

## **RESUMEN NO TÉCNICO EXPALUM II**

ANUNCIO por el que se somete a información pública la solicitud de autorización ambiental unificada de una instalación de máquinas de perfilado de bobinas de aluminio para la fabricación de lamas de aluminio térmicas y cajones de aluminio para persiana, promovido por D. Manuel López Pecero, en el Polígono Municipal de Fuente del Maestre.

Actividad: el proyecto consiste en la instalación de máquinas de perfilado de bobinas de aluminio para la fabricación de lamas de aluminio térmicas y cajones de aluminio para persiana. Además, con el fin de ofrecer la solución completa de la persiana, el proyecto incluye la comercialización de accesorios que complementen a los dos productos que fabrica, como son guías, testeros o motores. La capacidad de producción de perfil máxima sería de 30 millones de metros, contando con 8 máquinas perfiladora de lama térmicas.

Ubicación: La empresa Extremeña de Perfilados de Aluminio S.L., se encuentra situada en el Polígono Municipal de Fuente del Maestre (Badajoz)

Infraestructuras, instalaciones y equipos principales:

- Naves: La instalación contará con una nave con una superficie total de 3.600m<sup>2</sup> , para fabricación, almacén y mantenimiento.
- Maquinaria: 8 máquinas de perfilado de lama térmica.
- Zona de carga y descarga
- Patios
- Dos depósitos de Isocianato y Polioliol de 40.000 litros.

Proceso de fabricación:

El proceso de perfilado, tanto de lamas como de cajones consta de diferentes etapas. En primer lugar, nos encontramos con la devanadora, donde se coloca la bobina de aluminio lacada. La banda de aluminio se desenrolla y entra en un horno de precalentamiento, en el que el aluminio alcanza una temperatura de 50° para comenzar el proceso de perfilado. El tramo de perfilado está compuesto de diferentes rodillos que deforman la banda de aluminio para transformarla en persiana de aluminio térmica o las partes que componen los cajones. En la parte central del tramo de perfilado de lama, se inyecta la mezcla de Isocianato y polioliol que al reaccionar formarán poliuretano. Cuando el poliuretano está inyectado, y la lama se encuentra completamente cerrada, ésta pasa por un enfriador que acelerará la expansión de la espuma. A continuación se cortan, se taladra el gancho, y finalmente se engarzan para posteriormente ser empaquetadas. En el caso de los cajones, no existe inyección de poliuretano ni taladros ni engarce, por lo que después del perfilado, procederíamos a cortar el perfil.

Productos contaminantes:

La empresa no tiene ningún proceso lesivo con el medio ambiente, y los únicos productos químicos que usa que son el polioliol y el isocianato, que se almacenan en dos depósitos metálicos de 40.000 litros. El único riesgo al que EXPALUM en lo que se refiere al medio ambiente, es la posibilidad de que se produzca una fuga en alguno de los depósitos de isocianato o polioliol. Para evitar posibles vertidos a la red de saneamiento público, dichos depósitos disponen de un cubeto de retención.

Fuente del Maestro, 22 de mayo de 2018.

Fdo. César Fontecha García.