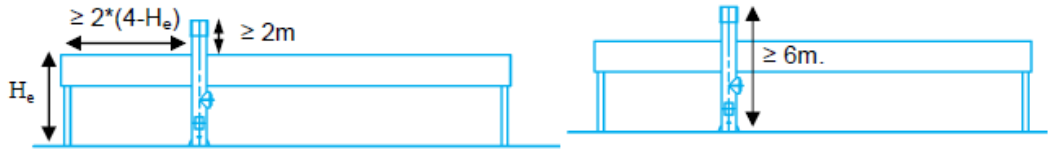


Figura 2. Altura mínima de chimenea para emisiones con baja carga másica.

ALTURA MINIMA DE LA BOCA DE EMISIÓN: 6 METROS.

En el caso que nos ocupa, la altura del pabellón es superior a 4 metros (con lo cual la segunda condición no es aplicable).

REQUISITO DIÁMETRO MÍNIMO CHIMENEAS (EN RELACIÓN A PREVISIÓN DE ALTURA DE LA BOCA DE EMISIÓN DE LAS CHIMENEAS/SALIDAS DEL ESMALTADO).
INSTRUCCIÓN TÉCNICA - 02 (IT-02): CONTROLES DE LAS EMISIONES

Por razones de representatividad, garantías de reproducibilidad y calidad de la inspección, se recomienda que las nuevas chimeneas circulares dispongan de diámetro útil superior a 0,35 m y las nuevas chimeneas rectangulares de áreas de plano de muestreo superiores a 0,1 m^2.

DIÁMETRO MINIMO DE CHIMENEAS CIRCULARES: 0,35 METROS.

OBSERVACIÓN ADICIONAL

A fecha actual **está en curso (en fase de interlocución con fabricante de la instalación) el diseño de la configuración de detalle de las chimeneas de evacuación de emisiones con la consideración de requisito mínimo de altura según la IT-07 y con la consideración de la recomendación de diámetro interior mínimo según la IT-02.**

En relación al sistema de depuración de focos NIMA-15 y NIMA-17 véase:

ANEXO 4	Último Informe de revisión/mantenimiento del sistema de depuración (filtro de mangas) de focos hornos de fusión (focos NIMA-15 y NIMA-17). Revisión de diciembre 2025. Contiene información técnica y fotografías ilustrativas.

En relación al sistema de depuración del foco NIMA-19 véase:

ANEXO 5	Oferta descriptiva del sistema de depuración (filtro de mangas) del foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Contiene información técnica e imágenes ilustrativas.
ANEXO 6	Foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Plano detalle de sistema de depuración (filtro de mangas) y de chimenea de evacuación de emisiones atmosféricas.

El contenido del **ANEXO 5** ya fue aportado en el APORTE 01 de la MS (como ANEXO XIV). No obstante, se aporta nuevamente en el presente conjunto documental (APORTE 03, específico APCA).

INFORMACIONES ADICIONALES ALTURA Y DIÁMETRO CHIMENEAS

En relación a los datos de altura y diámetro de chimenea cabe citarse lo siguiente:

- Para los focos ya incorporados en la AAI se ha realizado la comprobación de que el dato de altura AAI es coincidente con el dato de altura del último Informe de control analítico disponible para cada foco.
- En la tabla del presente apartado no se solicita consignación de dato diámetro de cada chimenea. No obstante, se ha realizado la consignación (tomando el dato de diámetro del último Informe de control analítico disponible para cada foco).

OBSERVACIÓN FOCO NIMA-13D (LABORATORIO FQ)

*En relación al foco Laboratorio FQ es muy claro que el régimen es no sistemático.

- Se trata de una extracción-campana de laboratorio de uso esporádico-ocasional (ensayos físico-químicos, con posible manipulación de productos químicos).
- Es muy claro que el régimen de funcionamiento del foco no alcanzará:
    - Más de 12 veces al año periodos superiores a una hora
    - Más del 5 % del régimen de funcionamiento global de la planta.

En cualquier caso, además, cabe citarse que el epígrafe APCA aplicable es Grupo "—", ya que se estima que la parte del catálogo APCA en la que causa mejor encaje es la siguiente: *Producción, formulación, mezcla, reformulación, envasado o procesos similares de productos químicos inorgánicos líquidos o gaseosos*.

Epígrafe de la última línea (capacidad de manipulación < 100 t/día, clarísimamente muy inferior a dicho umbral, puesto que se trata de manipulación a nivel laboratorio). **EPÍGRAFE APLICABLE 04 04 16 08 (Grupo --).**

Producción, formulación, mezcla, reformulación, envasado o procesos similares de productos químicos inorgánicos líquidos o gaseosos no especificados anteriormente con capacidad >= 10.000 t/año	A	04 04 16 05
a.e.a., no especificados anteriormente con capacidad >= 1.000 t/año y < 10.000 t/año	B(2)	04 04 16 06
a.e.a., no especificados anteriormente con capacidad >= 100 t/año y < 1.000 t/año	C(2)	04 04 16 07
a.e.a., no especificados anteriormente con capacidad < 100 t/año	-(2)	04 04 16 08

INFORMACIÓN ADICIONAL DEL FOCO HORNO DE INDUCCIÓN PARA TRATAMIENTO TÉRMICO (HORNO HTR-2)

CABE CITARSE QUE EL EQUIPO CITADO (HORNO DE INDUCCIÓN DE TRATAMIENTO TÉRMICO HTR-2) NO ES NUEVO, HACE TIEMPO QUE ESTÁ EN FUNCIONAMIENTO (EN INTERIOR DE PABELLÓN PRINCIPAL). POR MOTIVOS DESCONOCIDOS, EL FOCO CONFINADO EXISTENTE (CHIMENEA) NO FUE COMUNICADO EN MNS PREVIAS.

A continuación, se aportan las informaciones del equipo-proceso.

- Equipo: HORNO DE INDUCCIÓN PARA TRATAMIENTO TÉRMICO HTR-2
- Función del equipo: tratamiento térmico de productos fabricados en ECN.
- Disponibilidad de 1 chimenea con salida al exterior del pabellón.
- Características constructivas de la chimenea:
  - Sección circular de 450 mm. de diámetro.
  - Configuración en tramo recto vertical. Longitud del tramo de chimenea sobre la cubierta del pabellón: 500 mm. (es decir, la boca de emisión de la chimenea tiene una altura de 50 cm. más que la altura de la cubierta del pabellón). Dado que la altura del pabellón es 8,5 m., la boca de emisión de la chimenea se sitúa a 9 m. respecto a cota cero (cota solera pabellón).
  - En materia de acondicionamiento para la toma de muestra-controles analíticos periódicos, ECN canalizará la dotación de puertos de medición bajo asesoramiento de personal técnico de la ECA que interviene para los controles analíticos del resto de los focos confinados existentes).
- Régimen de funcionamiento del equipo:

  A fecha actual, el equipo no presenta un régimen de funcionamiento continuado. En cualquier caso, la empresa ha valorado que no hay cumplimiento de las condiciones de régimen de funcionamiento bajo las cuales el foco confinado puede ser considerado como "*foco no sistemático".* En consecuencia, se declara como **FOCO CONFINADO SISTEMÁTICO.**
- Propuesta periodicidad de control: cada 60 meses (5 años), en consideración a clasificación en GRUPO C.
- Parámetro contaminante aplicable: Opacidad (ver informaciones imagen tabla siguiente, azul).

  En el caso que nos ocupa, no hay uso de aceite (sino de taladrina, potencial presencia de restos de taladrina en el material objeto de tratamiento térmico). En cualquier caso, por similitud se estima adecuado parámetro contaminante *"opacidad".*

INFORMACIONES DE REFERENCIA QUE HAN SIDO USADAS PARA DETERMINAR EL PARÁMETRO CONTAMINANTE APLICABLE (DOCUMENTO DE GV-MEDIO AMBIENTE).

CRITERIOS GENERALES PARA INSTALACIONES SOMETIDAS A NOTIFICACIÓN APCA (GRUPO C): CONTAMINANTES A CONTROLAR SEGÚN LAS ACTIVIDADES

Tratamientos térmicos[3]	Tratamiento térmico de piezas con aceite	Opacidad
	Cementación gaseosa	CO
	Nitrurado	NH_3

Nota 3: En los procesos de tratamientos térmicos en los que haya quema de combustible, se medirán, además, los contaminantes correspondientes al combustible utilizado, ya sea en el mismo foco o en un foco separado.

En el caso que nos ocupa, no hay consumo de combustible.
En consecuencia, único parámetro contaminante: opacidad.

4.2.- FOCOS NO CONTAMINANTES

NO PROCEDE CUMPLIMIENTACIÓN.

Código de foco (*)	Descripción foco			Código APCA (**)	Capacidades y potencias instaladas (***)	Denominación del foco	Justificación de que no se emite ningún contaminante del anexo I de la Ley 34/2007
	Forma (rectangular o circular)	Diámetro interno (m)	Altura desde el suelo (m)				
NIMA-4							

(*) Deberá de ser correlativo al resto de focos, en su caso, pero siempre deberá contener la letra «D» tras el número de foco.
(**) De acuerdo Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.
(***) Se indicará, en caso de aplicación, los datos relativos a: potencia térmica nominal, capacidades de consumo de disolvente, capacidades de manipulación de materiales, capacidades de producción, fusión o plazas ganaderas.

5.- BAJA DE FOCOS.

¿Se desea dar de baja algún foco? **Sí ☑** No □.

En caso afirmativo cumplimentar la siguiente tabla:

Código foco	Denominación del foco	Código APCA (*)	Motivo baja foco	Fecha autorización previa
01002259-03	Trefiladora TAW-1	04 03 09 02 (Grupo C)	El foco NIMA-03 (Trefiladora TAW-1) ya no existe (la trefiladora ha sido desmantelada/retirada). En sustitución a la Trefiladora TAW-1 ha sido instalada una nueva trefiladora (TREFILADORA ALUMOCLAD, con 1 foco confinado de emisión, el cual ha sido consignado en el APARTADO 4.1. FOCOS CONTAMANTES)	El foco figuraba en la AAI como foco sistemático (Resolución 31/03/2021 y Resoluciones previas).
01002259-05	Caldera de reticulación	En la AAI no figura consignación de código APCA (posiblemente porque figuraba como foco no sistemático)	El foco NIMA-03 (Trefiladora TAW-1) ya no existe (la trefiladora ha sido desmantelada/retirada). En sustitución a la Trefiladora TAW-1 ha sido instalada una nueva trefiladora (TREFILADORA ALUMOCLAD, con 1 foco confinado de emisión, el cual ha sido consignado en el APARTADO 4.1. FOCOS CONTAMANTES)	El foco figuraba en la AAI como foco no sistemático (Resolución 31/03/2021 y Resoluciones previas).

(*) De acuerdo Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

6.- DECLARACIÓN DE EXISTENCIA O NO DE OTROS FOCOS O EMISIONES.

¿Existen más focos de emisión canalizados o emisiones en la actividad?: Sí □ **No ☑.**

En caso afirmativo indicar el(os) mismo(s) y declarar la razón por la cual no se ha incluido en los apartados anteriores.

NO PROCEDE CUMPLIMIENTACIÓN.

Denominación del foco	Justificación de su no inclusión en los apartados anteriores

7.- SISTEMAS DE DEPURACIÓN DE LOS FOCOS DE EMISIÓN (MEDIOS PARA DISMINUIR LA CONTAMINACIÓN).

Código foco (*)	Sistema de descontaminación / reducción contaminación	Detalle técnico del sistema Eficacia reducción del sistema
01002259-15 (Horno fusor Basculante chatarra H-12) 01002259-17 (Horno fusor valorizador de residuos HR)	Filtro de mangas	Filtro de mangas FABRI-PULSE MODELO F (EQUIPO FP-FUSIÓN14-264C, empresa fabricante AAF, S.A.). Véase **ANEXO 4.** En relación al Foco NIMA-15 en el presente documento se declara que a fecha actual se está realizando uso del sistema de depuración (filtro de mangas) que fue instalado para depuración de emisiones del Foco NIMA-17. Es por ello que en el presente conjunto documental dicho sistema de depuración se ha asignado a ambos focos (NIMA-15 y NIMA-17). A tal respecto, se recuerda lo ya citado previamente (en página anterior) en cuanto a que (a fecha actual) el horno Foco NIMA-17 está fuera de uso y se estima probable que a corto/medio plazo se determine decisión de desmantelamiento/retirada física. En dicho momento, se realizará la correspondiente comunicación a GV-MED AMB (modificación de actividad/instalación IPPC, modificación sin relevancia ambiental).
01002259-19 (Trefiladora ALUMOCLAD)	Filtro de mangas	Filtro de mangas (EQUIPO COLECTOR DE POLVO DE MANGAS, WONDAIRTM Mid., empresa fabricante AAF, S.A.). Véase **ANEXO 5 y ANEXO 6.** Emisión de polvo requerida <= 10 mg/Nm^3 (dato especificado en **ANEXO 5**).

(*) Deberá coincidir con el código foco indicado en el apartado 4 del presente documento.

En relación al sistema de depuración de focos NIMA-15 y NIMA-17 véase:

ANEXO 4	Último Informe de revisión/mantenimiento del sistema de depuración (filtro de mangas) de focos hornos de fusión (focos NIMA-15 y NIMA-17). Revisión de diciembre 2025. Contiene información técnica y fotografías ilustrativas.

En relación al sistema de depuración del foco NIMA-19 véase:

ANEXO 5	Oferta descriptiva del sistema de depuración (filtro de mangas) del foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Contiene información técnica e imágenes ilustrativas.
ANEXO 6	Foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Plano detalle de sistema de depuración (filtro de mangas) y de chimenea de evacuación de emisiones atmosféricas.

El contenido del **ANEXO 5** ya fue aportado en el APORTE 01 de la MS (como ANEXO XIV). No obstante, se aporta nuevamente en el presente conjunto documental (APORTE 03, específico APCA).

En relación al sistema de depuración del foco NIMA-19 véase:

ANEXO 5	Oferta descriptiva del sistema de depuración (filtro de mangas) del foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Contiene información técnica e imágenes ilustrativas.

El contenido del **ANEXO 5** ya fue aportado en el APORTE 01 de la MS (como ANEXO XIV). No obstante, se aporta nuevamente en el presente conjunto documental (APORTE 03, específico APCA).

8.- CÁLCULOS DE ALTURA DE CHIMENEAS GRUPO A Y/O B.

El cálculo de altura se deberá realizar en base a las instrucciones técnicas del departamento que tiene atribuidas las competencias en materia de medio ambiente y los mismos se deberán presentar anexados a este proyecto.

SE HA DETERMINADO QUE LA TOTALIDAD DE NUEVOS FOCOS CONFINADOS (CHIMENEAS) PARA LOS CUALES SE SOLICITA INCORPORACIÓN A LA AAI SON FOCOS GRUPO C (Y GRUPO "—" PARA EL CASO DE LA CALDERA DE CONFORT-CALEFACCIÓN, EQUIPO SIN RELEVANCIA EN MATERIA APCA).
EN CONSECUENCIA, NO PROCEDE REALIZAR CÁLCULO DE ALTURA DE CHIMENEAS.

En todo caso se velará porque las nuevas chimeneas GRUPO C cumplan los siguientes requisitos aplicables (acorde a lo ya citado previamente).

REQUISITO ALTURA MÍNIMA CHIMENEAS GRUPO C (EN RELACIÓN A PREVISIÓN DE ALTURA DE LA BOCA DE EMISIÓN DE LAS CHIMENEAS/SALIDAS DEL ESMALTADO).
INSTRUCCIÓN TÉCNICA -07- (IT-07): ALTURA DE CHIMENEAS

Para las actividades confinadas y catalogadas como grupo C según el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación se establece que la altura mínima de nuevas chimeneas es de 6 metros medidos sobre el nivel del suelo, ó en el caso de situarse sobre la cubierta deberá como mínimo sobresalir 2 metros por encima de la cumbrera en el caso de que el punto de emisión esté situado de los bordes como mínimo a 2*(4-He) (Figura 2 del apartado 2).

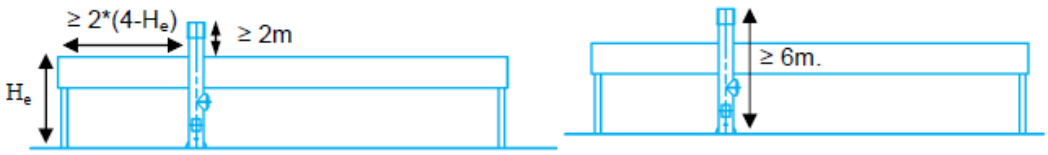


Figura 2. Altura mínima de chimenea para emisiones con baja carga másica.

ALTURA MINIMA DE LA BOCA DE EMISIÓN: 6 METROS.
En el caso que nos ocupa, la altura del pabellón es superior a 4 metros (con lo cual la segunda condición no es aplicable).

REQUISITO DIÁMETRO MÍNIMO CHIMENEAS (EN RELACIÓN A PREVISIÓN DE ALTURA DE LA BOCA DE EMISIÓN DE LAS CHIMENEAS/SALIDAS DEL ESMALTADO).
INSTRUCCIÓN TÉCNICA - 02 (IT-02): CONTROLES DE LAS EMISIONES

Por razones de representatividad, garantías de reproducibilidad y calidad de la inspección, se recomienda que las nuevas chimeneas circulares dispongan de diámetro útil superior a 0,35 m y las nuevas chimeneas rectangulares de áreas de plano de muestreo superiores a 0,1 m^2.

DIÁMETRO MINIMO DE CHIMENEAS CIRCULARES: 0,35 METROS.

OBSERVACIÓN ADICIONAL

A fecha actual **está en curso (en fase de interlocución con fabricante de la instalación) el diseño de la configuración de detalle de las chimeneas de evacuación de emisiones con la consideración de requisito mínimo de altura según la IT-07 y con la consideración de la recomendación de diámetro interior mínimo según la IT-02.**

9.- MATERIAS PRIMAS Y CONSUMOS.

A continuación se realiza la consignación de materias/consumos que presentan relevancia en materia APCA. También se realiza la consignación de consumo del combustible gas natural (combustible consumido en los hornos y en la caldera de confort-calefacción).

MATERIAS

Operación del proceso productivo	Materia prima empleada o combustible empleado (**)		Cantidad anual consumida (Kg/Litros/KWt)	Foco(s) Asociado(s) (código foco y denominación) (***) Códigos focos Denominaciones de los focos
	Nombre comercial (*)	Descripción producto		
Colada, fusión en horno	Materia prima (metal aluminio producción primaria: lingote de aluminio)	Materia prima (metal aluminio producción primaria: lingote de aluminio)	Del orden de 38.000 toneladas/año	01002259-10 Hornos de refundición H-9 y H-10 **01002259-14 Horno fusor basculante H-11** 01002259-15 Horno fusor Basculante chatarra H-12 01002259-17 Horno fusor valorizador de residuos HR
Valorización material de restos metálicos mediante fusión en horno	Restos metálicos	Códigos LER según AAI	18,5 toneladas/día (capacidad de tratamiento autorizada según AAI) Aplicando el ratio diario de 18,5 t/día a 365 días/año, resulta una capacidad de tratamiento anual de 6.752,5 toneladas. Se justifica a después que la empresa respeta dicha capacidad máxima.	**01002259-14 Horno fusor basculante H-11** 01002259-15 Horno fusor basculante chatarra H-12 01002259-17 Horno fusor valorizador de residuos HR

En el horno H-11 se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. Por ello, figura en las 2 filas de la tabla.

Operación del proceso productivo	Materia prima empleada o combustible empleado (**)		Cantidad anual consumida (Kg/Litros/KWt)	Foco(s) Asociado(s) (código foco y denominación) (***) Códigos focos Denominaciones de los focos
	Nombre comercial (*)	Descripción producto		
Esmaltado de cable (nueva actividad prevista)	Dos referencias: SIVAMID 595/34 M TEREBEC MT 533-37 EF Fichas de Datos de Seguridad en **ANEXOS 4 y 5.**	Productos químicos para esmaltado de cable (con contenido en disolventes). Véase también APARTADO previo 3.4.	12,24 tn./año de consumo de disolventes contenidos en los productos químicos para el esmaltado (> 5 tn./año) Véase también APARTADO previo 3.4.	Focos desde 01002259-21 hasta 01002259-32 (los 12 focos previstos en relación al proceso de esmaltado de cable) 12 Focos: *Esmaltado de cable-salida 01,* hasta *Esmaltado de cable-salida 12.*

(*) El nombre indicado en la ficha de seguridad.
(**) Se deberán adjuntar las fichas de seguridad de las materias primas y/o combustibles relacionados con los procesos y que sean más representativos del proceso, en su caso.
(***) Deberá coincidir con el código foco indicado en el apartado 4 del presente documento.

Véase:

ANEXO 2	Referencia de producto para esmaltado de cable: SIVAMID 595/34 M. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).
ANEXO 3	Referencia de producto para esmaltado de cable: TEREBEC MT 533-37 EF. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).

COMBUSTIBLE

Operación del proceso productivo	Materia prima empleada o combustible empleado (**)		Cantidad anual consumida (Kg/Litros/KWt)	Foco(s) Asociado(s) (código foco y denominación) (***) Códigos focos Denominaciones de los focos
	Nombre comercial (*)	Descripción producto		
Gas natural	Gas natural	Gas natural	Del orden de 43.500.000 kWh/año. (Dato año 2025: 43.406.496 kWh)	01002259-10 Hornos de refundición H-9 y H-10 01002259-14 Horno fusor basculante de H-11 01002259-15 Horno fusor Basculante chatarra H-12 01002259-17 Horno fusor valorizador de residuos HR 01002259-20 Caldera de confort, potencia térmica nominal < 1.000 kWt

(*) El nombre indicado en la ficha de seguridad.
(**) Se deberán adjuntar las fichas de seguridad de las materias primas y/o combustibles relacionados con los procesos y que sean más representativos del proceso, en su caso.
(***) Deberá coincidir con el código foco indicado en el apartado 4 del presente documento.

INFORMACIÓN ADICIONAL RESTOS METÁLICOS

Los restos metálicos admisibles figuran en la siguiente parte de la AAI disponible (Resolución 31/03/2021)

B.1.7.1. Residuos admisibles

Los residuos no peligrosos a tratar en la planta de ECN CABLE GROUP S.L. serán los incluidos en la Lista Europea de Residuos publicada mediante la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, con el siguiente epígrafe:

Código LER	Descripción del residuo	Capacidad máxima de tratamiento
12 01 03	Limaduras y Virutas de metales no férreos	18,5 t/día
12 01 04	Polvo y partículas de metales no férreos	
16 01 18	Metales no férreos	
17 04 02	Aluminio	
17 04 11*	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10	
19 10 02	Residuos no férreos del fragmentado de residuos	
19 12 03	Residuos no férreos del tratamiento mecánico de residuos	
20 01 40	Metales	

En cuanto a datos "*reales*" del último ejercicio anual completo (año 2025), se tiene lo siguiente:

- El volumen total de residuos admitidos (año 2025) ha sido de 5.725.659 kg = 5.725,7 t (origen dato: sumatorio archivo cronológico).
- Aplicando el ratio diario de 18,5 t/día (capacidad máxima de tratamiento según apartado B.1.7.1. de la AAI) a 365 días/año, resulta una capacidad de tratamiento anual de 6.752,5 toneladas.
- La capacidad año objeto de reporte (5.725,7 t) NO ha causado superación de la citada cantidad (6.752,5 t.).

La empresa también tiene autorizada (información del mismo apartado de la AAI) la autogestión de un residuo peligroso. Sin embargo, la empresa nunca ha aplicado dicha operación de autogestión.

Asimismo se realizará una autogestión de los siguientes residuos peligrosos generados en la propia planta:

Código LER	Descripción del residuo	Capacidad máxima de tratamiento
100315	Escorias, granzas y espumas de aluminio	18 t/día

10.- APLICACIÓN DE OTRA NORMATIVA SECTORIAL.

10.1- REAL DECRETO 1042/2017, DE 22 DE DICIEMBRE, SOBRE LA LIMITACIÓN DE LAS EMISIONES A LA ATMÓSFERA DE DETERMINADOS AGENTES CONTAMINANTES PROCEDENTES DE LAS INSTALACIONES DE COMBUSTIÓN MEDIANAS (ICM en adelante) Y POR EL QUE SE ACTUALIZA EL ANEXO IV DE LA LEY 34/2007, DE 15 DE NOVIEMBRE, DE CALIDAD DEL AIRE Y PROTECCIÓN DE LA ATMÓSFERA.

¿Tiene su instalación alguna **ICM**?:

☑ **No**

□ Sí, y están registradas con los siguientes códigos:

_____

□ Sí, y solicito registrarla(s) (*).

□ Sí, pero todavía no solicito registrarla(s) (**).

(*) Deberá completar y adjuntar a este proyecto el formulario "*Solicitud de inscripción o modificación de la inscripción en el Registro de Instalaciones de Combustión Medianas (ICM) de la CAPV*" disponible en la sede electrónica de la Viceconsejería de Medio Ambiente.

(**) El plazo límite para el registro de las ICM están establecidos en el artículo 5 del Real decreto 1042/2017, de 22 de diciembre. Si la instalación de combustión mediana (ICM) se pone en marcha después del 20/12/2018 debe registrarse.

JUSTIFICACIÓN DE NO APLICABILIDAD REAL DECRETO 1042/2017 (ICMs)

A continuación se recuerdan cuáles son los epígrafes APCA relacionados con combustión (hornos y caldera confort-RITE) y se incorpora la justificación de no aplicabilidad texto legal RD 1042/2017.

Código actividad (*)	Grupo	Actividad	Descripción	Justificación de NO aplicabilidad ICM
03 03 10 03	B	*Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)*	Fusión de aluminio (horno fusor basculante H-11, hornos de refundición-mantenimiento).	Los epígrafes RD 100-2011 de hornos-instalaciones que comienzan por 03 03 (PROCESOS INDUSTRIALES DE COMBUSTIÓN -PROCESOS CON CONTACTO) NO entran dentro del ámbito del RD 1042/2017, por el apartado d) art. 2 punto 3 (imagen página siguiente). **ACTIVIDADES DIRECTAMENTE EXCLUIDAS DEL RD 1042-2017 POR TIPOLOGÍA DE INSTALACIÓN.** (Esta circunstancia ha sido confirmada a INGURU por parte de personal técnico del Servicio de Aire).
03 03 10 02	B	*Producción de aluminio secundario con capacidad de fusión <= 20 t/día*	Valorización material de restos metálicos mediante fusión en horno (**horno fusor basculante H-11,** horno fusor de chatarra H-12, horno fusor valorizador de residuos HR).	
02 01 03 03	--	*Calderas de P.t.n. < 1 MWt*	Caldera de confort, potencia térmica nominal < 1.000 kWt (equipo RITE, función: calefacción zona oficinas, combustible gas natural).	Potencia térmica nominal: 407 KWt. **NO APLICABILIDAD POR POTENCIA TÉRMICA INFERIOR A 1.000 KWt.**

En el horno H-11 se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. Por ello, figura en 2 de las filas de la tabla.

EXCLUSIÓN CONTEMPLADA EN EL TEXTO LEGAL.

3. No obstante, este real decreto no se aplica a las siguientes instalaciones de combustión:

a) Las instalaciones de combustión reguladas por el capítulo IV o por el capítulo V ambos del Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

b) Las instalaciones de combustión reguladas por el Reglamento (UE) n.º 2016/1628 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de septiembre de 2016, sobre los requisitos relativos a los límites de emisiones de gases y partículas contaminantes y a la homologación de tipo para los motores de combustión interna que se instalen en las máquinas móviles no de carretera, por el que se modifican los Reglamentos (UE) n.º 1024/2012 y (UE) n.º 167/2013, y por el que se modifica y deroga la Directiva 97/68/CE.

c) Las instalaciones de combustión ubicadas en la explotación agrícola con una potencia térmica nominal inferior o igual a 5 MW, que utilicen como combustible exclusivamente estiércol de aves de corral sin transformar, a que se refiere el artículo 9.a) del Reglamento (CE) n.º 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 21 de octubre de 2009, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 1774/2002 (Reglamento sobre subproductos animales).

d) Las instalaciones de combustión en las cuales se utilicen los productos gaseosos de la combustión para el calentamiento directo, el secado o cualquier otro tratamiento de objetos o materiales.

e) Las instalaciones de combustión en las cuales se utilicen los productos gaseosos de la combustión para el calentamiento por gas utilizado para el calentamiento de espacios interiores a fin de mejorar las condiciones de los lugares de trabajo.

f) Las instalaciones de poscombustión destinadas a depurar por combustión los gases residuales de los procesos industriales que no se exploten como instalaciones de combustión autónomas.

g) Cualquier dispositivo técnico utilizado en la propulsión de un vehículo, buque o aeronave.

h) Las turbinas de gas y los motores de gas y de gasóleo cuando se utilicen en las plataformas marinas.

i) Las instalaciones de regeneración de los catalizadores de craqueo catalítico.

j) Las instalaciones de conversión del sulfuro de hidrógeno en azufre.

k) Los reactores empleados en la industria química.

l) Los hornos con batería de coque.

m) Los recuperadores de altos hornos.

n) Los hornos crematorios.

ñ) Las instalaciones de combustión que quemen combustibles de refinería, solos o junto con otros combustibles para la producción de energía en las refinerías de petróleo y de gas.

10.2- REAL DECRETO 117/2003, DE 31 DE ENERO, SOBRE LIMITACIÓN DE EMISIONES DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES DEBIDAS AL USO DE DISOLVENTES EN DETERMINADAS ACTIVIDADES.

¿Le es de aplicación el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero?:

☑ **Sí**, en este caso, ¿Se ha registrado en el registro de instalaciones que utilizan disolventes orgánicos del Gobierno Vasco?

□ Sí

☑ No

LA ACTIVIDAD QUE CAUSA LA APLICABILIDAD DEL REAL DECRETO 117/2003 (ACTIVIDAD DE ESMALTADO DE CABLE) ES UNA NUEVA ACTIVIDAD PREVISTA (AÚN NO EJERCIDA).

TRATÁNDOSE DE EMPRESA/ACTIVIDAD SOMETIDA A AAI, NO PROCEDE REALIZAR TRÁMITE SECTORIAL INDEPENDIENTE DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO INSTALACIONES EMISORAS COVs. SE ESTARÁ A LO DISPUESTO POR PARTE DE GV-MEDIO AMBIENTE EN LA EMISIÓN DE LA NUEVA AAI ACTUALIZADA (EN EL CONTEXTO DEL PRESENTE TRÁMITE MS).

□ No, en este caso indicar alguna de estas dos razones por la cual no entra dentro del ámbito de aplicación del citado Real Decreto 117/2003, de 31 de enero:

□ No entra en ninguno de los epígrafes del anexo I.

□ No llega al consumo mínimo de disolvente al año establecido en el anexo II. Indicar:

DETERMINACIÓN DE APLICABILIDAD/NO APLICABILIDAD DEL RD 117/2003

En el RD 117/2003 figuran estos 2 epígrafes:

3. Recubrimiento de bobinas

Toda actividad en la que se recubra con una película o un recubrimiento laminado, en un proceso continuo, acero, acero inoxidable, acero recubierto, aleaciones de cobre o tiras de aluminio en forma de bobina.

13. Recubrimiento de alambre en bobinas

Todo recubrimiento de conductores metálicos utilizados para bobinar transformadores, motores, etc.

Para la correcta determinación de aplicabilidad/no aplicabilidad del RD 117/2003 procede clarificar el correcto uso de estos epígrafes:

El Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV) debidas al uso de disolventes, diferencia estos dos epígrafes basándose en el **tipo de producto metálico que se está revistiendo** y su proceso productivo. Ambos se encuentran en el Anexo I del citado real decreto. Comunidad de Madrid | +1

Aquí se detalla cuándo se utiliza cada uno:

1. Epígrafe: Recubrimiento de bobinas (Coil Coating)

Se utiliza este epígrafe cuando la actividad consiste en la aplicación continua de recubrimientos (pinturas, barnices, películas) sobre **flejes o bobinas de acero, aluminio o aleaciones de cobre** en un proceso ininterrumpido. Euskadi.eus

- **Característica clave:** Proceso industrial en continuo.
- **Ejemplo:** Líneas de pintado de chapas de acero para construcción, electrodomésticos o automoción, donde la chapa se desenrolla, se limpia, se pinta, se seca y se vuelve a enrollar.

2. Epígrafe: Alambre en bobinas (Wire Coating)

Se utiliza este epígrafe cuando la actividad se aplica al **revestimiento de alambre, hilo o varillas metálicas** (generalmente de cobre o aluminio) que se desenrollan y enrollan de manera continua. Euskadi.eus

- **Característica clave:** Revestimiento de conductores metálicos.
- **Ejemplo:** Esmaltado de hilos de cobre para motores eléctricos, transformadores o bobinados, a menudo denominado "esmaltado de alambre". Euskadi.eus

Acorde a las explicaciones previas, el epígrafe (RD 117/2003, Anexo I) a considerar es el siguiente:

13. Recubrimiento de alambre en bobinas

Todo recubrimiento de conductores metálicos utilizados para bobinar transformadores, motores, etc.

A dicho epígrafe le corresponde la siguiente información del Anexo II, RD 117:

	Actividad (umbral de consumo de disolvente en t/año)	Umbral (umbral de consumo de disolventes en t/año)	Valores límite de emisión en gases residuales (mg C/Nm³)	Valores de emisión difusa (porcentaje de entrada de disolventes		Valores límite de emisión total		Disposiciones especiales
				Instalac. nuevas	Instalac. exist.	Instalac. nuevas	Instalac. exist.	
9	Recubrimiento de alambre de bobinas (>5).					10 g/kg(1) 5 g/kg(2)		(1) Se aplica a las instalaciones cuando el diámetro medio del alambre es de ≤ 0,1 mm. (2) Se aplica a todas las demás instalaciones.

En consecuencia, el umbral de consumo disolvente/año para SÍ aplicabilidad del RD 117/2003 es de 5 tn./año.
La actividad prevista SÍ causará superación de dicho umbral.

La previsión anual del consumo es global (las 2 referencias): 18 tn./año (ratio de consumo mensual: 1,5 tn/mes (global de ambas referencias).

En consecuencia, se determina SÍ aplicabilidad del RD 117/2003.

En lo referido al valor límite de emisión total el rexto legal diferencia en función de si el diámetro medio del alambre se situa o no por debajo de 0,1 mm.

En el APORTE 01 (primer aporte al expediente MS) quedó identificado el dato de diámetro del hilo de aluminio trefilado que será sometido al proceso de esmaltado.
Antes del esmaltado el hilo (de diámetro 1,72 mm) será sometido a un proceso de reducción del diámetro, **hasta obtener hilo de diámetro situado en intervalo 0,30-0,60 mm. (hilo que será sometido al proceso de aplicación del esmalte).**
En consecuencia:

- **El diámetro del hilo que será sometido a esmaltado estará por encima de 0,1 mm.**
- **El valor límite de emisión total aplicable (Anexo II, RD 117) será: 5 g/kg.**

Actividad del anexo II del Real Decreto 117/2003 que realizan:	Recubrimiento de alambre de bobinas (> 5)
Consumo disolventes al año (t/año):	12,24 tn./año de consumo de disolventes contenidos en los productos químicos para el esmaltado (> 5 tn./año) Véase también APARTADO previo 3.4.

11.- PROPUESTA DE PLAN DE VIGILANCIA ATMOSFÉRICA.

(*) Deberá coincidir con el código foco indicado en el apartado 4 del presente documento.

Código de foco (*)	**Denominación del foco**	**Propuesta contaminantes a medir**	**Propuesta periodicidad de los muestreos**
01002259-10	Hornos de refundición H-9 y H-10	Partículas totales (PT) Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NOx) (Tal como ya figura en la AAI disponible)	Cada 3 años (Tal como ya figura en la AAI disponible)
01002259-12	Cableadora CT 711	Partículas totales (PT) (En AAI figuraba como foco no sistemático, sin requisito de control. Se propone parámetro PT en atención a tipología proceso).	Cada 5 años (Bajo consideración epígrafe GRUPO C)
01002259-13D	Laboratorio FQ (manipulación de productos químicos ensayos laboratorio)	No aplicabilidad control (Tal como ya figura en la AAI disponible)	No aplicabilidad control (Tal como ya figura en la AAI disponible)

Código de foco (*)	Denominación del foco	Propuesta contaminantes a medir	Propuesta periodicidad de los muestreos
El horno fusor basculante H-11 figura en la AAI con denominación literal siguiente: *"Horno fusor basculante de lingote H-11"* **Sin embargo, a fecha actual en este horno se realiza fusión de aluminio de producción primaria (lingote) y también se realiza incorporación de restos metálicos. A tal respecto, en el presente documento se realizan las modificaciones correspondientes a dicha circunstancia (cambio de denominación del foco con eliminación de la palabra *"lingote"*, adición de epígrafes APCA, mención correspondiente de esta situación en el apartado de PROPUESTA DE PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL para su debida consideración por parte del Órgano Ambiental).** Las informaciones indicadas para este foco en la fila siguiente son las que actualmente figuran en la AAI. En relación a posible modificación de alcance del Programa de Vigilancia Ambiental, cabe indicarse que la situación actual es que la carga de restos metálicos es parcial (ya que también se sigue realizando carga de aluminio de producción primaria).			
01002259-14	**Horno fusor basculante H-11**	**Partículas totales (PT) Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NOx) (Tal como ya figura en la AAI disponible)**	**Cada 3 años (Tal como ya figura en la AAI disponible)**
01002259-15	Horno fusor basculante chatarra H-12	Partículas totales (PT) Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NOx) Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT) Ácido clorhídrico (HCl) Dioxinas y furanos (PCDD y PCDF) Ácido fluorhídrico (HF) (Tal como ya figura en la AAI disponible)	Anual (Tal como ya figura en la AAI disponible)
01002259-16	Emisión difusa equipo laminador de palanquilla	No procede, dada tipología emisión difusa	No procede, dada tipología emisión difusa

Código de foco (*)	**Denominación del foco**	**Propuesta contaminantes a medir**	**Propuesta periodicidad de los muestreos**
01002259-17	Horno fusor valorizador de residuos HR	Partículas totales (PT) Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NOx) Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT) Ácido clorhídrico (HCl) Dioxinas y furanos (PCDD y PCDF) Ácido fluorhídrico (HF) (Tal como ya figura en la AAI disponible)	Partículas totales (PT): Semestral Resto de parámetros: Anual (Tal como ya figura en la AAI disponible)
01002259-18	Horno de inducción para tratamiento térmico HTR-2	Opacidad	Cada 5 años (Bajo consideración epígrafe GRUPO C)
01002259-19	Trefiladora ALUMOCLAD	Partículas totales (PT) (Bajo consideración del parámetro contaminante que estaba establecido en la AAI para el foco ya retirado NIMA-03 Trefiladora TAW-1)	Cada 5 años (Bajo consideración epígrafe GRUPO C y bajo consideración del parámetro contaminante que estaba establecido en la AAI para el foco ya retirado NIMA-03 Trefiladora TAW-1)
01002259-20	Caldera de confort, potencia térmica nominal < 1.000 kWt (equipo RITE, función: calefacción zona oficinas, combustible gas natural).	No procede. (Bajo consideración epígrafe GRUPO --)	No procede. (Bajo consideración epígrafe GRUPO --)

Código de foco (*)	**Denominación del foco**	**Propuesta contaminantes a medir**	**Propuesta periodicidad de los muestreos**
01002259-21	Esmaltado de cable- salida 01	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT) (Bajo consideración de productos químicos esmaltado con contenido en disolventes y bajo consideración inexistencia combustión en secado tras esmaltado)	Cada 5 años (Bajo consideración epígrafe GRUPO C)
01002259-22	Esmaltado de cable- salida 02	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-23	Esmaltado de cable- salida 03	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-24	Esmaltado de cable- salida 04	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-25	Esmaltado de cable- salida 05	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-26	Esmaltado de cable- salida 06	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-27	Esmaltado de cable- salida 07	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-28	Esmaltado de cable- salida 08	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-29	Esmaltado de cable- salida 09	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-30	Esmaltado de cable- salida 10	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-31	Esmaltado de cable- salida 11	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
01002259-32	Esmaltado de cable- salida 12	Compuestos Orgánicos Volátiles Totales (COVT)	Cada 5 años
Otros controles complementarios propuestos: **NO SE PROPONEN OTROS CONTROLES COMPLEMENTARIOS**			

12.- OTROS COMENTARIOS.

LA TOTALIDAD DE COMENTARIOS/OBSERVACIONES DE INTERÉS HAN SIDO INCORPORADOS A LO LARGO DEL DOCUMENTO.

13.- IDENTIFICACIÓN PERSONA REPRESENTANTE LEGAL

Dª AURORA-MARIA GRACIA DE LOS RIOS con DNI 30.822.971-G.
REPRESENTANTE LEGAL DE ECN CABLE GROUP, S.L.

PLANOS

PLANO 1	Plano vista aérea. - Identificación de parcelas. - Identificación de pabellones.
PLANO 2	Plano actualizado información en materia APCA (Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera)

Los PLANOS son aportados en el trámite de forma separada al presente documento, en formato ZIP (y debidamente identificados)

ANEXOS

ANEXO 1	Información para actualización de descripción de procesos productivos.
ANEXO 2	Referencia de producto para esmaltado de cable: SIVAMID 595/34 M. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).
ANEXO 3	Referencia de producto para esmaltado de cable: TEREBEC MT 533-37 EF. Ficha de Datos de Seguridad (FDS).
ANEXO 4	Último Informe de revisión/mantenimiento del sistema de depuración (filtro de mangas) de focos hornos de fusión (focos NIMA-15 y NIMA-17). Revisión de diciembre 2025. Contiene información técnica y fotografías ilustrativas.
ANEXO 5	Oferta descriptiva del sistema de depuración (filtro de mangas) del foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Contiene información técnica e imágenes ilustrativas.
ANEXO 6	Foco NIMA-19 (Trefiladora ALUMOCLAD) Plano detalle de sistema de depuración (filtro de mangas) y de chimenea de evacuación de emisiones atmosféricas.
ANEXO 7	Caldera confort (RITE). Información referida a la última Inspección Reglamentaria por OCA (resultado favorable).

Los ANEXOS son aportados en el trámite de forma separada al presente documento, en formato ZIP (y debidamente identificados)