

**Autorisation Usine Kronospan – Burgos (Espagne)
avec traduction des activités autorisées (p 28011)**

2.- CLASSEMENTS ENVIRONNEMENTAUX

La **RÉSOLUTION** du 3 juillet 2018 de la Délégation Territoriale de Burgos, qui rend public l'étude d'impact environnemental du projet de modification substantielle d'une usine de fabrication de planches, valorisation énergétique des déchets de bois, sur la commune de Burgos, promu par «Kronospan, S.L.», par lequel il est déterminé que le projet n'a pas d'effets important sur l'environnement. Fichier : 2018/BU/90007.

Code Activités :

B 03 01 03 01 : Combustion de la biomasse dans la chaudière Kablitz 41 MWt

A 09 10 09 04 : Utilisation des résidus de bois comme combustible partiel pour la chaudière Kablitz

A 03 03 26 34 : Préparation du bois, déchiquetage, déchiquetage, criblage, pressage, sciage, ponçage, enduit.

B 04 06 05 01 : Application de colles ou d'adhésifs (revêtement avec des adhésifs), avec c.c.d. > 200 t/an ou 150 kg/heure

B 04 06 17 50 : Parc d'accueil et de stockage du bois, manutention et préparation du bois avant la formation du blanchet

C 09 10 01 02 : Station d'épuration



I. COMUNIDAD DE CASTILLA Y LEÓN

D. OTRAS DISPOSICIONES

CONSEJERÍA DE FOMENTO Y MEDIO AMBIENTE

ORDEN FYM/529/2019, de 22 de mayo, por la que se modifica la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental a «Kronospan, S.L.», para la fabricación de tablero aglomerado, con y sin recubrimiento, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), como consecuencia de la Modificación Sustancial n.º 1 (MS 1).

Vista, la solicitud de Modificación Sustancial de la planta de fabricación de tableros de partículas, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de KRONOSPAN, S.L. y teniendo en cuenta los siguientes:

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero.– La planta de fabricación de tableros de partículas, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de KRONOSPAN, S.L., con código PRTR 7909, se encuentra en funcionamiento afectada por las siguientes disposiciones relativas a la autorización ambiental:

- Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental a la empresa INTERBÓN, S.A. para la fabricación de tablero aglomerado, con y sin recubrimiento y puertas, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos). (B.O.C. y L. n.º 44, de 5 de marzo de 2009).
- Orden de 28 de diciembre de 2011, de la Consejería de Fomento y Medio Ambiente, por la que se autorizan como modificación no sustancial varios cambios en proceso y en los VLEs en calderas y secaderos en la fábrica de tableros de INTERBÓN, S.A. ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), y se modifica la Orden de 10 de diciembre de 2008 de la Consejería de Medio Ambiente por la que se concede autorización ambiental a esa empresa. (B.O.C. y L. n.º 15, de 23 de enero de 2012).
- Resolución de 17 de diciembre de 2014, de la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental por la que se hace público el cambio de titularidad de la autorización ambiental concedida a INTERBÓN, S.A. (división tableros) en favor de KRONOSPAN, S.L.
- Orden de 19 de diciembre de 2014, por la que se actualiza la autorización ambiental otorgada a fabricación de tablero aglomerado, titularidad de KRONOSPAN, S.L., en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos) mediante modificación de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente.

- Orden FYM/1191/2014, de 22 de diciembre, por la que se modifica la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede la Autorización Ambiental para la planta de fabricación de tablero aglomerado, con y sin recubrimiento y puertas, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de Kronospan, S.L. como consecuencia de la modificación no sustancial 3 (MNS n.º 3).

Segundo.— Con fecha de 22 de diciembre de 2016 la empresa solicita Modificación Sustancial n.º 1 consistente en la puesta en marcha de una actividad de valorización energética de residuos de madera (tanto propios como de origen externo), con una ampliación de la capacidad de producción de tableros en más de un 50%.

Tercero.— La modificación cuenta con evaluación ambiental simplificada, con Resolución de 3 de julio de 2018, de la Delegación Territorial de Burgos, por la que se hace público el informe de impacto ambiental del proyecto de modificación sustancial de una planta de fabricación de tableros, valorización energética de residuos de madera, en el término municipal de Burgos, promovido por «Kronospan, S.L.», por el que se determina que el proyecto no tiene efectos significativos sobre el medio ambiente. Expte.: 2018/BU/90007.

Cuarto.— La Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental, somete al trámite de Información Pública el inicio del procedimiento de revisión de la Autorización Ambiental para la adaptación de sus condiciones a las conclusiones de los documentos MTD citados, mediante anuncio publicado en el Boletín Oficial de Castilla y León n.º 71 de 12 de abril de 2018, y expuesto en el tablón de anuncios del Ayuntamiento de Burgos y Cardeñajimeno.

Quinto.— Concluido el período de información pública, el Servicio de Prevención Ambiental y Cambio Climático solicita informe a los siguientes organismos:

- Ayuntamiento de Burgos.
- Servicio Territorial de Medio Ambiente de Burgos.
- Confederación Hidrográfica del Duero.
- Servicio de Residuos y suelos Contaminados.

El contenido de los informes recibidos se ha tenido en cuenta en la clasificación ambiental de la instalación y en las condiciones establecidas en la evaluación ambiental.

Sexto.— Una vez realizada la evaluación ambiental del proyecto por parte del Servicio de Prevención Ambiental y Cambio Climático, con fecha 9 de abril de 2019, se inicia el trámite de audiencia a los interesados. Durante este trámite, no se recibe ninguna alegación.

Séptimo.— El 21 de mayo de 2019 la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental, de acuerdo con el artículo 18.4 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León aprobado por el Decreto Legislativo 1/2015, de 12 de noviembre (en adelante texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León), eleva a definitiva la propuesta del Servicio de Prevención Ambiental y Cambio Climático de modificación de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería

de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental a la empresa Kronospan, S.L., para la fabricación de tablero aglomerado, con y sin recubrimiento, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), como consecuencia de la Modificación Sustancial n.º 1 (MS 1).

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero.— El órgano administrativo competente para resolver sobre las solicitudes de autorización ambiental en el caso de actividades o instalaciones recogidas en los apartados A y B.1 del Anexo II del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León aprobado por Decreto Legislativo 1/2015, de 12 de noviembre (en adelante texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León), es el titular de la Consejería competente en materia de medio ambiente, en virtud de las atribuciones que le confiere el artículo 19 de dicha Ley. Igualmente, es el mismo titular el competente para resolver sobre las revisiones de las autorizaciones ambientales de dichas actividades o instalaciones conforme a lo dispuesto en el artículo 24 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León, en el artículo 26 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación aprobado por Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre (en adelante texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación) y en el artículo 16, 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 aprobado por el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre (en adelante Reglamento de Emisiones Industriales).

Segundo.— El expediente se ha tramitado conforme a lo dispuesto en texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León, en el texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación y en el Reglamento de Emisiones Industriales.

Tercero.— Teniendo en cuenta lo establecido en el artículo 10.1 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación y en el artículo 45.1 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León, la modificación de las actividades o instalaciones sujetas a autorización ambiental podrá ser sustancial o no sustancial.

A tales efectos, el artículo 14.1 del Reglamento de emisiones industriales determina que se considerará que se produce una modificación en la instalación cuando, en condiciones normales de funcionamiento, se pretenda introducir un cambio no previsto en la autorización ambiental originalmente otorgada, que afecte a las características, a los procesos productivos, al funcionamiento o a la extensión de la instalación que represente una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente y concurra cualquiera de los criterios que fijan dichos preceptos.

De este modo, una modificación es sustancial cuando represente una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente y concurra cualquiera de los criterios que fijan dichos preceptos, sin perjuicio de lo dispuesto en el apartado 2 del citado artículo 14, así como en los supuestos establecidos en el apartado 3 de dicho artículo. Así mismo, según lo establecido en el artículo 45.2 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León, se considerará modificación sustancial el supuesto en el que el titular de la instalación deba adquirir la consideración de gestor de residuos para el tratamiento in situ.

Conforme a lo recogido en el apartado 3 del citado artículo 10, en caso de que el titular de la instalación proyecte realizar una modificación de carácter sustancial, esta no podrá llevarse a cabo hasta que la autorización ambiental no sea modificada.

En el presente caso, la modificación consiste, según la documentación aportada por el solicitante, en:

- Puesta en marcha de una actividad de valorización energética de residuos de madera (tanto propios como de origen externo),
- Ampliación de la capacidad de producción de tableros en más de un 50% y de la generación de residuos no peligrosos en más de 50 toneladas al año que representa más del 50% de residuos no peligrosos autorizadas.

Conforme a lo expresado en el artículo 10.5 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, y en el artículo 14.1, del Reglamento de emisiones industriales, se considera modificación sustancial un incremento de más del 50%.

Cuarto.— Esta Modificación Sustancial 1, conlleva la modificación de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental a la instalación; en concreto, se modifican los Anexos I Anexo III y Anexo IV de dicha Orden, que se sustituyen por los Anexos I y III y IV incluidos en el ANEJO de esta resolución.

Las modificaciones del Anexo I, «Descripción de la instalación y de la actividad» se llevan a cabo para clarificar descripción de las instalaciones, detallando y actualizando las clasificaciones ambientales según la normativa vigente.

El Anexo III, «Condicionado Ambiental», se actualiza y se añade el condicionado ambiental relativo a esta modificación.

El Anexo IV, «Informe del Organismo de Cuenca» se actualiza y se añade el condicionado ambiental relativo a esta modificación.

En este contexto, y según el artículo 15.9 del Reglamento de emisiones industriales, la resolución que apruebe la modificación sustancial, se integrará en la autorización ambiental integrada junto a las modificaciones habidas desde su otorgamiento en un único texto. Siendo esto así, procede integrar todas las modificaciones que se han realizado en la autorización ambiental concedida a la planta de fabricación de tableros de partículas ubicada en el término municipal de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de KRONOSPAN, S.L., con base a las disposiciones que se relacionan en el Antecedente de Hecho Primero, en los Anexos I, Anexo III y Anexo IV, incluidos en el ANEJO del presente informe, y que sustituyen a los Anexos I, Anexo III y Anexo IV de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente. El anejo del presente Informe tiene la siguiente estructura.

- ANEXOS I III y IV, que sustituyen a los ANEXOS I III y IV de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede una nueva autorización ambiental a la planta de fabricación de tableros de partículas, ubicada en el término municipal de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de KRONOSPAN, S.L.



Habiéndose tramitado el procedimiento según se refiere en los antecedentes de hecho, y considerando lo dispuesto en el artículo 45.4 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León relativo a la publicidad de las modificaciones sustanciales de las autorizaciones ambientales, una vez resuelta la modificación se publicará en el Boletín Oficial de Castilla y León.

VISTOS

Los antecedentes de hecho mencionados, la normativa relacionada en los fundamentos de derecho y las demás normas que resulten de aplicación.

RESUELVO

Primero.– Modificar la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental a la empresa Kronospan, S.L., para la fabricación de tablero aglomerado, con y sin recubrimiento, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), como consecuencia de la Modificación Sustancial n.º 1 (MS 1).

En concreto, se modifican el Anexo I «Descripción de la instalación» y el Anexo III «Condicionado Ambiental», y Anexo IV «Informe del Organismo de Cuenca» de dicha Orden, que se sustituyen por los Anexos I y III y IV incluidos en el ANEJO de esta resolución y que integran las modificaciones expresadas en el fundamento de derecho séptimo. Además, se añade un resumen de las Conclusiones de las MTD implementadas por la empresa.

Segundo.– La validez de esta resolución está condicionada al cumplimiento de las obligaciones derivadas de la normativa medioambiental que resulten de aplicación y de las prescripciones técnicas que se recogen en el ANEXO III con independencia del cumplimiento del resto de la normativa sectorial.

Tercero.– A partir de la notificación de la presente resolución, el titular dispondrá de un plazo de 6 meses para la puesta en marcha de la actividad recogida en las modificaciones, conforme a las condiciones recogidas en la misma. Dicha puesta en marcha se comunicará mediante la presentación de una declaración responsable conforme a lo dispuesto en los artículos 38 y 39 del texto refundido de la Ley de Prevención Ambiental de Castilla y León y en el artículo 12 del Reglamento de emisiones industriales.

Contra la presente orden que pone fin a la vía administrativa, se podrá interponer recurso potestativo de reposición según lo dispuesto en el artículo 123 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, en el plazo de un mes, a contar desde el día siguiente al de su notificación, o contencioso-administrativo ante la Sala de lo Contencioso-Administrativo del Tribunal Superior de Justicia de Castilla y León, en el plazo de dos meses, a contar desde el día siguiente al de su notificación, de conformidad a lo establecido en la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa.

Valladolid, 22 de mayo de 2019.

*El Consejero de Fomento
y Medio Ambiente,*

Fdo.: JUAN CARLOS SUÁREZ-QUIÑONES FERNÁNDEZ

**ANEJO**

ANEXOS I, III y IV que sustituyen a los ANEXOS I, III y IV de la Orden de 10 de diciembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede una nueva autorización ambiental a la planta de fabricación de TABLEROS DE PARTÍCULAS, ubicada en los términos municipales de Burgos y Cardeñajimeno (Burgos), titularidad de KRONOSPAN, S.L.

ANEXO I**DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN Y DE LA ACTIVIDAD**

1.- DATOS DEL CENTRO									
Denominación del centro:					KRONOSPAN				
Empresa/persona física titular de las Instalaciones:					KRONOSPAN, S.L.				
Domicilio Social		Barrio de Castañares s/n 09199-BURGOS							
Actividad		Fabricación de tableros							
DNI/NIF/NIE:		B-98426554			NID:	7909	NIMA:	900000401	
Provincia:	BURGOS		Municipio:	BURGOS - Cardeñajimeno			Código postal:		09199
Dirección:	Barrio de Castañares, s/n.								
UTM X (m):		448.881,18			UTM Y (m):	4.688.121,11		Huso:	30
Superficie construida:	62.611 m ²				Superficie parcela:		226.215 m ²		

2.- CLASIFICACIONES AMBIENTALES									
CNAE (principal):		16.21	Fabricación de chapas y tableros de madera		CNAE (secundario):				
Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación							Epígrafe IPPC (principal)		6.3
							Epígrafe IPPC (secundario)		10.1
									1.1.b
									5.2
Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de Evaluación Ambiental			RESOLUCIÓN de 3 de julio de 2018, de la Delegación Territorial de Burgos, por la que se hace público el informe de impacto ambiental del proyecto de modificación sustancial de una planta de fabricación de tableros, valorización energética de residuos de madera, en el término municipal de Burgos, promovido por «Kronospan, S.L.», por el que se determina que el proyecto no tiene efectos significativos sobre el medio ambiente. Expte.: 2018/BU/90007.						
Código CAPCA (actividad/foco principal) 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.			B 03 01 03 01		Combustión de biomasa en la caldera Kablitz 41 MWt				
			A 09 10 09 04		Utilización de residuos de maderas como combustible parcial de la caldera KABlitz				
			A 03 03 26 34		Nuevo secadero 50 MWt				
			B 04 06 17 01		Preparación de madera, astillado, viruteado, cribado, prensado, aserrado lijado, recubrimiento.				
			A 06 04 05 01		Aplicación de colas o adhesivos (recubrimiento con adhesivos), con c.c.d. > 200 t/año o de 150 kg/hora				
			B 04 06 17 50		Recepción y parque de almacenamiento de madera, manipulación y preparación de madera antes de la formación de la manta				
			C 09 10 01 02		Estación depuradora				



Categoría: Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero		Epígrafe 1. c)	
Grupo: RD 117/2003, de 31 de enero sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades		Grupo 10 -Recubrimiento de madera (>15) ó > 25	
Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados	Productor de no peligrosos	<input type="checkbox"/>	07P031009000401
	Productor de peligrosos (<10t)	<input type="checkbox"/>	
	Productor de peligrosos (>10t)	<input checked="" type="checkbox"/>	07P011009000401
	Gestor de No peligrosos	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Gestor de peligrosos	<input type="checkbox"/>	
CNAE - Real Decreto 9/2005 de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados		16.21 Fabricación de chapas y tableros de madera	
Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.			No aplica
Real Decreto 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los Centros, Establecimientos y dependencias que puedan dar lugar a situaciones de emergencia			NO aplica
Ley 5/2009, de 4 de junio, del Ruido de Castilla y León		La instalación está En una zona Tipo 4. Área ruidosa	
Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental		Nivel 1	
Sistema de Gestión Ambiental		-	
Vertido de aguas residuales:		Aguas sanitarias : Red de saneamiento ayuntamiento de Burgos Aguas Pluviales :Vertido a Dominio Público Hidráulico	

3.- DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO.

La planta de Kronospan en Burgos y Cardeñajimeno está concebida para la producción de TABLEROS DE PARTÍCULAS. En el proceso productivo pueden diferenciarse las siguientes etapas básicas:

3.1. Recepción de madera.

La empresa utiliza diversos tipos de maderas así como destaca su aprovechamiento de subproductos de madera (serrines, virutas de carpintería, costeros de aserraderos) y de reciclado de materiales (astillas de reciclado de pallets, etc...). Además, se complementa con la adquisición de madera en rollo, astilla de chopo, astilla reciclada, puntas de madera de podas y claras de montes y entresacas de chopo y pino, meleras (pinos explotados en la obtención de resinas).

Por este motivo, la actividad tiene la consideración de gestión de residuos no peligrosos.

3.2. Instalación de astillado.

La planta cuenta con dos astilladoras, una con un motor de 600 Kw que acciona un rotor provisto de tres cuchillas que muele la madera en rollo que le llega de una mesa vibrante de alimentación. La otra tiene un motor de 400 Kw que acciona un rotor provisto de 28 martillos.

3.3. Almacenaje de astilla y serrín.

Las necesidades de acopio y clasificación de la madera como materia prima para la fabricación de tablero aglomerado hacen necesaria la construcción de un silo de clasificación de astilla reciclada, astilla limpia y serrín, llamado técnicamente «Fondo móvil». La superficie aproximada de esta construcción es de 1.700 m².

Las dos astilladoras que posee Kronospan en su planta de Burgos, descargan el material producido sobre unos fondos móviles cubiertos a través de una banda transportadora viajera. Estos fondos móviles están divididos por unos muros de hormigón en varias secciones para poder separar el almacenamiento de los distintos tipos de materiales: astilla reciclada, astilla limpia y serrines. La banda transportadora de descarga se mueve a lo largo de las distintas secciones, situándose en el lugar correspondiente al material producido. Uno de los costados de los fondos móviles queda sin cubrir para permitir la descarga de los materiales que no necesitan pasar por las astilladoras, directamente desde los camiones de transporte. Las capacidades de almacenaje, en los fondos móviles, para los distintos tipos de materiales son: astilla reciclada 3.000 m³, astilla limpia 3.000 m³ y serrines 1.000 m³.

3.4. Limpieza de astilla y serrín.

Los materiales susceptibles de estar contaminados con materiales no deseados para el tablero pasan por un sistema de limpieza, donde se separan materiales como piedras, metales o plásticos, denominado torre de limpieza.

3.5. Virutadoras.

Después de pasar por el proceso de limpieza, la astilla es transformada en viruta. La astilla limpia llega a los molinos Pallmann mediante el transporte de un redler para adquirir el tamaño adecuado para el tablero aglomerado.

Los molinos son de cuchillas y constan básicamente de un rotor provisto de listones, cuya finalidad es empujar las astillas contra las cuchillas fijadas a una cesta que gira en sentido contrario al del rotor.

La viruta se almacena en 4 silos de capacidad 400 m³ cada uno y el serrín en un silo de 150 m³.

3.6. Secado y cribado.

Para la fabricación de tablero aglomerado es fundamental que las partículas de madera tengan un grado de humedad dentro de especificaciones y que sea fácil de controlar.

En el proceso de secado la madera va cediendo su humedad por el efecto del aire caliente que circula por el secadero transformándola en vapor de agua, de manera que a la salida, las partículas, tengan la humedad requerida para el proceso posterior de encolado y prensado.

Se instala un nuevo secadero de capacidad térmica 50 MW que sustituirá al existente y utilizará los gases calientes de la caldera de biomasa y de la cámara de combustión del propio secadero que usarán como fuente de energía principal, polvo de madera y finos de madera, además de gas natural.

En la cámara de mezcla se introducen los gases procedentes del quemador del secadero, los gases residuales de la caldera de biomasa y parte de los gases de salida del secadero que son recirculados al proceso. Los gases de salida del secadero son llevados a una serie de 6 ciclones para separar las partículas que contienen como primera etapa de depuración, para a continuación ser tratados en un filtro electrostático húmedo.

El material que sale del secadero es clasificado por su tamaño mediante cribas en cuatro tipos de viruta: Virutas muy gruesas, virutas buenas, finos buenos y superfinos. Las virutas muy gruesas pasan a ser reprocesadas en tres molinos para madera seca, los superfinos pasan a usarse como fuente de energía en la cámara de combustión del secadero y las virutas y finos buenos se limpian de partículas de sílice antes de pasar al siguiente proceso de encolado y prensado.

3.7. Filtro electrostático húmedo (wesp).

El WESP (por las siglas de Wet Electrostatic Precipitator) se trata de un equipo auxiliar que tiene por objeto tratar los gases del secadero y de la prensa para reducir su concentración de partículas y de compuestos orgánicos volátiles antes de su emisión a la atmósfera.

El precipitador electrostático presenta las siguientes características:

- Capacidad de filtración a 59º C: 400.000 m³/h.
- Capacidad de filtración aire húmedo: 267.000 m³/h.
- Altura total: 40.000 mm (electrofiltro más chimenea).
- Voltaje: 20.000-100.000 V.

Su principio básico de separación consiste en hacer pasar dichos gases por una cámara donde se crea un campo electrostático establecido entre electrodos de distinta carga: electrodos emisores o de descarga negativos y los electrodos colectores o placas positivos conectados a tierra.

A los gases a depurar se les inyecta agua con el objeto de arrastrar parte de las partículas y absorber parte de los gases contaminantes como primera etapa de separación y finalmente, se cargan negativamente al pasar por los electrodos emisores y son atraídos por los electrodos colectores.

Mediante pulverización de agua las partículas adheridas a las placas colectoras son arrastradas hacia los depósitos de recogida (depósitos de absorbente). Desde estos depósitos el agua contaminada es filtrada a través de unos tamices, la parte sólida retenida se lleva a unas centrifugas con el fin de eliminar la mayor humedad posible. El residuo sólido generado en el proceso es actualmente tratado por un gestor externo autorizado.

3.8. Encolado y prensado.

Una vez que la viruta y los finos han finalizado el proceso de secado y limpieza, se almacenan en dos silos. De cada silo se extrae material en la proporción adecuada, para mezclarlo por separado con las formulaciones de encolado necesarias. El material ya encolado se transporta a las líneas de formación, donde se realizará la manta que da origen al tablero.

Para ello se lleva a cabo la dosificación de colas de urea-formaldehído o urea-melamina-formaldehído y otros aditivos.

El material ya encolado se transporta a las líneas de formación, donde se realizará la manta que da origen al tablero aglomerado.

Dos formadoras neumáticas y una mecánica distribuyen el material encolado y forman las dos capas exteriores y la capa interior de la manta con la que se forma el tablero. El proceso de prensado de la manta que posteriormente formará el tablero, tiene lugar en una prensa en continuo de 47 metros, provista de un sistema de aspiración de gases que posteriormente se tratan en el filtro electrostático.

El sistema de recogida de gases lleva incorporado pulverizadores de agua que enfrían los gases y a la vez decantan las partículas, que se recogen en un recipiente hermético que se retira periódicamente a través de gestor autorizado. Por otra parte el agua limpia y además filtrada sirve para recirculación en el mismo proceso.

De esta forma, los gases libres de la mayor parte de las partículas y a menor temperatura se terminan de depurar en el precipitador electrostático (WESP) antes de ser emitidos a la atmósfera.

En la actualidad se cuenta con la siguiente línea de fabricación:

- Línea VII (Línea DIEFFENBACHER): Línea de fabricación de tablero aglomerado desnudo de 2,46 m de ancho máximo, con espesores entre 6 y 40 mm, y prensado continuo.

3.9. Almacenamiento intermedio.

Se ha incorporado a la salida de la línea de prensado un almacenamiento intermedio de tablero. Con el objetivo de obtener la mayor calidad superficial del tablero, los paquetes formados en la etapa anterior se dejan reposar durante un tiempo, para permitir que el tablero alcance su estabilización.

Durante este tiempo, el tablero sufre cambios estructurales y dimensionales y hay que esperar a que se produzcan antes de ser lijados y cortados a su dimensión definitiva.

3.10. Lijado.

El lijado de los tableros tiene como finalidad conseguir uniformidad de espesor y de superficie, tanto para su utilización como tablero desnudo o para tableros que posteriormente pasan por el proceso de recubrimiento.

KRONOSPAN posee un sistema de lijado separado en dos estaciones, la primera realiza el calibrado del tablero y la segunda el acabado final, ambas estaciones se han separado físicamente con el objetivo de evitar la transmisión de vibraciones entre ambas unidades. El control de espesores se realiza antes del calibrado, entre calibrado y acabado y finalmente a la salida del acabado, esto permite al sistema autorregular sus velocidades y adaptarse al espesor exacto al que se está trabajando, así como obtener la mejor calidad de superficie de acabado final.

3.11. Retestado final de los tableros.

Aunque el corte de formatos se ha realizado previamente en la línea de prensa, este corte en caliente presenta algunos problemas de calidad. Para solucionar estos problemas se ha incorporado una sierra que realiza el corte del formato a la medida exacta y con una calidad superior al estar ya el tablero perfectamente estabilizado.

En las instalaciones de producción actuales de ciclo corto y específico, es importante tener un sistema de corte que pueda ser rápidamente adaptado a las necesidades cambiantes del cliente, particularmente con respecto a las medidas del tablero y a la calidad de la superficie. Para ello se ha integrado un sistema de manipulación de tablero con una sierra de corte a medida que cumple esta necesidad. La sierra de corte a medida es una sierra de alta capacidad especialmente diseñada para este tipo de tablero. Los tableros son etiquetados con toda la información necesaria sobre producción al final de la línea de empaquetado para la trazabilidad de la calidad después de la entrega.

3.12. Recubrimiento.

El tablero aglomerado de partículas lijado y el tablero aglomerado de fibras lijado, pueden ser recubiertos con papel decorativo impregnado en resinas de urea/formaldehído, melamina/formaldehído, y fenólicas en las prensas de recubrimiento. Si bien la planta dispone de dos líneas de impregnación de papel con resinas melamínicas, éstas actualmente están paradas, dado que se compra directamente papel ya impregnado.

La combinación y control de los parámetros de presión, temperatura y tiempo de prensado, aseguran las condiciones necesarias para que el papel decorativo se pegue al tablero dando como resultado un producto recubierto de alta calidad.

KRONOSPAN dispone de dos líneas de recubrimiento en funcionamiento (KT1 y KT3).

4.- CAPACIDAD DE LAS INSTALACIONES.

Según la documentación existente en el expediente, se estima la siguiente capacidad máxima teórica de producción:

Tableros
-Tablero desnudo: 3.000 m³/día
-Tablero recubierto: 3.500 m³/día

5.- CONSUMO RECURSOS Y DE MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES.

Los datos de consumo de materias primas y recursos son datos siguientes.

Materia Prima	2016	Ratio	2017	Ratio	2018	Ratio	Unidad	Unidad Ratio
Consumo madera	197.368	725,53	310.742	681,20	385.517	714,77	t año	Kg/m³
Cola	22.734.627	83,57	35.559.778	77,95	38.108.434	70,66	Kg	Kg/m³
Papel impregnado	18.374.266	67,54	22.928.517	50,26	21.974.110	40,74	m²	m²/m³
Colorante	15.402	0,06	16.312	0,04	27.410	0,05	Kg	Kg/m³
Endurecedor	1.568.905	5,77	3.444.029	7,55	3.729.605	6,91	Kg	Kg/m³
Parafina	1.100.903	4,05	1.533.929	3,36	1.519.921	2,82	Kg	Kg/m³
Desmoldeante	21.450	0,08	29.151	0,06	32.450	0,06	Kg	Kg/m³

Consumo de combustible y energía.

Recurso	2016	Ratio	2017	Ratio	2018	Ratio	Unidad	Unidad Ratio
Electricidad	61.456	0,23	86.741	0,19	92.469	0,17	MWh	MWh/m ³
Gas Natural	24.517	0,09	27.048	0,06	27.245	0,05	MWh	MWh/m ³
Biomasa	16.320	59,99	14.142	31,00	17.544	32,53	t año	Kg/m ³
Gasóleo A	271.247	1,00	276.971	0,61	334.734	0,62	Kg	Kg/m ³
Gasóleo B	348.662	1,28	435.590	0,95	552.031	1,02	Kg	Kg/m ³

Consumo de agua.

Recurso	2016	Ratio	2017	Ratio	2018	Ratio	Unidad	Unidad Ratio
Agua	215.985	0,79	350.989	0,77	332.697	0,62	m ³	m ³ /m ³

6.– INCIDENCIA AMBIENTAL DE LA ACTIVIDAD.*6.1. Emisiones a la atmósfera.*

La actividad de la instalación conlleva la emisión de partículas y gases contaminantes a la atmósfera, provenientes de los gases de combustión y de los procesos asociados a la prensa y secadero.

La fabricación de tableros está incluida en el ámbito de aplicación del Real Decreto 117/2003, por aplicar recubrimientos de los tableros y por impregnar las maderas de conservantes.

Respecto a las emisiones sonoras la instalación dispondrá las medias correctoras que aseguren que no se superan los niveles legalmente establecidos.

6.2. Producción y gestión de residuos.

La actividad de KRONOSPAN, S.L. es generadora de residuos peligrosos en cantidad superior a 10 toneladas al año.

En los procesos productivos desarrollados en las instalaciones de Kronospan se utilizan residuos de materias vegetales sin tratamiento de su proceso como combustible. Esta sustitución es favorable medioambientalmente ya que se reduce el consumo de recursos naturales.

6.3. Protección del suelo y de las aguas superficiales y subterráneas.

Esta actividad es potencialmente contaminante del suelo, según el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios estándares para la declaración de suelos contaminados.

6.4. Vertido de aguas residuales.

El vertido que se realiza a cauce público, tienen origen en aguas pluviales, Las aguas sanitarias, se vierten a la red de saneamiento municipal de Burgos. No hay aguas de proceso como tal, todas las aguas de limpieza y mantenimiento se gestionan como residuo.