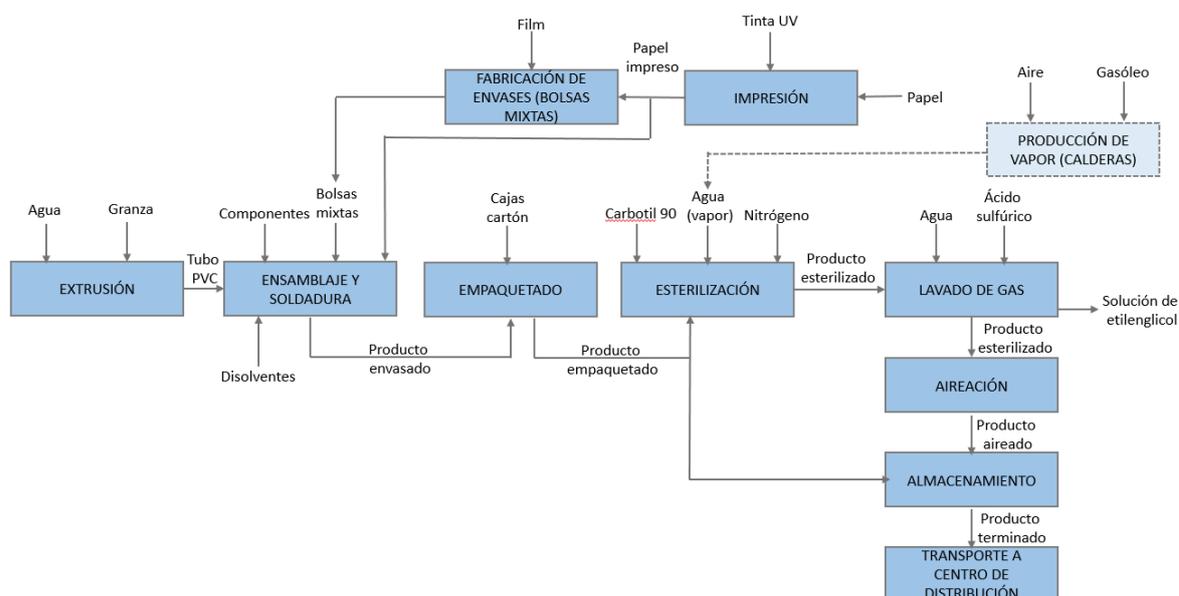


RESUMEN NO TÉCNICO DE LA INSTALACIÓN DE SENDAL, S.L.U. SEGÚN ART. 16 DE LA LEY 16/2015 DE PROTECCIÓN AMBIENTAL DE LA COMUNIDAD DE EXTREMADURA

La empresa Sendal, S.L.U. (Sendal en adelante) dispone de un centro de trabajo sito en Almaraz (Cáceres), para lo cual cuenta con un edificio único de tres módulos ensamblados entre sí dentro del casco urbano de la localidad de Almaraz donde se fabrican productos sanitarios (productos de infusión, transfusión, irrigación, etc.) como los siguientes:



El proceso productivo puede ser resumido bajo el siguiente diagrama:



1. Se adquieren los componentes plásticos de distintos proveedores, todos excepto el tubo de PVC que une los componentes, ya que éste es fabricado en máquinas de extrusión en una sala blanca (sala productiva II) a partir de granza.
2. La materia prima, componentes comprados a proveedores y tubo, entra a una sala blanca donde son ensamblados manualmente por los operarios con ayuda de disolventes (ciclohexanona, diclorometano, decano y mezclas de disolvente).
 - i. La mayor parte de los productos se ensambla en la sala productiva I, pero hay algunos productos concretos que se montan en la sala productiva II, donde están las extrusoras.
 - ii. Se ha construido una sala blanca adicional (sala productiva III) en la que se montan algunos productos concretos en máquinas de ensamblaje automático y, además, se imprime el papel para la producción de blísters y de bolsas de papel y film (bolsas mixtas), éstas últimas fabricadas también en la sala III.

3. A continuación, los productos son empaquetados (generalmente en bolsas o blísters compuestos por una capa de film y otra de papel, aunque en algún caso son bolsas de dos capas de papel directamente) y después envasados en cajas de cartón.
4. Las cajas de cartón se apilan sobre palets de madera que se trasladan al área de esterilización, donde el producto es esterilizado empleando como agente esterilizante el Carbotil 90 (90% óxido de etileno + 10% CO₂), en una cámara con capacidad para 18 uds. palets.
5. Tras la esterilización y aireación del producto para eliminar el gas residual que haya quedado sobre los productos, los palets son almacenados para su posterior transporte a un almacén de distribución emplazado en Temse (Bélgica).

El proceso descrito se soporta con las siguientes instalaciones auxiliares:

- Sala de calderas. Existe una sala con dos calderas, una de 400 kW y otra de 60 kW, alimentadas mediante gasóleo contenido en los depósitos enterrados de 10.000 L de capacidad cada uno y un depósito aéreo de 750 L, y que dan servicio a las instalaciones de climatización general de la planta y de calefacción de la cámara de esterilización.
- Scrubber. Este equipo funciona como lavador del gas de esterilización: los gases de esterilización se canalizan hasta este equipo para su disolución por medio de una solución ácida de sulfúrico concentrado al 50%.
- Talleres de mantenimiento. En la planta hay dos zonas habilitadas como talleres de mantenimiento donde se pueden realizar operaciones puntuales de corte y soldadura, pintura y pequeñas reparaciones.
- Área de aparcamiento y carga de carretillas elevadoras y apiladores eléctricos, en almacenes.
- Almacenes de materia prima y producto. Un alto porcentaje de la superficie construida se destina al almacenamiento de la materia prima con la que se fabrica el producto (componentes plásticos, cajas de cartón o bobinas de film y de papel, entre otros) y al almacenamiento de los productos para su salida posterior al almacén de distribución.
- Almacenamiento de productos químicos. Hay dos puntos principales de almacenamiento de productos químicos:
 - Cuarto de aproximadamente 8 m², con luminaria ATEX y extracción forzada enclavada con la iluminación de acceso a este almacén para el almacenamiento de disolventes empleados en el ensamblaje de los productos sanitarios. Se trata de recipientes móviles con capacidad inferior por envase unitario a 200 L. Aunque la cantidad de recipientes puede variar en función de las necesidades productivas de cada momento, básicamente se almacenan ciclohexanona, diclorometano, decano, éter de petróleo y alcohol etílico.
 - Almacenamiento de 2 botellas del gas de esterilización (capacidad máxima almacenada de 1.900 L en total).
 - Laboratorio. La planta tiene un pequeño laboratorio en el que se cuenta con un armario donde se almacenan pequeñas garrafas de algunos de los citados disolventes para la elaboración de mezclas para producción.
- Almacenamiento de residuos peligrosos. En el exterior, dentro de un vallado en la zona trasera de la fábrica, hay un almacén abierto de recipientes conteniendo residuos peligrosos en envases homologados y con su identificación correspondiente.
- Almacenamientos de residuos no peligrosos. Se cuenta con contenedores metálicos de gran capacidad para el almacenamiento de residuos no peligrosos como el plástico, el cartón o la basura industrial.
- Oficinas para tareas de carácter administrativo y técnico.
- Otras instalaciones auxiliares: instalación eléctrica, dos centros de transformación e instalaciones de climatización.

En general, la distribución espacial de las citadas instalaciones en planta es la siguiente:



Nótese que en el plano anterior se hace referencia a una sala de producción adicional cuya construcción está prevista para el año 2019 tal y como se describe en el proyecto correspondiente. Actualmente esta zona se utiliza como almacén de maquinaria obsoleta y su uso futuro previsto será en ensamblaje de producto sanitario similar al de la actual sala I.

Se ha señalado también la “antigua área incontinencia”. En el pasado esta zona se dedicaba a la fabricación de productos de incontinencia para adultos, pero esta línea de negocio fue descartada, desmantelándose la maquinaria y quedando actualmente el espacio como almacén auxiliar de la fábrica.

Y para que coste, se firma en Almaraz, a 7 de mayo de 2018,

Fdo. Elisa Campos

Ingeniero Químico Sendal