

SOLICITUD DE MODIFICACIÓN  
SUSTANCIAL DE LA AAI PARA LA NUEVA  
FABRICACIÓN DE AMINAS

HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS  
(SPAIN), S.L.

PAMPLONA (NAVARRA)

---

Elaborado por: José Luíz Zabaleta – [jlzabaleta@ain.es](mailto:jlzabaleta@ain.es)

Ingeniería de Medio Ambiente

## ÍNDICE

<b>1</b>	<b>Introducción y objeto.-</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Ubicación de la actividad y entorno.-</b> .....	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>Descripción de la actividad.-</b> .....	<b>7</b>
3.1	Datos generales de la actividad.- .....	7
3.2	Descripción de los nuevos procesos productivos de aminas.-.....	8
3.3	Resumen del proceso productivo del DAPI .....	8
3.4	Resumen del proceso productivo CAF + M-CDEA + M-DEA .....	9
<b>4</b>	<b>Capacidad productiva de DAPI y CAF + M-CDA + M-DEA.</b> .....	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>Consumos de energía - combustibles, agua, materias primas y auxiliares.-</b> .....	<b>12</b>
5.1	Uso de energía y combustibles.- .....	12
5.2	Uso del agua.- .....	12
5.3	Consumos materias primas, productos químicos y otros materiales.-.....	12
5.4	Sustancias peligrosas incluidas en el Anexo I del RD 840/2015 sobre accidentes graves. 13	
5.5	Sustancias peligrosas relevantes-.....	17
5.6	Almacenamiento de productos químicos- .....	18
<b>6</b>	<b>Emisiones atmosféricas. -</b> .....	<b>20</b>
<b>7</b>	<b>Vertidos.-</b> .....	<b>21</b>
<b>8</b>	<b>Ruidos.</b> .....	<b>22</b>
<b>9</b>	<b>Producción de residuos. Procedimientos y métodos de gestión.</b> .....	<b>24</b>
9.1	Almacenamiento de residuos.....	26
9.2	Envases y residuos de envases. ....	26
<b>10</b>	<b>PROTECCIÓN DEL SUELO Y LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS.</b> .....	<b>27</b>
10.1	Medidas de protección.....	27

10.2	Control de las medidas de protección.....	27
<b>11</b>	<b>FUNCIONAMIENTO ANÓMALO DE LA INSTALACIÓN .....</b>	<b>27</b>
<b>12</b>	<b>JUSTIFICACIÓN DE LAS MTD´s .....</b>	<b>27</b>
<b>13</b>	<b>ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS AMBIENTALES .....</b>	<b>28</b>
<b>14</b>	<b>PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS .....</b>	<b>29</b>
<b>15</b>	<b>ANEXOS.- .....</b>	<b>30</b>
<b>16</b>	<b>PLANOS.-.....</b>	<b>30</b>

## 1 Introducción y objeto.-

El presente Proyecto se redacta a petición de HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN S.L.(en adelante HUNTSMAN), empresa ubicada en Pamplona (Navarra) y dedicada a la fabricación de productos químicos.

HUNTSMAN dispone de la correspondiente Autorización Ambiental Integrada (AAI) concedida mediante la Resolución 941/2011, de 10 de junio, del Director General de Medioambiente y Agua. Posteriormente se han tramitado las siguientes modificaciones:

- Resolución 128E/2014, de 14 de abril, del Director General de Medioambiente y Agua por la que se actualiza de oficio la AAI con objeto de adecuarla a la Directiva 2010/75/UE sobre las emisiones industriales.
- Resolución 329E/2015, de 11 de mayo, del Director General de Medioambiente y Agua por la fabricación de JEFFCAT TR-52.
- Resolución 202E/2018, de 29 de mayo, del Director General de Medioambiente y Agua por la que cesa la línea de fabricación de resinas epoxi.

Con fecha 12 de diciembre de 2019 el Servicio de Economía Circular y Agua dictaminó que a la vista de la notificación y documentación aportada por HUNTSMAN, en referencia al Proyecto para la fabricación de las aminas DAPI y CAF + M-CDEA + M-DEA, constituye una MODIFICACIÓN SUSTANCIAL de la AAI (Código de expediente 0003-0118-2019-000081).

Así y de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 14 del Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, la modificación ha de ser sometida al procedimiento de evaluación de impacto ambiental ordinaria por encontrarse incluida en el Anexo I de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental tal y como se indica su art.7.

El presente Proyecto incluirá la descripción detallada de las partes afectadas de la actual AAI por el nuevo proceso de fabricación de aminas, no haciendo referencia al resto de las instalaciones existentes que no se vean afectadas por la modificación.

La modificación de la AAI será tramitada de acuerdo con el procedimiento simplificado establecido en el artículo 15 del Reglamento de Emisiones Industriales y de desarrollo de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.

Así mismo se dispone de la solicitud del correspondiente informe de compatibilidad urbanística de fecha 16/03/2020 ante el ayuntamiento de Pamplona. Se adjunta dicha solicitud como anexo 1.

La información para el desarrollo del presente proyecto ha sido facilitada por HUNTSMAN siendo su responsabilidad la veracidad de la misma.

## 2 Ubicación de la actividad y entorno.-

HUNTSMAN está ubicada en los términos municipales de Pamplona y Cizur Menor, ocupando una superficie total de 161.549 m<sup>2</sup>, de los cuales aproximadamente 80.000 m<sup>2</sup> están construidos y siendo el resto superficie ocupada por aparcamientos, viales, zona disponible a futuras ampliaciones, y zonas verdes dotadas de césped y arbolado.

La fábrica se encuentra en un entorno de actividad industrial y humana ya que la práctica totalidad de la superficie está utilizada para usos agrícolas, con grandes extensiones de cultivos de cereal, infraestructuras viarias e industria.



En el Plano T9PY20017-01 “implantación nueva fabricación aminas” se detalla la ubicación de la nueva actividad.

En el Estudio de Impacto Ambiental que se adjunta a la presente tramitación de solicitud modificación sustancial de la AAI se realiza una descripción más detallada del entorno, así como del estado ambiental del lugar donde se va a ubicar la nueva producción de aminas.

### 3 Descripción de la actividad.-

#### 3.1 Datos generales de la actividad.-

- Nombre de la empresa: HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN S.L.
- CIF: B62096177
- Dirección: Avenida Aróstegui, s/n, 31009 Pamplona
- Actividad: Fabricación de productos químicos
- Plantilla: 60 trabajadores
- Horario: 8.112 horas/año
- CNAE 2009: 2014 - Fabricación de otros productos básicos de química orgánica. 2015 Fabricación de fertilizantes y compuestos nitrogenados. 2110 Fabricación de productos farmacéuticos de base
- Teléfono +34 948 17 8500
- Web: [www.huntsman.com](http://www.huntsman.com)
- Clasificación IPPC: 2B/4.1 (DF 93/2006); 4.1.b) y d) (RDL 1/2016)
- Capacidad de producción anual 8.328 Tm
  - 3.500 Tm Sequestrene
  - 200 Tm Rhodethal
  - 95 Tm Hicrotona y sus intermedios
  - 4.500 Tm Aditivos
  - 13 Tm DAPI o 32,5 Tm de CAF + M-CDEA + M-DEA

### **3.2 Descripción de los nuevos procesos productivos de aminas.-**

La actividad principal que desarrolla HUNTSMAN es la fabricación de diferentes productos químicos como son : El Sequestrene que es un quelante de hierro utilizado como producto fitosanitario en la agricultura, el Rhodofal que es una resina de poliamida-imida que se utiliza para formular recubrimientos, La Clortalidona que es el principio activo de la especialidad farmacéutica que se utiliza como diurético bajo el nombre de Hicrotona, y las denominados especialidades HUNTSMAN que son productos utilizados como aceleradores, endurecedores y catalizadores.

La nueva fabricación de la amina aromática DAPI, como las aminas sólidas CAF + M-CDEA +M-DEA) se va a desarrollar aprovechando las instalaciones y equipos productivos (reactores, depósitos, instalaciones auxiliares ...) ya existentes para la fabricación de la Clortalidona y especialidades HUNTSMAN en el edificio 9.

Es principalmente por la circunstancia de que la planta de HUNTSMAN de Pamplona dispone de los reactores vitrificados necesarios para la producción de dichas aminas por lo que Compañía quiere realizar la fabricación de estos nuevos productos en la planta de Pamplona.

El DAPI es una amina aromática usada como endurecedor o como sustancia intermedia para la fabricación de poliamidas y el CAF + M-CDEA +M-DEA son unas aminas sólidas. Todas ellas tienen aplicaciones en el mercado aeroespacial.

Actualmente el DAPI es fabricado por un tercero para la Compañía y se ha decidido internalizar su producción en la planta de Pamplona como se ha explicado anteriormente, usando instalaciones existentes y optimizando la capacidad disponible de las mismas. En el caso de la familia del CAF + M-CDEA +M-DEA son productos nuevos desarrollados por la compañía.

En cuanto al proceso de fabricación, estos se realizan mediante batch (lotes)

### **3.3 Resumen del proceso productivo del DAPI**

El DAPI es una amina aromática que para su formulación consta de la preparación previa de una solución de tolueno en R10. Esta solución de tolueno es trasvasada a R23 para realizar una hidrogenación mediante la adición de hidrazina y Carbón/Paladio como catalizador.

Después de la postreacción, donde la hidrazina reacciona completamente, el lote se filtra para eliminar el catalizador, se lava con ácido acético y posteriormente con agua purificada ya en el reactor R30.



El tolueno se destila y el producto cristaliza. El Heptano se añade a la masa para finalizar la cristalización y se centrifuga en el S16, haciendo los lavados con heptano/tolueno. La amina ya en estado sólido se manda al secador T34 y se envasa en cubos de 25 kg.

Las aguas de lavado con heptano/tolueno se destilan en el R21 para ser reutilizadas en el proceso.

El envasado del DAPI se lleva a cabo en la envasadora existente en el E9 y se almacenan en el almacén de productos acabados no inflamables del E34 hasta su expedición.

### **3.4 Resumen del proceso productivo CAF + M-CDEA + M-DEA**

El primer paso para la formulación de estas las aminas sólidas es la reacción de la 9-fluorenona y la 2-cloroanilina con la presencia de ácido metano sulfónico como catalizador en el reactor R30.

Una vez completada la reacción, la mezcla se refrigera por debajo de los 95 °C. El producto resultante es trasvasado al reactor R23 y se precipita en una mezcla de metanol y sosa cáustica.

El segundo paso consiste en la centrifugación en la S16. El producto se lava varias veces con metanol y agua.

Las aguas de lavado con metanol se destilan en R21 para ser reutilizadas.

El sólido obtenido se manda al secador T34. Finalmente se envasan las diversas referencias en cubos de 25 kg en la envasadora existente en el E9 y se trasladan al almacén de productos acabados no inflamables del E34 hasta su expedición.

Como se ha explicado anteriormente, ambos procesos de fabricación son similares a los otros procesos en batch existentes en el E9 y se utilizarán las instalaciones que actualmente son utilizadas para:

- R 10: Reactor que utiliza para los aductos de Lewis, y los productos intermedios para la fabricación de la Higrotona y otros polímeros.
- R 30: Reactor que se utiliza para la fabricación de polímeros y 1ª parte del proceso de la Higrotona.
- R 23: Reactor que se utiliza para la fabricación de polímeros.
- S 16: Centrifuga fabricación de la Higrotona.
- T34: Secado de polímeros e intermedios de Higrotona.

- R 21: reactor que se utiliza para la fabricación de diversas especialidades.

No se introducen operaciones diferentes que requieran formación especial para los operarios de planta (carga de materias primas con vacío, manipulación de bidones/IBCs, control del proceso, envasado de bidones...).

Se formará a los operarios encargados de la fabricación de los nuevos productos y en los riesgos y medidas a tomar. Así mismo se actualizará el correspondiente “Plan de Actuación” descrito en el punto 4.1 del Anejo II de la AAI.

#### 4 Capacidad productiva de DAPI y CAF + M-CDA + M-DEA.

La capacidad productiva de las nuevas aminos está limitada a una producción anual máxima de 13 Tm de DAPI o 32,5 Tm de CAF + M-CDEA + M-DEA o un mix de ellas ya que se debe tener en cuenta la capacidad máxima existente en la línea, teniendo en cuenta el resto de productos fabricados en el edificio 9.

El mix de ambas, en Tm/año, se puede calcular de la siguiente manera:

- Producción de DAPI =  $13 - (CAF + M-CDEA + M-DEA / 2,5)$
- Producción de CAF + M-CDA + M-DEA =  $32,5 - (DAPI * 2,5)$

Es decir que si se fabricasen 10 Tm de DAPI, la producción de la suma de CAF + M-CDA + M-DEA sería como máximo de 7,5 Tm y viceversa.

De las de capacidad productiva del E9 4.595 Tm (fabricación de sustancia activa para uso farmacéutico y especialidades), se utilizará la capacidad libre para estos nuevos productos.

A continuación se detallan las características de peligrosidad de ambos productos:

Nombre	CAS	Indicadores de peligro según reglamento CE 1272/2008 CLP
DAPI 1-(4-Aminophenyl)-1,3,3-trimethylindan-ar-amine	68170-20-7	H302 Nocivo en caso de ingestión. H412 Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.
CAF 4,4'-(9H-fluoren-9-ylidene) bis(2-chloroaniline)	107934-68-9	H411 Tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.
M-CDEA 4-[(4-amino-2-chloro-3,5-diethylphenyl)methyl]-3-chloro-2,6-diethylaniline	106246-33-7	H413 Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos
M-DEA 4-4'-methylenebys[2,6-diethylaniline]	13680-35-8	H 302 Nocivo en caso de ingestión. H411 Tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

## 5 Consumos de energía - combustibles, agua, materias primas y auxiliares.-

Los datos de consumos anuales estimados para una producción máxima prevista de 13 Tm de DAPI o 32,5 Tm de CAF + M-CDA + M-DEA son las siguientes:

### 5.1 Uso de energía y combustibles.-

Energía eléctrica: 10 MWh

Gas natural: 22 MWh (para la producción de 25 Tm de vapor a 10 bar)

### 5.2 Uso del agua.-

El suministro de agua procede de la red municipal de Pamplona. El consumo de agua necesario para los procesos de refrigeración, limpieza de los reactores y lavados es poco significativo respecto del total, estimándose en unos 100 m<sup>3</sup>/año.

### 5.3 Consumos materias primas, productos químicos y otros materiales.-

Los consumos de productos químicos, como materia prima, para la producción anual de 13 toneladas de DAPI son:

ÁREA	Materia prima	Consumo anual (Tm)
E8, E 8A y E9 Higrotona y especialidades	Ácido acético 4%	1
	Tolueno	16
	Urea 10%	8
	α metilestireno (AMS)	19
	Acido sulfúrico 65%	1
	Acido sulfúrico 75%	7
	Bicarbonato sódico 5%	5
	Mezcla sulfonítrica (ácido sulfúrico 98% +	47
	Cloruro sódico 10%	5
	Catalizador Pd/carbón 5%	0,013
	Hidracina	14
	Heptano	23
	<b>TOTAL</b>	<b>146</b>

Los consumos de materiales para la producción anual estimada de 32.5 toneladas de CAF + M-CDEA + M-DEA son:

ÁREA	Materia prima	Consumo anual (Tm)
E8, E 8A y E9 Higrotona y especialidades	Metanol	18
	2-cloroanilina	30
	9-fluorenona	18
	Ácido metanosulfónico (AMSA)	10
	Sosa caustica	5
	3 cloro 2,6 dietilanilina	39
	2,6 dietilanilina	39
	TOTAL	81

#### ***5.4 Sustancias peligrosas incluidas en el Anexo I del RD 840/2015 sobre accidentes graves.***

Con la nueva fabricación de aminas se van a utilizar sustancias peligrosas no consideradas en la actual AAI, aunque no se prevé la modificación del Plan de Emergencia Interior.

De los análisis de riesgos realizados se concluye que no hay nuevos escenarios de accidente que deban ser considerados. Los escenarios de accidente que pueden suponer estas sustancias ya están recogidos en el Análisis de Riesgos del establecimiento, así como las medidas de prevención, protección y mitigación.

No se incrementa significativamente el consumo anual de materias primas en el establecimiento. Como se ha indicado anteriormente, serían necesarias unas 146 Tm para el proceso de fabricación del DAPI y unas 81 para la fabricación de CAF + M-CDEA + M-DEA frente a las aproximadamente 6.400 Tm de materias primas utilizadas en la actualidad.

Se han revisado las cantidades máximas de materias primas que pueden almacenarse en planta y la clasificación de las mismas.

Hay sustancias incluidas en la Parte 1, del Anexo I del Real Decreto 840/2015 de 21 de Septiembre sobre accidentes graves que se deben tener en cuenta:

Nombre	CAS-nr	Categoría de peligro según columna 1 parte 1 del anexo 1	Cantidad máxima almacenada (Tm)
TOLUENO	108-88-3	P5c	4,5
α metilestireno (AMS)	98-83-9	P5c, E2	1,5
Heptano	142-82-5	P5c, E2	1,75
2-cloroanilina	95-51-2	H2	3

El tolueno ya se usa en el proceso de la fabricación de Higrotona, el resto son sustancias nuevas en cantidades poco significativas que se incluirán en la actualización de la notificación del Real Decreto 840/2015.

Indicar que también hay dos sustancias enumeradas en la Parte 2 del Anexo I del Real Decreto 840/2015 de 21 de Septiembre sobre accidentes graves:

- La hidrazina, que es una sustancia nueva, está dentro del epígrafe 33 carcinógenos
- El metanol, que se usa actualmente para la fabricación de Adductos de Lewis en el edificio 9.

Las cantidades máximas previstas de estas dos sustancias son las necesarias para fabricar una campaña de DAPI, en el caso de la hidracina, y de CAF + M-CDEA + M-DEA y Adductos de Lewis en el caso del metanol:

Nombre	nº CAS	Cantidad máxima almacenada (Tm)	Umbral Columna 2 Requisitos de nivel inferior (RD 840/2015)	Umbral Columna 3 Requisitos de nivel superior (RD 840/2015)
Metanol	67-56-1	2,6	500	5000
Hidracina	7803-57-8	0,6	0,5	2

En el caso de la hidrazina se supera el umbral de la columna 2, pero la planta ya está clasificada como establecimiento de nivel inferior según el Real Decreto 840/2015 de 21 de Septiembre sobre accidentes graves, por el almacenamiento de otras sustancias peligrosas ya existentes.

En la tabla siguiente se resumen las categorías de sustancias que se incluirán en la actualización de la notificación del Real Decreto 840/2015.

Categorías de peligro de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 1272/2008, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008.	Cantidades umbral (Tm)		Cantidad máxima almacenada (Tm)
	Requisitos de nivel inferior (Tm)	Requisitos de nivel superior (Tm)	
Sección «H» – PELIGROS PARA LA SALUD			
H1 TOXICIDAD AGUDA – Categoría 1, todas las vías de exposición.	5	20	---
H2 TOXICIDAD AGUDA	50	200	<b>110</b>
H3 TOXICIDAD ESPECÍFICA EN DETERMINADOS ÓRGANOS (STOT) – EXPOSICIÓN ÚNICA STOT SE Categoría 1.	50	200	7
Sección «P» – PELIGROS FÍSICOS			
P1a EXPLOSIVOS	10	50	---
P1b EXPLOSIVOS	50	200	---
P2 GASES INFLAMABLES	10	50	0.3
P3a AEROSOLES INFLAMABLES	150 (neto)	500 (neto)	---
P3b AEROSOLES INFLAMABLES	5.000 (neto)	50.000 (neto)	---
P4 GASES COMBURENTES	50	200	---
P5a LÍQUIDOS INFLAMABLES	10	50	---
P5b LÍQUIDOS INFLAMABLES	50	200	---
P5c LÍQUIDOS INFLAMABLES	5.000	50.000	284
P6a SUSTANCIAS Y MEZCLAS QUE REACCIONAN ESPONTÁNEAMENTE y PERÓXIDOS ORGÁNICOS	10	50	---
P6b SUSTANCIAS Y MEZCLAS QUE REACCIONAN ESPONTÁNEAMENTE y PERÓXIDOS ORGÁNICOS	50	200	---
P7 LÍQUIDOS Y SÓLIDOS PIROFÓRICOS	50	200	---
P8 LÍQUIDOS Y SÓLIDOS COMBURENTES	50	200	2,5
Sección «E» – PELIGROS PARA EL MEDIOAMBIENTE			
E1 Peligroso para el medio ambiente acuático en las categorías aguda 1 o crónica 1.	100	200	39
E2 Peligroso para el medio ambiente acuático en la categoría crónica 2.	200	500	<b>288</b>
Sección «O» – OTROS PELIGROS			
O1 Sustancias o mezclas con indicación de peligro EUH014.	100	500	8
O2 Sustancias y mezclas que, en contacto con el agua, desprenden gases inflamables de categoría 1.	100	500	---
O3 Sustancias o mezclas con indicación de peligro EUH029.	50	200	5,5

Por el hecho de almacenar estas nuevas sustancias en el establecimiento, no se superan los umbrales previstos en la parte 2 del Anexo I del RD 840/2015 al sumarse a las sustancias ya presentes.

Los escenarios de accidente similares que pueden suponer estas sustancias ya están recogidos en el Análisis de Riesgos del establecimiento, así como las medidas de prevención, protección y mitigación.

Según la anterior tabla, la planta de HUNTSMAN se trataría de un establecimiento de nivel inferior, es decir, un establecimiento en el que hay presentes sustancias peligrosas en cantidades iguales o superiores a las especificadas en la columna 2 de la parte 1 o en la columna 2 de la parte 2 del anexo I, pero inferiores a las cantidades especificadas en la columna 3 de la parte 1 o en la columna 3 de la parte 2 del anexo I, usando, cuando sean aplicables, la regla de la suma de la nota 4 del anexo I del Real Decreto 840/2015.

De acuerdo a lo especificado en los artículos 7 y 11 del Real Decreto 840/2015 y el artículo 9 del Decreto Foral 336/2004, sobre accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas, HUNTSMAN realizará una Notificación al Ayuntamiento de Pamplona y a la Dirección General de Industria con tres meses de antelación al inicio de los procesos de fabricación informando sobre las modificaciones a realizar en el establecimiento, así como en las sustancias peligrosas a emplear.

Por otro lado, tres meses antes del inicio de la explotación, HUNTSMAN presentará su Plan de Emergencia Interior revisado ante la Dirección General de Interior, según se establece en el artículo 12 del R.D. 840/2015 y artículo 12 del Decreto Foral 336/2004.

Según se establece en los artículos 7 y 11 del citado Real Decreto, HUNTSMAN también revisará su Política de prevención de accidentes graves.



### 5.5 Sustancias peligrosas relevantes-

Con la nueva fabricación de las aminas DAPI y CAF + M-CDEA + M-DEA, se van a incorporar nuevas sustancias peligrosas relevantes para la contaminación del suelo y de las aguas subterráneas que deben ser tenidas en cuenta.

Además se aprovecha dicha actualización para eliminar de la lista las sustancias asociadas a la producción del catalizador JEFFCAT TR-52 por haber cesado su producción.

SUSTANCIAS PELIGROSAS RELEVANTES (1)				
SUSTANCIA (2)	TIPO (3)	CÓDIGO R PELIGRO (4)	CANTIDAD TOTAL m <sup>3</sup> (5)	NÚMERO DE FUENTES (6)
Gasóleo	Combustible	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H 411	2	1
Xileno	Materia prima	H226, H312, H315, H332	5	1
Tolueno	Materia prima	H225, H304, H315, H336, H361d, H373, H412	5	1
Fenol	Materia prima	H301, H311, H314, H331, H341, H373	113	3
Acetona	Materia prima	H319, H225, H336	9	1

SUSTANCIAS PELIGROSAS RELEVANTES (1)						
FUENTE PRINCIPAL (7)	SUSTANCIA (2)	CANTIDAD m <sup>3</sup> (8)	SITUACIÓN (9)	ANTIGÜEDAD (10)	ACCESIBILIDAD (11)	MEDIDA DE CONTENCIÓN (12)
Almacén superficial	Gasóleo	2	Ed. 46	1998	Control y cierre	Cubeto
Almacén superficial	Xileno	5	Ed. 41	1988	Control y cierre	Cubeto, detector y alarma nivel
Almacén superficial	Tolueno	5	Ed. 41	1988	Control y cierre	Cubeto, detector y alarma nivel
Depósito superficial	Fenol	63	Ed 39	1995	Control	Cubeto, detector y alarma nivel
Almacén superficial	Acetona	9	Ed. 41	1988	Control y cierre	Cubeto, detector y alarma nivel

- 1) Son aquellas que se encuentran incluidas en el Listado de 152 sustancias que deben ser consideradas para la elaboración del Informe base, por acuerdo entre el MAGRAMA y las CCAA.
- 2) SUSTANCIA: Indicar el nombre de cada sustancia peligrosa relevante que se identifique.
- 3) TIPO: Indicar si se trata de una materia prima, materia auxiliar, reactivo, combustible o residuo.
- 4) CÓDIGO R: Según RD 363/1995, de 10 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento sobre notificación de sustancias nuevas y clasificación, envasado y etiquetado de sustancias peligrosas.
- 5) CANTIDAD TOTAL: Cantidad máxima almacenada o presente de cada sustancia contabilizando todas las fuentes posibles.
- 6) NÚMERO DE FUENTES: Indicar el número de fuentes totales que pueden originar la liberación de cada sustancia.
- 7) FUENTE PRINCIPAL: Identificar la fuente principal para cada sustancia peligrosa relevante y el tipo de fuente (depósito subterráneo, depósito superficial, almacén superficial)
- 8) CANTIDAD: Cantidad máxima presente de cada sustancia en la fuente principal. Sumando los diferentes depósitos o áreas en los que esté presente.
- 9) SITUACIÓN: Situación de la fuente principal: denominación del lugar o coordenadas UTM. Puede ocupar diferentes lugares.
- 10) ANTIGÜEDAD: Antigüedad del depósito/s subterráneo/s o superficial/es correspondiente/s a la fuente principal.
- 11) ACCESIBILIDAD: Indicar la accesibilidad a la fuente principal según alguna de las cuatro combinaciones posibles de control y valla.
- 12) MEDIDA DE CONTENCIÓN: Indicar la presencia o ausencia (sí/no) de cubetos de retención u otras medidas de contención en los depósitos de la fuente principal.

### 5.6 Almacenamiento de productos químicos-

Los productos químicos, utilizados como materias primas para la fabricación de las aminas DAPI y CAF + M-CDEA + M-DEA van a ser suministrados principalmente en recipientes móviles.

No se prevé el almacenamiento de materias primas a granel, por lo que el almacenamiento en el parque de cisternas no se verá afectado.

Materia prima	Cantidad máxima almacenada (Tm)	Tipo recipiente	Ubicación	Indicadores de peligrosidad
Ácido acético 4%	1	IBC	E 14	H315, H319
Tolueno	4,5	Bidón	E 41	H225, H304, H315, H336, H361, H373, H412
Urea 10%	1,5	Bidón	E 14	No clasificado como peligroso
α metilestireno (AMS)	1,5	Bidón	E 41	H226, H319, H335, H411
Ácido sulfúrico 65%	1	IBC	E 14	H 314
Ácido sulfúrico 75%	1,5	IBC	E 14	H 290, H 314
Bicarbonato sódico 5%	1,5	IBC	E 14	No clasificado como peligroso
Mezcla sulfonítrica (ácido sulfúrico 98% + ácido nítrico 66%)	4	IBC	E 14	H 314
Cloruro sódico 10%	1	IBC	E 14	No clasificado como peligroso
Catalizador Pd/carbón 5%	0.01	Bidón	E 14	No clasificado como peligroso
Hidracina	0,6	Bidón	E 14	H311, H330, H350, H301, H314, H317, H410
Heptano	1,75	Bidón	E 41	H225, H315, H336, H304, H411
Metanol	2,6	Bidón	E 41	H225, H331, H311, H301, H370
2-cloroanilina	3	Bidón	E 14	H301 + H311 + H331, H319, H373, H410
9-fluorenona	9	Bidón	E 14	H 319, H411
Ácido metanosulfónico (AMSA)	1,5	Bidón	E 14	H290, H302, H312, H314, H335
Sosa caustica	1	Sacos	E 14	H 290H, 314
3 cloro 2,6 dietilanilina	2	Bidón	E 14	H 302 + H312+ H332, H315, H335
2,6 dietilanilina	2	Bidón	E 14	H302
Producto acabado	Cantidad máxima almacenada (Tm)	Tipo recipiente	Ubicación	Indicadores de peligrosidad
DAPI	1	Cubos 25 Kg	E 34	H302, H412
CAF	1	Cubos 25 Kg	E 34	H411
M-CDEA	1	Cubos 25 Kg	E 34	H413
M-DEA	1	Cubos 25 Kg	E 34	H302, H411

Tanto el E 14 como el E 41 están diseñados para recoger los posibles derrames o fugas accidentales, actuando el propio almacén como cubeto de retención.

Los almacenamientos estarán legalizados, siendo revisados e inspeccionados dichos APQ's de acuerdo con las exigencias técnicas de las ITC's según las cuales fueron realizados.

En cuanto a la periodicidad y los criterios para realizar las revisiones e inspecciones serán los indicados en las ITC's aprobadas por el Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de Almacenamiento de Productos Químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10.

## 6 Emisiones atmosféricas. -

Con la implantación del nuevo proceso de fabricación de las aminas DAPI y CAF + M-CDEA + M-DEA no se van a crear nuevos focos emisores a la atmósfera. Las instalaciones de producción, así como los sistemas de extracción localizadas para las descargas estarán conectadas al sistema de extracción general del edificio y a la columna lavadora K60 (foco 1 en la AAI).

Las materias primas se cargan a temperatura ambiente y cuentan con extracciones localizadas, con lo que en esas condiciones no se van a producir emisiones. Las fases de reacción, postreacción, lavado, centrifugado y secado en las que pudiera producirse emisiones de contaminantes, se llevan a cabo en sistema cerrado para evitar salida de cualquier sustancia. Una vez terminada la fase de postreacción, las materias peligrosas han reaccionado, con lo que no hay emisiones de contaminantes en los siguientes pasos.

En las destilaciones para la recuperación de disolventes se cuenta con la capacidad suficiente de condensación, tanto en superficie como en capacidad de refrigeración para evitar la salida de cualquier sustancia a la columna lavadora K60, que acabaría por condensar y abatir la emisión, en condiciones anormales de funcionamiento.

## 7 Vertidos.-

En el proceso de fabricación de DAPI se separan las aguas madre que se destilan en el R21 donde se obtiene por un lado unos lodos que son gestionados con RP's y por otro el recuperado que se vuelve a utilizar en el proceso.

Se generará aproximadamente 2,2 m<sup>3</sup> de aguas madres de lavado por tonelada de DAPI producida, más las aguas de limpieza de las instalaciones al final de la campaña.

Estas aguas madre y de lavado no contienen sustancias tóxicas pues reaccionan totalmente en el proceso. El total anual de vertidos de DAPI será de aproximadamente 35 m<sup>3</sup>.

En el proceso de fabricación de CAF + M-CDEA + M-DEA se generarán aguas de limpieza de las instalaciones al final de la campaña estimadas en aproximadamente 16 m<sup>3</sup>. Las aguas madre y de lavado del producto se mezclarán en el depósito R21-B2 para destilarse posteriormente en el R 21.

El conjunto de estos vertidos de aproximadamente 51 m<sup>3</sup>/año se enviarán a la red de químicas de la planta junto con los actuales vertidos generados en el proceso de fabricación del E9.

Así la tabla de los valores de emisión del anejo II de la AAI quedaría de la siguiente manera:

punto	vertido				Parámetros	Parámetros	Control externo
Nº	Nº	Tipo	Descripción	Tratamiento	Volumen máximo anual (m <sup>3</sup> )	Volumen diario máximo anual (m <sup>3</sup> )	EIA
1	9	E9 Aguas proceso productivo	Aguas de K39 General limpiezas (R10,R11,R30,R31) Agua limpieza suelos. Agua torre vaciados de circuitos.	--	905	12	--
	Vertido industrial total	Compuesto por los vertidos 1 a 11			20.255	150	Semestral

Como puede observarse el nuevo vertido no es significativo comparado con el volumen de vertido anual de 20.220 m<sup>3</sup>, ni supone un incremento del volumen diario máximo de vertido permitido en la AAI de 150 m<sup>3</sup>.

Tampoco se modifican los parámetros de vertido industria total, el programa de autocontrol y los dispositivos de control dispuesto en la AAI.

## 8 Ruidos.

La nueva fabricación de las aminas DAPI Y CAF + M-CDEA + M-DEA se va a realizar en las instalaciones ya existentes del E9 y no se van a instalar nuevos equipos o instalaciones auxiliares por lo que no se va a generar ningún incremento del nivel de inmisión sonora de la actividad.

La instalación cumplirá los valores límite de inmisión de ruido establecidos en el Anexo III, del Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas, expresados en dBA, y que en este caso se concreta en el cumplimiento de los siguientes índices de ruido:

Zona acústica y/o recinto colindante	Índices de ruido <sup>(1)</sup>		
	L <sub>k,d</sub>	L <sub>k,e</sub>	L <sub>k,n</sub>
Parcela ocupada por la instalación del E9 (suelo urbano de uso industrial)	65	65	55

(1) Los índices utilizados corresponden a los índices de ruido continuo equivalente corregido promedio a largo plazo, para los periodos temporales de día (7:00 a 19:00 horas), tarde (19:00 a 23:00 horas) y noche (23:00 a 7:00 horas), respectivamente, tal y como se definen en el Anexo I del Real Decreto 1367/2007, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de Ruido.

**Procedimiento de evaluación:** Se considerará que la instalación cumple con los valores límite de inmisión de ruido cuando los valores de los índices acústicos evaluados conforme a los procedimientos establecidos en el anexo IV del Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas, cumplan lo especificado en el artículo 25 del Real Decreto:

- Ningún valor diario supera en 3 dB los valores de la tabla.
- Ningún valor medido del índice L<sub>keq,TI</sub> supera en 5 dB los valores de la tabla.

**Control externo de laboratorio de ensayos acústicos acreditado.** Cuando el ayuntamiento o el Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y administración Local lo requieran, por considerar que existen razones justificadas para ello, el titular deberá presentar un informe técnico de un laboratorio de ensayos acústicos acreditado, que certifique que la instalación cumple los valores límite de inmisión de ruido establecidos. Las mediciones deberán realizarse de acuerdo a los métodos y procedimientos de medición y evaluación establecidos en el anexo IV-A del real decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de Ruido, en lo referente a la zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas.

## 9 Producción de residuos. Procedimientos y métodos de gestión.

HUNTSMAN dispone de la correspondiente inscripción en el Registro de Producción de Residuos de la Comunidad Foral de Navarra con los siguientes números de identificación:

Tipo de productor de residuos	Nº registro
P01 – Productor de residuos peligrosos	15P01201000302000
NIMA	3120100030

Como consecuencia de la nueva fabricación de aminas, se van a generar una serie de nuevos residuos:

### Residuos no peligrosos (RNP´s)

El único RNP´s asociado a la nueva fabricación de aminas es la madera de palets inservibles que no puedan ser reutilizados asociados al transporte de los bidones e IBC´s de las materias primas.

### Residuos peligrosos (RP´s)

En cuanto a la generación de RP´s se incluyen los envases contaminados de las materias primas (bidones metálicos/IBCs plástico), las telas de filtración y absorbentes contaminados de las operaciones de producción, asimilables a otros residuos que ya se producen en el área y para los que se dispone de los correspondientes Documentos de Aceptación por parte del Gestor de Residuos Autorizado y de los Documentos de Identificación.

Para reducir la cantidad de residuos generados se aplicará lo indicado en la MTD 13 de la Decisión de Ejecución 2016/902/UE de la Comisión, de 30/05/2016 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores tecnologías disponibles (MTD´s) para los sistemas comunes de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales en el sector químico conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales.



La MTD 13 indica que para evitar la generación o, cuando esto no sea posible, reducir la cantidad de residuos que van a enviarse para su eliminación, la MTD consiste en establecer y aplicar, en el marco del sistema de gestión ambiental, un plan de gestión de residuos que, por orden de prioridad, garantice que los residuos se eviten, se preparen para su reutilización, se reciclen o se recuperen por otros medios.

Con este fin se almacenarán las aguas de lavado de la centrifugación de DAPI y CAF + M-CDEA + M-DEA y las aguas madre del CAF + M-CDEA + M-DEA para posteriormente destilarlas y recuperar los diferentes disolventes.

Por otra parte para la limpieza de las instalaciones al final de la campaña, se hará pasar por las instalaciones un disolvente compatible para arrastrar la materia orgánica y posteriormente agua para aclarar. Este disolvente también se recuperará mediante destilación.

Las cantidades de disolventes a prevista a recuperar serán:

DISOLVENTE REUTILIZADO	Kg por Tm de DAPI fabricada	Kg por tonelada de CAF + M-CDEA + M-DEA fabricada
Tolueno	1.600	---
Heptano	1.900	---
Metanol	---	6.500

Finalmente se generarán las siguientes cantidades de RP's para una producción máxima de 13 Tm de DAPI y 32,5 Tm de CAF + M-CDEA + M-DEA:

Residuo	Kg/Tm DAPI	Tm	Kg / Tm CAF + M-CDEA + M-DEA	Tm	LER	Gestión final
Capas ácidas de nitración DAPI	2.000	26	--		07 07 08*	R1, R2, R3, D9, D10, D5
Capas ácidas con urea DAPI	2.600	33,8	--		07 07 08*	R1, R2, R3, D9, D10, D5
Aguas lavado con acético DAPI	2.200	28,6	--		07 07 01*	D8, D9, D10
Telas de filtración	10	0,13	--		07 07 10*	R5, R7, D9, D10, D5
Aguas madre DAPI	3.500	45,5	--		07 07 04*	R2, R1, D9, D10
Lodos destilación	500	6,5	600	19,5	07 07 08*	R1, R2, R3, D9, D10, D5
Aguas destilación	--	--	3.500	113,7	07 07 08*	R1, R2, R3, D9, D10, D5
<b>TOTAL</b>		<b>140,5</b>		<b>133,3</b>		

HUNTSMAN dispone de una acreditación documental emitida por el gestor externo al que entrega los residuos o por el operador de traslado, en el que se justifica la operación de gestión que se realiza con cada uno de ellos, hasta la operación final de gestión realizada.

HUNTSMAN mantiene un archivo cronológico, en formato adecuado y soporte informático, de producción de residuos según se establece en el artículo 40 de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuo de suelos contaminados. Este registro deberá encontrarse en las instalaciones de la actividad, permanentemente actualizado y a disposición de la autoridad competente que lo solicite.

### **9.1 Almacenamiento de residuos.**

Todos los RP's generados en el proceso de fabricación de aminas se recogerán y almacenarán en el almacén principal de RP's del Edificio 36 o Edificio 41 en el caso de los inflamables. Dichos almacenes están a cubierto, confinado y sellado para evitar derrames y lixiviados que puedan contaminar el suelo y/o las aguas subterráneas.

Los envases de los RP's garantizarán la adecuada estanqueidad y resistencia mecánica, así como la facilidad de transporte. Irán debidamente etiquetados de forma indeleble.

### **9.2 Envases y residuos de envases.**

HUNTSMAN envasa las aminas en el formato de cubos de 25 kg.

HUNTSMAN dispone de un Plan Empresarial para la Prevención de Residuos de Envases, aprobado por el Servicio de Calidad Ambiental y cambio Climático de cumplimiento con lo establecido en el artículo 3 del RD 782/1998, reglamento para el desarrollo de Ley 11/1997 de envases y residuos de envases.

## **10 PROTECCIÓN DEL SUELO Y LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS.**

La actividad desarrollada por HUNTSMAN se encuentra afectada por lo dispuesto en el art. 3 del Real decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminadoras del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados, dado que su actividad está recogida en su anexo 1.

### ***10.1 Medidas de protección***

Debido a que, como ya se ha explicado con anterioridad, las instalaciones tanto de producción como auxiliares son las ya existentes en el E9, no se prevén medidas de protección adicionales a las ya establecidas en el punto 3.1 del anejo II de la vigente AAI

### ***10.2 Control de las medidas de protección***

Así mismo el actual programa de actuaciones para el mantenimiento y supervisión periódica de las medidas para la protección del suelo y las aguas subterráneas dará cobertura al nuevo proceso de fabricación de aminas.

## **11 FUNCIONAMIENTO ANÓMALO DE LA INSTALACIÓN**

HUNTSMAN modificará el actual Plan de Actuación en el cual describe las medidas a adoptar en el caso de que se alcancen condiciones de explotación distintas de las normales que puedan afectar al medioambiente asociadas a la nueva fabricación de aminas.

## **12 JUSTIFICACIÓN DE LAS MTD´s**

HUNTSMAN tiene implantadas, para su actual proceso de fabricación de productos químicos las mejores técnicas disponibles (MTD´s) recogidas en la Decisión de Ejecución 2016/902/UE de la Comisión, de 30/05/2016 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores tecnologías disponibles (MTD´s) para los sistemas comunes de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales en el sector químico conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales.

La nueva fabricación de aminas no cambia el alcance de dicho informe a excepción de lo ya indicado en punto 9 referente a la MTD 13 sobre la minimización de la cantidad de RP´s generados.

Con fecha 09/09/2019, se presentó ante el Servicio de Economía Circular y Cambio Climático un informe justificativo de la implantación de dichas MTD's en base al requerimiento de solicitud para la revisión de la AAI efectuado por el Servicio de Economía circular y Agua de fecha 15/04/2019 y código de expediente 0003-0110-2019-000058.

Se adjunta como anexo 2 la instancia de presentación de dicho informe.

### **13 ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS AMBIENTALES**

HUNTSMAN, con fecha 22/07/2019, presentó ante el Dpto. de Medioambiente del Gobierno de Navarra el Análisis de Riesgos Ambientales (ARA) de la instalación. Se adjunta como anexo 3 la instancia de presentación.

Dicho ARA tiene como objetivo analizar, evaluar, y monetizar el riesgo ambiental de la actividad siguiendo para ello el esquema establecido por el Reglamento de Desarrollo Parcial de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, aprobado por el Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre, y modificado por el Real Decreto 183/2015, de 13 de marzo.

El ARA presentado tiene el grado de detalle adecuado para poder abordar la determinación de la cuantía de la garantía financiera exigida por el artículo 24 de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.

La nueva fabricación de aminos no implica nuevas condiciones por las cuales deba ser revisado, y en su caso actualizado, el ARA ya que no se da ninguna de estas:

- Modificaciones sustanciales en las instalaciones o procesos existentes,
- Incorporación de nuevas instalaciones, procesos y/o productos que introduzcan nuevos riesgos ambientales, o modifiquen los riesgos ambientales evaluados,
- Modificaciones significativas en el entorno del establecimiento,
- Nuevos requisitos legales o modificaciones de la legislación aplicable en materia de riesgos ambientales, o que pueda afectar a la evaluación de riesgos,
- Publicación de guías metodológicas o Modelo de Informe de Riesgos Medioambientales Tipo aplicables al sector,
- Nuevos conocimientos o técnicas científicas que permitan reducir incertidumbres, o
- Solicitud de la administración competente.

## **14 PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS**

Las actuales instalaciones de HUNTSMAN están adecuadas a las medidas de protección contra incendios existentes realmente en el establecimiento previstas en los proyectos tramitados para la obtención de la AAI y Licencia de Apertura, así como el cumplimiento del mantenimiento de los medios materiales de protección contra incendios mediante comprobación de las actas correspondientes a las revisiones.

La modificación de actividad planteada actualmente no genera cambio alguno en la protección contra incendios. En particular, no se aumenta la superficie ocupada ni se aumenta el nivel de riesgo intrínseco y por tanto, según se indica en la Disposición transitoria única, Régimen de aplicación, del R.D 2267/04 “Reglamento de Seguridad contra incendios en los establecimientos industriales”, dicho Reglamento no es de aplicación.

Se adjunta como anexo 4 el informe de inspección de las instalaciones de protección contra incendios realizados por OCA.

**15 ANEXOS.-**

Anexo 1: Solicitud del informe de compatibilidad urbanística.

Anexo 2. Instancia presentación de la justificación de las mejores tecnologías disponibles (MTD'S).

Anexo 3. Instancia presentación del informe de análisis de riesgos ambientales

Anexo 4. Informe de inspección favorable por OCA en relación con las medidas de PCI instaladas.

**16 PLANOS.-**

T9PY20017-01 implantación nueva fabricación aminas

En Pamplona a 12 de mayo de 2020



A blue ink signature is written over a rectangular stamp. The stamp contains the 'ain' logo on the left and the text 'ASOCIACION DE LA INDUSTRIA NAVARRA' on the right.

JOSE LUIS ZABALETA

Departamento Ingeniería AIN

# ANEXO 1: SOLICITUD DEL INFORME DE COMPATIBILIDAD URBANÍSTICA.



## REGISTRO DE ENTRADA

### REGISTRO:

Oficina de Registro: Registro Electrónico

Número de registro: 18966

Fecha de presentación: 16/03/2020 a las 12:58:40

Fecha efectiva de presentación para cómputo de plazos: 16/03/2020 a las 12:58:40

### INTERESADO/A:

Nombre y apellidos: ALEJANDRO AYALA GARAIZABAL

D.N.I. \ N.I.F. 72683578J

Comparece EN NOMBRE PROPIO

Comparece EN REPRESENTACIÓN DE

Nombre y apellidos: HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN S.L.

C.I.F. B62096177

Solicita que las notificaciones le sean dirigidas ELECTRÓNICAMENTE en la sede electrónica

Solicita que las notificaciones le sean dirigidas EN PAPEL a la siguiente dirección

Domicilio:

### ASUNTO:

### DOCUMENTACIÓN QUE APORTA, en formato papel (P) o en formato electrónico (E):

Formato	Nombre	Hash
E	Instancia general	42A8229DCBDF0DA219CD55C117E036543D708499
E	instancia general.xsl	DBB3407312C98972502820DFBD5BF632D8D6A1C4
E	Solicitud informe.pdf	852C9F91DD9517FC55467FCCB06DFD0AA6CFC57C

Código seguro de verificación:

001942358942076991046

Verificación en: <https://sedeelectronica.pamplona.es>



## ANEXO 2: INSTANCIA PRESENTACIÓN DE LA JUSTIFICACIÓN DE LAS MEJORES TECNOLOGÍAS DISPONIBLES (MTD'S)

## Envío de informes de control y seguimiento de Centros

Presentado por

Nombre y apellidos: **HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS (SPAIN) S.L.**

DNI/NIF: **B62096177**

Dirección: **Avd. Arostegui**

Código postal: **31009**

Localidad: **PAMPLONA**

Provincia: **NAVARRA**

Teléfono: **948178559**

**En nombre propio**  
 **En representación de**

Correo electrónico: **alejandro\_ayala@huntsman.com**

Datos de la solicitud

Destino: **DEPARTAMENTO DE DESARROLLO RURAL, MEDIO AMBIENTE y ADMINISTRACION LOCAL**

Resumen de la solicitud: **Envío de informes de control y seguimiento de Centros**

### Datos específicos:

Seguimiento

**Centro/Instalación:** 759613120100030 - HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN, S.L. (PAMPLONA/IRUÑA)

**Nombre comercial:** HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN, S.L.

**Código Nima:** 3120100030

**Municipio:** PAMPLONA/IRUÑA

**Denominación:** HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN, S.L.

**Entidad de inspección - Razón Social:**

**Campo:** Atmósfera

Documentos aportados

Respuesta expediente : 0003-0110-2019-000058 Informe justificación MTD'S según decisión de ejecución 2016/902/UE (Sistemas de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales)

Nombre documento: T9IF19110 Justificación MTDs según Decisión 2016-902-UE HUNTSMAN.pdf

Hash MD5: fee8d346051e8d526d89e9bbd13d2585

Hash SHA1: 56f01f34e04856438320213bf7db5cb9a4af58a7

Solicitud de notificación telemática

No se ha solicitado respuesta telemática.

Los datos recogidos en este documento fueron firmados digitalmente y enviados telemáticamente

## ANEXO 3: INSTANCIA PRESENTACIÓN DEL INFORME DE ANÁLISIS DE RIESGOS AMBIENTALES

## Instancia General

Presentado por

Nombre y apellidos: **HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS (SPAIN) S.L.**

DNI/NIF: **B62096177**

Dirección: **Avd. Arostegui, 4, Parcela 586**

Código postal: **31009**

Localidad: **PAMPLONA**

Provincia: **NAVARRA**

Teléfono: **948178559**

**En nombre propio**  
 **En representación de**

Datos de la solicitud

Destino: **DEPARTAMENTO DE DESARROLLO RURAL, MEDIO AMBIENTE y ADMINISTRACION LOCAL**

Resumen de la solicitud: **Declaración responsable de constitución de garantía financiera**

Observaciones: **Adjunto declaración responsable de constitución de garantía financiera medioambiental de la empresa HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS SPAIN S.L según anexo IV.2 del real decreto 183/2015, de 13 de Marzo, y documento acreditativo de la representación legal de Jose Ignacio Garcia.**

Documentos aportados

Nombre documento: Declaración exención firmada .pdf

Hash MD5: 1b0d0cb711aeb0121400fc549976722c

Hash SHA1: 446845b2fc36091f2866c03bf222933271a46f34

Nombre documento: 2018 poderes Garcia de Albizu.pdf

Hash MD5: 48badb94cf2cbd83241f120f6ec1cced

Hash SHA1: cc0317187551cf8e6bd74a82148af8b890ecc05a

Solicitud de notificación telemática

No se ha solicitado respuesta telemática.

Los datos recogidos en este documento fueron firmados digitalmente y enviados telemáticamente

## Instancia General

Presentado por

Nombre y apellidos: **HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS (SPAIN) S.L.**

DNI/NIF: **B62096177**

Dirección: **Avd. Arostegui**

Código postal: **31009**

Localidad: **PAMPLONA**

Provincia: **NAVARRA**

Teléfono: **948178559**

**En nombre propio**  
 **En representación de**

Correo electrónico: **alejandro\_ayala@huntsman.com**

Datos de la solicitud

Destino: **DEPARTAMENTO DE DESARROLLO RURAL, MEDIO AMBIENTE y ADMINISTRACION LOCAL**

Resumen de la solicitud: **Respuesta requerimiento de documentación garantía financiera. Código expediente: 0003-0110-2018-000110. Se adjuntan: Informe que incluye Análisis de riesgos medioambientales y cálculo de garantía financiera y certificado UNE-EN ISO 14001**

Observaciones: **Destino: Servicio de Economía Circular y Agua**

Documentos aportados

Nombre documento: T9IF18122R1 HUNTSMAN Análisis Riesgos Medioambientales.pdf  
Hash MD5: fa6403532bde38a7e95607e9b4e347bf  
Hash SHA1: 0a93158121b6cd0faa44eb7c723400fa49bb78d1

Nombre documento: ECert 14001 DNV GL Certificate.pdf  
Hash MD5: 34f3aaecdd24c9eaf7636864180eea83  
Hash SHA1: 7d6cb14e21bd2dffeb2bc7d273757ed565a43dc6

Solicitud de notificación telemática

No se ha solicitado respuesta telemática.

Los datos recogidos en este documento fueron firmados digitalmente y enviados telemáticamente

ANEXO 4: INFORME DE INSPECCIÓN  
FAVORABLE POR OCA EN RELACIÓN CON  
LAS MEDIDAS DE PCI INSTALADAS.



**INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS****1. EN LO RELATIVO A LAS DEFICIENCIAS DETECTADAS.**

Tomar las medidas oportunas para que dentro de los plazos establecidos o de sus prórrogas, se realicen las correcciones, reparaciones o reformas detalladas en este certificado

**2. EN LO RELATIVO AL NIVEL DE DEFICIENCIAS RESEÑADAS EN EL ANVERSO**

- 2.1.** Si se han reseñado defectos muy graves (Nivel III) no pueden poner la instalación en funcionamiento mientras no se solicite a OCA que compruebe que se han reparado los defectos y se levante nuevo certificado de inspección.
- 2.2.** Si se han detectado defectos graves (Nivel II) estos deben solucionarse dentro del plazo máximo de 6 meses.
- 2.3.** Si se han detectado defectos leves (Nivel I), les recomendamos una mejor calidad de la instalación, y ordenen que se reparen lo antes posible, y siempre antes de la próxima inspección periódica.





PLANOS

Carretera de Pamplona a Logrono

Rio Elorz

POBLADO LARRASKUNTZEA

Carretera de Campanas a Pamplona

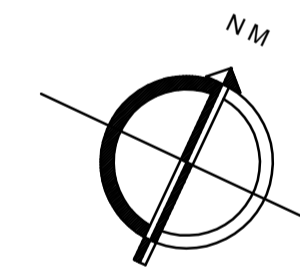
LEYENDA EDIFICIOS

- 1 Administración
- 2 Laboratorios
- 3 Reserva
- 4 Oficina técnica y talleres
- 5 Talleres
- 6 Taller empresa tercera
- 7 Formulación Aditivos
- 8 Cobertizo
- 8 A Caseta Gases LW
- 9 Fábrica Higrotona y Aditivos Witco
- 10 Sala de Máquinas
- 12 Servicios sociales/Centro de emergencia
- 13 Naves Calderas
- 14 Almacenes A y B
- 14 Almacén C - Molienda Higrotona y Mat. Pri. Farmacia
- 14 Almacén D - Reserva
- 15 Almacén Material Auxiliar
- 18 Cubierto resina sólida expedición
- 19 Reserva
- 21 Puente energías
- 22 Desagües y estación depuradora
- 23 Producción de frio
- 24 Campo Cisternas general
- 25 Almacén Fuel-Oil y agua caliente
- 27 Subestación transformación
- 28 Almacenes A y B - reserva
- 29 Depósito agua 1000 m3 (seguridad)
- 30 Almacén embalajes e inertes
- 31 Fabrica epoxi
- 32 Campo Cisternas epoxi y anexo
- 34 Almacén productos terminados no inflamables
- 35 Bomberos
- 36 Almacén de Residuos
- 37 Almacén botellas de gases (LW)
- 38 Fábrica sequestrene
- 39 Campo cisternas sequestrene
- 40 Centro de transformación sequestrene
- 41 Almacén inflamables en bidones
- 42 Estación medida y reducción gas natural
- 43 Parque cisternas ECH
- 44 Portería
- 45 Ferrocarril
- 46 Caseta detallaje muestras
- 47 Caseta carga baterías
- 48 Servicio médico

- Límite del terreno HUNTSMAN
- +— Límite término

2 PORTERIA UTM: X:608655 Y:4738500 Z:413,5

Reserva General



DENOMINACIÓN
ALMACÉN MATERIAS PRIMAS
EDIFICIO FABRICACIÓN
ALMACÉN PRODUCTO ACABADO

REVISIÓN	FECHA	DIBUJADO	DESCRIPCIÓN MODIFICACIÓN
-	22-04-20	JDC	Creación de plano
<b>ain</b> <small>31191 CORDOVILLA PAMPLONA (NAVARRA)                      TEL: (948) 421101                      FAX: (948) 421100                      MAIL: ain@ain.es</small>			CLIENTE: HUNTSMAN ADVANCED MATERIALS AVENIDA ARÓSTEGUI PAMPLONA (NAVARRA) PROYECTO: SOLICITUD DE MODIFICACIÓN SUSTANCIAL DE LA AAI PARA LA NUEVA FABRICACIÓN DE AMINAS ESCALA: 1/1.000 DENOMINACIÓN PLANO: IMPLANTACIÓN NUEVA FABRICACIÓN AMINAS
D. JOSÉ LUIS ZABALETA NAVARRO			PROYECTO Nº: T9PY20017 PLAN Nº: 01 REVISIÓN: UNIDADES DE DIBUJO: Milímetros FORMATO: 840x594