



RESOLUCIÓN POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA CONCEDIDA EN EL EXPEDIENTE AAI20070062, PARA INCLUIR EN LA AUTORIZACIÓN LA MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL CONSISTENTE EN LA INCORPORACIÓN DE PROCESOS AL PROCESO YA AUTORIZADO Y EL CAMBIO DE TITULARIDAD DEL EXPEDIENTE A FAVOR DE GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L.

**DATOS DE IDENTIFICACIÓN
EXPEDIENTE AAI20070062**

Nombre: GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L.

NIF/CIF: B30779052

NIMA: 3020136358

DATOS DEL CENTRO DE TRABAJO

Nombre:

Domicilio: CARRETERA FUENTE ÁLAMO A LAS PALAS, KM. 3`5

Población: FUENTE ÁLAMO-MURCIA

Actividad: PLANTA DE GALVANIZADO

ANTECEDENTES DE HECHO

1. Por Resolución de la Dirección General de Calidad Ambiental de 30 de mayo de 2008 GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO S.L. obtiene Autorización ambiental integrada para sus instalaciones, planta de galvanizado, en Ctra. de Fuente Álamo a Las Palas, km. 3`5, en el término municipal de Fuente Álamo.
2. El 8 de febrero de 2017, la mercantil presenta documentación para la obtención de una nueva AAI que contemple todas las actividades que se desarrollan en el mismo emplazamiento que GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L.U.
3. El 28 de octubre de 2020 el Servicio de Gestión y Disciplina Ambiental emite Informe Técnico al objeto de recoger desde el ámbito competencial del Servicio aquellas consideraciones técnicas derivadas del análisis, evaluación y revisión de la documentación remitida por el titular a los efectos de la sustancialidad o no, de la modificación de la Autorización Ambiental Integrada otorgada a la mercantil con fecha 29 de mayo de 2008, y posteriormente actualizada con fecha 18 de noviembre de 2013.

El Informe recoge el siguiente análisis técnico y conclusiones:



3. ANÁLISIS TÉCNICO.

Revisada la documentación recibida por parte el titular, se destacan los siguientes aspectos de competencia Autonómica, en virtud de lo establecido en la *Ley 4/2009, de 14 de mayo, de Protección Ambiental Integrada*, en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, y en el *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*.

Características básicas de la Modificaciones Propyectadas.

1. La modificación descrita en la documentación remitida consiste básicamente en la incorporación al proceso ya autorizado, y llevado a cabo por GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L.U. (GALVAME), de los nuevos procesos llevados a cabo por LÍNEA DE CORTE, S.L.U. (LIDECOR) y por REJILLAS ELECTROSOLDADAS S.A.U. (RELESA), dado que dichas empresas desarrollan su actividad en el mismo recinto y los procesos realizados guardan relación técnica.

2. La actividad de LIDECOR consiste en el corte de bobinas de acero para el conformado de rollos de fleje de ancho conforme a las exigencias de la empresa RELESA. La actividad principal de RELESA consiste en la fabricación de rejillas de acero, que en su mayoría son enviadas a GALVAME para su galvanizado en caliente, siendo RELESA el principal cliente de GALVAME. GALVAME también presta el servicio de galvanizado en caliente a otras empresas y particulares.

3. La incorporación de los procesos antes mencionados supone una modificación de la instalación en la que NO concurren ninguno de los criterios recogidos en el artículo 14.1 del *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*, por lo que, de acuerdo a lo indicado en dicho artículo, así como en el artículo 10.4 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, la modificación planteada se considera como NO SUSTANCIAL a los efectos indicados en la citada normativa.

4.- CONCLUSIÓN.

Por todo lo anteriormente expuesto, la modificación proyectada se considera como modificación NO sustancial, de acuerdo con la *Ley 4/2009, de 14 de mayo, de Protección Ambiental Integrada*, en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, y en el *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*. No obstante:

Se considera necesario actualizar el Anexo de Prescripciones Técnicas adjunto a la Autorización Ambiental Integrada otorgada con fecha de 29 de mayo de 2008, incorporando la información correspondiente a la modificación no sustancial de la instalación. Los cambios que deben entenderse realizados en dicho anexo de prescripciones técnicas se adjuntan como ANEXO al presente informe.

El Informe incluye Anexo con las prescripciones técnicas que resultan afectadas por la modificación no sustancial de la instalación.

4. Dado que la modificación afecta a distintas sociedades, el 21 de mayo de 2021 la representante de GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L.U. (CIF B30667091), solicita el cambio de titularidad del expediente AAI20070062 a favor de la empresa GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L., con domicilio social en Fuente Álamo (Murcia), carretera de Fuente Álamo a las Palas, km 3,5. C.I.F: B-30.779.052, aportando escrituras de declaración de unipersonalidad de REJILLAS ELECTROSOLDADAS, S.A., GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L. y LÍNEA DE CORTE, S.L., para acreditar que el grupo empresarial engloba y ostenta la titularidad de las tres empresas que quedarán amparadas por la Autorización Ambiental Integrada.





5. El 18 de junio de 2021 la Dirección General de Medio Ambiente dicta resolución por la que se acuerda iniciar el procedimiento de modificación de oficio de la autorización ambiental integrada concedida en el expediente AAI20070062 a la mercantil GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO S.L.

La modificación consiste básicamente en la incorporación al proceso ya autorizado, y llevado a cabo por GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L.U. (GALVAME), de los nuevos procesos llevados a cabo por LÍNEA DE CORTE, S.L.U. (LIDECOR) y por REJILLAS ELECTROSOLDADAS S.A.U. (RELESA) –con expediente RGC201501018-, dado que dichas empresas desarrollan su actividad en el mismo recinto y los procesos realizados guardan relación técnica.

El procedimiento se tramita a nombre de GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L. CIF: B30779052, como titular de las tres empresas que quedarán amparadas por la Autorización Ambiental Integrada según documentación aportada al expediente el 21 de mayo de 2021.

La resolución incluye la modificación de los apartados del Anexo de Prescripciones Técnicas de la Autorización que resultan afectados por la modificación no sustancial de la instalación/actividad en los términos propuestos por el Servicio de Gestión y Disciplina Ambiental en su Informe Técnico de 28 de octubre de 2020.

6. La resolución de 18 de junio de 2021 se notifica a GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L. el 21 de junio de 2021, estableciéndose un plazo de 15 días para que pueda formular alegaciones sobre las prescripciones y condiciones recogidas en el Informe del Servicio de Gestión y Disciplina Ambiental de 28 de octubre de 2020.

Asimismo, la resolución se comunica al Ayuntamiento de Fuente Álamo (el 21 de junio de 2021), informándole de las actuaciones en el expediente.

7. Hasta la fecha, no consta en el expediente alegaciones a las nuevas prescripciones técnicas ni otras actuaciones realizadas por la mercantil ni por el Ayuntamiento de Fuente Álamo.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Visto el Informe del Servicio de Gestión y Disciplina Ambiental de 28 de octubre de 2020.

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 59 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las AAPP* y en los artículos 22 y 23 de la *Ley 4/2009, de 14 de mayo, de Protección Ambiental Integrada* y 10 del RDL 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el *Texto refundido de la Ley de Prevención y control integrados de la contaminación*.

En ejercicio de las competencias atribuidas a la Dirección General de Medio Ambiente, de acuerdo con el *Decreto nº 118/2020, de 22 de octubre, del Consejo de Gobierno, por el que se establecen los Órganos Directivos de la Consejería de Agua, Agricultura, Ganadería, Pesca y Medio Ambiente*, procedo a formular la siguiente



RESOLUCIÓN

PRIMERO.- Tomar nota de la organización societaria comunicada por la administradora única del grupo empresarial y cambiar la titularidad de la Autorización ambiental integrada en el expediente AAI20070062, a favor de GRUPO EMPRESARIAL RELESA, S.L. CIF: B30779052. El grupo empresarial engloba las sociedades REJILLAS ELECTROSOLDADAS, S.A. (CIF A30611883), GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L. (CIF B30667091) y LINEA DE CORTE, S.L (CIF B30779060).

SEGUNDO.- Modificar la Autorización Ambiental Integrada concedida en el expediente AAI20070062, para incorporar a la Autorización la modificación no sustancial de la instalación/actividad, en los términos del Informe del Servicio de Gestión y Disciplina Ambiental de 28 de octubre de 2020 adjunto como Anexo a la presente resolución.

La modificación consiste básicamente en la incorporación al proceso ya autorizado, y llevado a cabo por GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO, S.L.U. (GALVAME), de los nuevos procesos llevados a cabo por LÍNEA DE CORTE, S.L.U. (LIDECOR) y por REJILLAS ELECTROSOLDADAS S.A.U. (RELESA), dado que dichas empresas desarrollan su actividad en el mismo recinto y los procesos realizados guardan relación técnica.

TERCERO.- La Autorización Ambiental Integrada quedará sujeta a la Resolución de 30 de mayo de 2008 por la que se otorgó autorización y las actualizaciones posteriores, y a la presente resolución por la que se incorpora a las Prescripciones Técnicas de la Autorización las derivadas de la modificación no sustancial. La resolución de modificación de la autorización será complementaria y se mantendrá anexa a la Resolución de 30 de mayo de 2008.

CUARTO.- Comprobación de las condiciones ambientales de la actividad ejecutada y en funcionamiento, respecto a la modificación no sustancial.

En el plazo de DOS MESES desde la notificación de la presente resolución de modificación de la AAI, el titular de la instalación deberá ACREDITAR el CUMPLIMIENTO de las condiciones de la Autorización, respecto a la modificación no sustancial de la instalación/actividad, aportando un informe emitido por Entidad de Control Ambiental para verificar ante el órgano competente autonómico el cumplimiento de las condiciones ambientales impuestas en la Autorización, conforme a lo señalado en el Anexo adjunto.

De no aportar la documentación acreditativa del cumplimiento de las condiciones de la autorización en el plazo establecido al efecto, y sin perjuicio de la sanción procedente, se ordenará el restablecimiento de la legalidad ambiental conforme a lo establecido en el capítulo IV del título VIII de la Ley 4/2009, de 14 de mayo, mediante la suspensión de la actividad hasta que se acredite el cumplimiento de las condiciones establecidas en la autorización ambiental autonómica y las normas ambientales, dado que sin la acreditación de la implementación de las medidas impuestas en la autorización no se dispone del control adecuado sobre la actividad para evitar las molestias, el riesgo o el daño que pueda ocasionar al medio ambiente y la salud de las personas.

QUINTO.- La presente resolución se notificará al solicitante y al Ayuntamiento en cuyo término se ubica la instalación y se publicará en el BORM de acuerdo con el artículo 10.2 del RDL 1/2016, de 16 de diciembre y 48 de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de Evaluación Ambiental.





Contra la presente resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponer recurso de alzada ante el Consejero de Agua, Agricultura, Ganadería, Pesca y Medio Ambiente en el plazo de un mes a contar desde el día siguiente a la notificación de la misma, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 121 y 122 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.

EL DIRECTOR GENERAL DE MEDIO AMBIENTE
Firmado electrónicamente al margen. Francisco Marín Arnaldos.

28/09/2021 08:01:45

MARIN ARNALDOS, FRANCISCO

Esta es una copia auténtica imprimible de un documento electrónico administrativo archivado por la Comunidad Autónoma de Murcia, según artículo 27.3.c) de la Ley 39/2015. Los firmantes y las fechas de firma se muestran en los recuadros. Su autenticidad puede ser contrastada accediendo a la siguiente dirección: <https://sede.carm.es/verificardocumentos> e introduciendo el código seguro de verificación (CSV) CARM-a5d12739-2021-4065-3e7-00569b34e7



ANEXO

Se describen a continuación las modificaciones del anexo de prescripciones técnicas que acompañaba a la Resolución mediante la cual se concedía Autorización Ambiental Integrada a GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO S.L., de fecha 29 de mayo de 2008:

1. El texto recogido en el punto de 1.2 (*Características básicas de los procesos productivos*), se sustituye por el texto siguiente:

LIDECOR:

- Recepción de bobinas de acero: Las bobinas de acero son almacenadas en patio exterior hasta su procesado.
- Procesado de bobinas de acero: La bobina de acero se coloca en máquina de corte, que se encuentra configurada en función de las necesidades de su cliente RELESA. Al final de esta máquina, y tras el corte, se van formando rollos de fleje.
- Expedición de rollos de fleje: Los rollos de fleje se expiden apilados en paquetes y con carretilla elevadora a RELESA.

RELESA:

En líneas generales se puede hablar de dos procesos de fabricación:

1. Proceso automático/semiautomático de producción de rejilla electrosoldada.
 - Recepción de materia prima (fleje y redondo). Recepción de fleje procedente de LIDECOR o proveedor externo y redondo de proveedor externo, almacenados en lugar destinado en nave cubierta.
 - Corte y enderezado de fleje y conformación de marcos: los rollos de fleje son colocados y enhebrados en la máquina, para el enderezado de los flejes y corte o el enderezado, conformado y corte de los marcos.
 - Corte y enderezado / entregirado de redondo: los rollos de alambre son colocados y enhebrados en la máquina para su enderezado, entregirado y corte.
 - Electrosoldadura de paneles: los flejes y alambres son colocados en la línea 1 o en la línea 2 (máquinas de electrosoldadura), programando la misma en función de las necesidades, de forma que se van obteniendo tramos de paneles electrosoldados, tras su corte transversal.
 - Corte de paneles: los tramos de paneles se colocan en la tronzadora, donde se cortan a medida según las ordenes de trabajo.
 - Electrosoldadura de marcos: las rejillas obtenidas en la tronzadora se colocan en la máquina para el electrosoldado de los marcos.
 - Robot de peldaños: el operario de esta máquina coloca las rejillas electrosoldadas, laterales y frontal antideslizante, previamente cortados a medida, y procede a la soldadura de las partes.
 - Robot de oxicorte (soldadura de formas): este proceso se realiza en aquellas rejillas que llevan forma, partiendo de una rejilla cuadrada o rectangular obtenida de la tronzadora. El operario programa el equipo en función del croquis de la rejilla, procediendo el robot al corte automático. La rejilla con forma se lleva a la mesa del soldador donde suelda los marcos y/o rodapiés correspondientes.
 - Verificación y control: se comprueba que las rejillas tienen las medidas correctas, estando dentro de las tolerancias estándares. Si el control es satisfactorio se procede a su expedición, al cliente si el acabado final es en negro o a GALVAME si el acabado es galvanizado. En ambos casos el material correctamente identificado se coloca en el patio.
2. Proceso de producción de rejilla manual (soldadura manual).
 - Recepción de materia prima (fleje): Recepción de fleje procedente de LIDECOR.
 - Corte, matizado y enderezado: los flejes son cortados, matizados y enderezados según ordenes de trabajo.
 - Prensado y soldadura: los flejes matizados son colocados en la prensa, accionándola para su prensado. Después se sueldan los marcos.





Dirección General de Medio Ambiente

- Robot de oxicorte (soldadura de forma): en el caso de que la reja manual lleve forma, se coloca en el robot de oxicorte, programándolo en función de la orden de trabajo. Después del corte de la forma, se sueldan los marcos y/o rodapiés.

- Verificación y control: como en el caso de la rejilla electrosoldada, se procede al control dimensional. Igualmente, se expide al cliente en negro o se envía a GALVAME para su galvanizado, situándose en ambos casos en el patio.

GALVAME:

- Recepción de materiales: Se distinguen dos tipos de materiales:

1.- Materias primas (elementos que se adicionan directamente al crisol de galvanizado: zinc y sus aleaciones, plomo y estaño) y materias auxiliares del proceso (materias y productos utilizados en las etapas de la preparación superficial de los materiales, previas y posteriores a la etapa de galvanizado en el crisol (ácido clorhídrico, detergente-desengrasante, cloruro amónico, cloruro de zinc, etc.)

2.- Productos suministrados por los clientes. Dentro de este grupo se incluyen los materiales para ser galvanizados, tanto de procedencia interna (RELESA) como de procedencia externa. Los materiales recepcionados son inspeccionados para comprobar que cumplen las condiciones para ser galvanizados.

- Enganche: Los materiales a galvanizar se cuelgan de un sistema de perchas colocados en un soporte o viga de galvanizado, quedando colgados individualmente y de forma adecuada para su procesado.

- Desengrase: Esta fase consiste en limpiar las superficies de los materiales de restos de grasas o aceites mediante su introducción en una solución de desengrase ácido. Esta etapa es opcional, dependiendo del aspecto superficial del material.

- Decapado: Esta actividad tiene por objeto limpiar de óxidos, calaminas, etc. la superficie de las piezas metálicas, introduciéndolas durante un tiempo determinado en cubas que contienen una solución de ácido clorhídrico. Es importante dejar escurrir ácido del material cuando se extrae de la cuba para evitar el arrastre a las siguientes etapas.

- Enjuague (Preflux): A continuación, las piezas metálicas se introducen en una cuba de agua para eliminar los posibles restos de ácido procedentes del proceso anterior.

- Fluxado: Los materiales se introducen en un baño de sales de cloruro amónico y de zinc, para evitar la oxidación de las piezas y aumentar su adherencia superficial, facilitando de esta forma su galvanización.

- Galvanizado en caliente: Inmersión de los materiales a galvanizar durante un tiempo determinado dentro de un crisol de zinc fundido a una elevada temperatura.

- Enfriamiento: Enfriamiento empleando agua como refrigerante, sumergiendo los materiales en una cuba con agua.

- Pasivado: Introducción de los materiales enfriados en una cuba que contiene una solución de ácido crómico, con el fin de evitar la aparición de corrosión blanca sobre la superficie del material durante el almacenamiento.

- Desenganche y repasado: En esta etapa, se retiran los materiales galvanizados de los soportes y se inspeccionan y repasan pequeños defectos de galvanizado.

- Inspección final y Expedición: En esta etapa se comprueba el acabado del material galvanizado, repasando aquellas zonas que presenten defectos. En el caso de que el material no sea apto para su expedición se vuelve a galvanizar. Antes de la retirada del material por el cliente se mide el espesor del recubrimiento, con el fin de comprobar que cumple con lo mínimos exigidos por la norma de galvanización.

Identificación de equipos e instalaciones involucrados en el proceso

LIDECOR:

Línea de corte longitudinal nº 105 de FASPAR que consta de desenrollador motorizado, sistema de rodillos deflectores de entrada, enderezador, cizalla hidráulica, sistema de guías para entrada a cortador, cortador circular, enrollador de bordes, mesa transportadora de bordes, prensa de fieltro de rotación, enrollador motorizado, torre de dos brazos para la descarga de bobinas y protecciones metálicas según normativa CE.



RELESA:

- Dos máquinas de enderezar y corte de fleje y marcos. Realizan el enderezado tanto vertical como horizontal del fleje de acero y marcos, a partir de una potencia de 20CV y un motor que acciona el disco de corte de 5 V con embrague de aire comprimido. La alimentación de estas máquinas se realiza con una devanadora, por máquina, de doble especial para sujeción central de rodillos de fleje de 2 CV.
- Máquina para enderezar flejes. Máquina con sistema de alimentación manual, para enderezar pletinas portantes del sistema manual de 3 CV.
- Dos máquina de enderezar y entregar redondo. Presentan además, debobinadora, transformando la sección redonda en cuadrado, con una potencia de 20 CV, con un extractor de polvo tipo turbina, con motor de 2 CV.
- Matrizadora. Máquina para hacer ranuras a pletinas del sistema de fabricación manual.
- Máquina automática de soldadura por electrofusión. Constituida por 16 presillas de soldadura, 32 porta electrodos inferiores, 32 pinzas de arrastre, tolva para alimentación de alambra y equipo motobomba de refrigeración y 8 transformadores de soldadura.
- Dos máquinas automáticas de soldadura por electrofusión. Constituida por presillas de soldadura, portaelectrodos inferiores, pinzas de arrastre, tolva de alimentación de alambra, equipo motobomba de refrigeración y transformadores Schlatter de 670 kW.
- Dos máquinas soldadora de marcos. Máquinas de similares características a la soldadora de rejilla por electrofusión con refrigeración y equipo de aire a presión.
- Tronzadora de paneles. Tronzado por disco dentado por corte transversal, con avance hidráulico por disco de 800 mm de diámetro accionada por motor de 50 CV y 5 CV para el sistema hidráulico.
- Tronzadora de redondos de los paneles. Accionada por motor de 3.000 r.p.m. con plataforma desplegable de 10 CV.
- Dos tronzadoras de paneles. Máquinas de tronzado por disco dentado por el corte transversa, con avance hidráulico por disco de 800 mm de diámetro de 55 CV y 57,5 para el sistema hidráulico.
- Dos tronzadoras de redondo de paneles o pinzas de rejilla. Accionadas por motor de 300 rpm con plataforma desplazable de 10 CV.
- Tres máquinas de soldadura semiautomática en atmósfera inerte de gas. Utilizadas para el acabado de rejillas especiales de forma, así como peldaños, alimentadas a 220V/380V y tensión secundaria de 11-33 V, regulable en 30 puntos desde 30 a 250 A.
- Tres máquinas de soldadura eléctrica por arco. Para soldadura de marcos y rejillas con una potencia de 6,5 kW.
- Tres grupos de soldadura oxiacetilénica. Máquinas automáticas para cortar las piezas con forma.
- Doce desbarbadoras. Máquinas para el pulido y acabado de las rejillas de 0,5 CV y 220 V.
- Prensas excéntricas de 30, 60 y 80 Tm. Máquinas para corte y matizado de pletinas portantes en el proceso manual con consumo de aire de 12,6 ltrs. Por pisada, embrague neumático y bastidor inclinable de 7,5 CV.
- Prensa excéntrica de 40 Tm. Máquina para el mismo fin anterior de 5 CV.
- Nueva máquinas de soldadura semiautomática en atmósfera inerte de gas. Para el acabado de rejillas especiales en forma, así como peldaños, alimentadas a 220/380 V y tensión secundaria variable de 11-33 V regulable en 30 puntos desde 30 a 250 A.
- Tres grupos de soldadura oxiacetilénica. Para cortar piezas con forma.
- Dos oxicortes SUPRAREX-SXE-P2 3500 y SUPRAREX-SXE-P2 4000.
- Robot CY8061-SENIOR-6 ejes con generador de soldadura CY 386 MPRA, mesa giratoria, manual, recinto de seguridad y cámara de captación de humos.
- Línea de producción EVG nº1 compuesta por: línea Tipo RD 65/40-PV con nº:K32900, dispositivo alimentación portantes PCB, enderezador longitudinal paneles RRL, cortapuntas RQ/40, cortadora automática rejillas MDRS-C, equipo de Corte 2 direcciones para MDRS-C, sistema de transporte, apilador de paneles STK, cinta transportadora de rodillos, apilador negativo ST-RU 2000-2, electrosoldadora de marcos RU 3/40-2000,





Dirección General de Medio Ambiente

apilador rejas ST-RU-2000-2, control de soldadura IGBTU, devanadora de portante CPS-nº1, nº2, nº3 y nº4, distribuidor automático portantes BBF-T, alimentador automático fleje BBF-A, alimentador redondo a electrosoldadora, alimentador rollos redondo HQ3000T+MTQ3, enderezado y corte redondo R-DRE, electrosoldadora de paneles RD 65/40-PV y control de soldadura IGBT para RD 65/40.

GALVAME:

- Cuba de desengrase. La cuba de desengrase está construida en acero con forrado de polipropileno. Las dimensiones de la cuba son 7,00 x 1,20 x 2,50 m.
- Cubas de ácido. Las cubas de ácido están construidas en acero con losetas antiácidas y rejunteo con masa bisfenólica bituminosa, en su interior. Las dimensiones de estas cubas son iguales a las de la cuba de desengrase. Presentan conducciones para la recirculación y extracción del ácido que contienen. Presentan una salida para el vaciado de la cuba. En la parte superior cuentan con una unidad de aspiración de los humos ácidos, para su tratamiento en la torre de lavado.
- Cuba de preflux. La cuba de preflux está construida en acero y con recubrimiento de loseta antiácida y rejunteo con masa bisfenólica bituminosa. Sus dimensiones son 7,00 x 1,50 x 2,50 m. Presenta recirculación y conducción de salida en su parte inferior, para la extracción de soluciones.
- Cuba de flux. La construcción y dimensiones de la cuba de flux son iguales a la de la cuba de preflux. Existen conducciones para la recirculación y extracción de la solución. La solución de flux se calienta mediante un sistema de haces de Avesta conectados a quemadores de gas natural.
- Hornos y crisol de galvanizado. El horno de galvanizado se compone de paredes laterales aisladas con módulos de fibra cerámica y crisol metálico de hierro puro, bajo en carbono y trazas de silicio, situado dentro del horno calentado por radiación directa sobre la pared por equipo de 12 quemadores de llama plana. Se dispone de regulación automática de temperatura y equipos de seguridad.
- Cuba de enfriamiento. La cuba de enfriamiento está construida en acero con forrado de polipropileno. Presenta conducciones para la recirculación del agua que se envía a un equipo de frío para mantener constante la temperatura del baño. Sus dimensiones son de 7,00 x 2,50 x 1,20 m, aproximadamente.
- Cuba de pasivado. La construcción de esta cuba es igual a la de enfriamiento. Sus dimensiones son 7,00 x 2,50 x 1,10 m, aproximadamente.

2. El texto recogido en el punto de 1.3 (*Instalaciones Auxiliares*), **se sustituye** por el texto siguiente:

LIDECOR

- Puente grúa DEMAG ZKKE de 25 Tm y 11,6 metros de luz.
- Pinza motorizada CONTE modelo 304 de 20 Tm con rotación.
- Carretilla elevadora HYSTER de 40 Tm.

RELESA

- Subestación transformadora de 66.000 V $\pm 5\%$ / 20.000 V $\pm 5\%$ a intemperie de 6.000 KVA.
- Máquina Carrier de Climatización de Oficinas.
- Máquina Mitsubishi de Climatización de Oficinas.
- Máquina General Electric de Climatización de Oficinas.
- Cuadro de Baja Tensión, conductores y Pequeño Material.
- Transformadores de 1.000 KVA, 1.600 KVA y 2.500 KVA.
- Centro de Transformación de 3.500 KVA.
- Dos puentes grúa de 10,6 m de luz, de 2000 Kg. de carga, con una potencia de 4 CV en el motor de elevación. de 0,34 CV en el de translación y dos de 1 CV en el de translación de puente.
- Electroafiladora para afilado de herramientas y utilajes accionada por motor de 3000 rpm de 1 CV.



- Limadora de 300 mm de recorrido para mantenimiento general, accionada por un motor de 1 CV.
- Extractor de humos para máquina de soldadura de paneles accionada por turbina movida por motor de 2.800 rpm de 3 CV.
- Puente Grúa de 10,6 m. de luz, dos de 2.200 Kg. y otros dos de 3.200 Kg. de Carga, con 4 CV en elevación, 0,34 CV en translación y 2 CV en translación de puente.
- Compresor Ingersoll Rand de aire refrigerado por agua a 375 rpm y presión máxima de trabajo de 15 Kg/cm².
- Compresor Atlas Coppco de aire refrigerado por agua a 375 rpm y presión máxima de trabajo de 15 Kg/cm².
- Tres máquinas afiladoras de disco para afilado automático de los discos de las tronzadoras de 0,5 CV, 0,5 CV y 2,1 Kw respectivamente.
- Extractor de humo para máquina de soldadura de paneles accionado por turbina de 2.800 r.p.m. de 3 CV.
- Equipo de refrigeración de compresor.
- Puente Grúa ELKE 2+2 13,625 m Luz nº Fabricación E-7601.
- Puente Grúa ELKE 3,2 13,625 m Luz nº Fabricación E-8086.
- Línea de Enfriadoras de Agua Compuesta por: enfriadora de agua línea EVG1-261,4 KW CIAT LX-1200Z nº 00260025/001 y 00260025/002, depósito de agua de refrigeración, electrobomba CN40 200/75 3808/660 n2 Inst. Refr. EVG, electrobomba CN50 160/55 3808/660 n1 Inst. refr. EVG, electrobomba CN50 160/55 3808/660 n2 Inst. Refr. EVG, electrobomba CN50 200/92 3808/660 n1 Inst. refr. EVG, electrobomba CN50 160/55 3808/660 n2 Inst. refr. EVG y electrobomba CN40 200/76 380/660 n2 Inst. refr. EVG.
- Puente Grúa de 25 Tm.
- Instalación petrolífera para el consumo propio (3114PP002795), compuesto por: depósito exterior de gasóleo 2.000 litros de doble pared y equipo de suministro con bomba eléctrico de recirculación automática, manguera de suministro con válvula de cierre rápido y con equipo de control de suministro mecánico.

GALVAME

- Homo de combustión para el crisol de galvanizado: Instalación para generación de energía calorífica utilizada para la fusión y calentamiento del zinc contenido en el crisol.
- Almacenamiento de ácido: Depósitos utilizados para almacenar el ácido clorhídrico nuevo y el ácido clorhídrico agotado.
- Torre de lavado de gases: Cada cuba de decapado dispone de una aspiración forzada de los vapores ácidos emitidos. Dichos vapores son enviados a una torre de lavado de gases donde son absorbidos y neutralizados.
- Regeneración de Preflux y Flux: Instalación auxiliar para la limpieza de ambos baños, mediante procesos de eliminación de hierro en disolución.
- Campana de aspiración de humos del crisol de galvanizado y Filtro de mangas: Sobre el crisol de galvanizado se ha instalado una campana de aspiración para la absorción de los vapores y gases emitidos en el proceso de galvanizado, los cuales se recogen y son conducidos a un filtro de mangas, donde se separan las partículas sólidas contenidas.
- Caldera de calentamiento del Flux: Caldera para la generación de energía calorífica con el fin de mantener la cuba de Flux a una temperatura determinada.
- Desmineralizador en lechos separados: Equipo utilizado para eliminar sales de la cuba de enfriamiento mediante el empleo de resinas sintéticas de intercambio iónico.
- Equipo de frío: Este equipo se utiliza para el tratamiento del agua de la cuba de enfriamiento, debido a su aumento de temperatura por la inmersión del material galvanizado procedente del crisol. Este equipo cuenta con un foso dividido por una pared de obra, de forma que en una parte está el agua procedente de la cuba de enfriamiento y en la otra el agua tratada en el equipo de frío, que se devuelve a la cuba de enfriamiento.
- Puentes grúa. Se dispone de tres puentes grúa para el transporte de las vigas donde se engancha el material a galvanizar.





3. El texto recogido en el punto de 1.4 (*Consumo de materias primas, electricidad y combustible*), se sustituye por el texto siguiente:

ENTRADAS DE MATERIAS PRIMAS AL PROCESO PRODUCTIVO:

LIDECOR

Bobinas de acero	Punto de consumo	Máquina de corte de fleje
	Cantidad anual media	11.000 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	1.100
	Almacenamiento	A la intemperie, en patio exterior

(*) El ratio de consumo se obtiene de dividir el consumo anual de la materia prima (kg) entre la producción anual (Tm). Como producción anual se ha tomado un valor aproximado de 10.000 Tm.

RELESA

Acero fleje	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	12.000 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	850
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta
Acero perfiles	Punto de consumo	Soldadura manual
	Cantidad anual media	350 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	25
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta
Acero varilla o alambre	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	1.700 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	120
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta
Piezas de sujeción metálicas	Punto de consumo	Expedición
	Cantidad anual media	50 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	4
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta

(*) El ratio de consumo se obtiene de dividir el consumo anual de la materia prima (kg) entre la producción anual (Tm). Como producción anual se ha tomado un valor aproximado de 14.000 Tm.



GALVAME

Zinc (99,995%)	Punto de consumo	Crisol
	Cantidad anual media	1.800 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo (*)	90
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta
Aleación zinc-aluminio	Punto de consumo	Crisol
	Cantidad anual media	30 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	1,50
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta
Plomo	Punto de consumo	Crisol
	Cantidad anual media	4 Tm/año, adición semanal
	Ratio de consumo	0,20
	Almacenamiento	Bajo cubierto, dentro de la planta

(*) El ratio de consumo se obtiene de dividir el consumo anual de la materia prima (kg) entre la producción anual (Tm). Como producción anual se ha tomado un valor aproximado de 20.000 Tm.

ENTRADAS DE PRODUCTOS QUÍMICOS AL PROCESO PRODUCTIVO:

RELESA

Oxígeno	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	35 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	2,5
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Corgón	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	6 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,4
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Propano	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	0,5 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,04
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Acetileno	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	140 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	10
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Dióxido de carbono	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	40 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	2,9
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta





Nitrógeno	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	0,1 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,007
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Argón	Punto de consumo	Soldadura
	Cantidad anual media	0,4 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,03
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite hidráulico	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	2 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,14
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite guías	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	0,2 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,014
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite vehículos	Punto de consumo	Transporte
	Cantidad anual media	0,2 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,014
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite lubricante	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	0,1 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,007
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite de corte	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	8 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,57
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Aceite convertidor	Punto de consumo	General
	Cantidad anual media	0,1 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,007
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta
Gasoil	Punto de consumo	Transporte
	Cantidad anual media	35 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	2,50
	Almacenamiento	Bajo cubierto, zona exterior a planta

(*) El ratio de consumo se obtiene de dividir el consumo anual de la materia prima (kg) entre la producción anual (Tm). Como producción anual se ha tomado un valor aproximado de 14.000 Tm.



GALVAME

Ácido clorhídrico (al 33%)	Punto de consumo	Cubas de decapado
	Cantidad anual media	600 Tm/año, consumo cuando se formulan o refrescan las cubas
	Ratio de consumo	30
	Almacenamiento	Depósito de poliéster de 27.000 litros, dentro de cubeto impermeable de 60 m ³ de capacidad.
Cloruro de zinc	Punto de consumo	Cuba de fluxado
	Cantidad anual	16 Tm/año, adición semanal
	Ratio de consumo	0,80
	Almacenamiento	Sobre palets, en almacén cubierto
Cloruro amónico	Punto de consumo	Cuba de fluxado
	Cantidad anual	10 Tm/año, adición continua
	Ratio de consumo	0,50
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de
Disolución amoniacal (al 25%)	Punto de consumo	Regeneración de flux
	Cantidad anual media	8 Tm/año, adición continua
	Ratio de consumo	0,40
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de plástico de 1.000 litros, en almacén cubierto
Agua oxigenada (al 30%)	Punto de consumo	Regeneración de preflux
	Cantidad anual	2 Tm/año, adición continua
	Ratio de consumo	0,10
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de plástico de 1.000 litros, en almacén cubierto.
Sosa cáustica (al 25%)	Punto de consumo	Torre de lavado de gases
	Cantidad anual	12 Tm/año, adición continua
	Ratio de consumo	0,60
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de plástico de 1.000 litros, en almacén cubierto.
Desengrase (contiene ácido fosfórico)	Punto de consumo	Cuba de desengrase
	Cantidad anual media	23 Tm/año, adición diaria

28/09/2021 08:01:45

MARIN ARNALDOS, FRANCISCO

Esto es una copia auténtica imprimible de un documento electrónico administrativo archivado por la Comunidad Autónoma de Murcia, según artículo 27.3.c) de la Ley 39/2015. Los firmantes y las fechas de firma se muestran en los recuadros. Su autenticidad puede ser contrastada accediendo a la siguiente dirección: <https://sede.carm.es/verificardocumentos> e introduciendo el código seguro de verificación (CSV) CARM-a5d12739-2021-4065-3e47-00569b34e7





	Ratio de consumo	1,15
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de plástico de 1.000 litros, en almacén cubierto.
Pasivado (ácido crómico, ácido fluobórico)	Punto de consumo	Cuba de pasivado
	Cantidad anual media	0,25 Tm/año, adición diaria
	Ratio de consumo	0,013
	Almacenamiento	En garrafas de 25 litros, en almacén cubierto
Antivapor	Punto de consumo	Cubas de decapado
	Cantidad anual media	0,3 Tm/año, adición en formulación de cubas nuevas de ácido
	Ratio de consumo	0,02
	Almacenamiento	Sobre palets, en contenedores de polipropileno de 1.000 litros, en almacén cubierto

ENTRADA DE ENERGÍA Y RECURSOS HÍDRICOS:

Energía térmica

El consumo de energía térmica es en su totalidad realizado por GALVAME. Desde el comienzo de la actividad (febrero de 1997) la factoría utilizó propano como combustible. En octubre de 2006 se ha realizado la conversión a gas natural. Este combustible es utilizado en los quemadores del crisol y en la caldera de calentamiento del flux.

Focos de consumo de gas natural.

- Horno de galvanizado. El calentamiento del horno de galvanizado se realiza mediante un total de 12 quemadores de gas natural de llama plana, distribuidos en una zona de regulación y localizados en las paredes laterales del horno. El equipo de combustión se completa con los trenes de alimentación de gas y aire con su válvula de control.
- Caldera de calentamiento de flux: la caldera se utiliza para el calentamiento de agua que está en recirculación y sirve para mantener la temperatura del baño del flux en el rango establecido (50-70°C).

La potencia de la instalación de gas natural es la siguiente:

Crisol de zinc.....	900.000 kcal/h.....	106 Nm3/h
Caldera agua caliente.....	175.000 kcal/h.....	21 Nm3/h
Total.....	1.075.000 kcal/h.....	127 Nm3/h

Energía eléctrica

El consumo de energía eléctrica es prácticamente constante durante los días de trabajo. Como medida para la optimización de su consumo, durante los fines de semana se dejan las instalaciones en consumo de mantenimiento vital.

LIDECOR

El consumo anual de energía eléctrica es de 800.000 kWh, aproximadamente (80 kWh/Tm fabricada).

El consumo de energía eléctrica se realiza en la línea de corte e instalaciones auxiliares (puente grúa y pinza motorizada).

28/09/2021 08:01:45
 Esta es una copia auténtica imprimible de un documento electrónico administrativo archivado por la Comunidad Autónoma de Murcia, según artículo 27.3.c) de la Ley 39/2015. Los firmantes y las fechas de firma se muestran en los recuadros. Su autenticidad puede ser contrastada accediendo a la siguiente dirección: https://sede.carm.es/verificardocumentos e introduciendo el código seguro de verificación (CSV) CARM-a5d12739-2021-4065-3e47-00569b34e7
 MARIN ARNALDOS, FRANCISCO



RELESA

El consumo anual de energía eléctrica es de 3.200.000 kWh, aproximadamente (230 kWh/Tm fabricada).

El consumo de energía eléctrica se realiza en la planta, instalaciones auxiliares y oficinas.

GALVAME

El consumo anual de energía eléctrica es de 1.300.000 kWh, aproximadamente (65 kWh/Tm galvanizada).

El consumo de energía eléctrica se realiza en la planta de galvanizado, instalaciones auxiliares y oficinas.

Recursos hídricos

LIDECOR

LIDECOR no tiene consumo de agua.

RELESA

El consumo anual de agua en RELESA es de 1.600 m3, aproximadamente (0,11m3/Tm fabricada).

El agua utilizada procede de la red pública (agua de "El Taibilla") y los puntos de almacenamiento se encuentran en depósitos utilizados para su tratamiento (equipo de enfriamiento) y depósitos auxiliares.

Los mayores consumos de agua son debidos a: refrigeración, limpieza y aseos.

GALVAME

El consumo anual de agua en GALVAME es de 900 m3, aproximadamente (45-10-3m3/Tm galvanizada).

El agua utilizada procede de la red pública (agua de "El Taibilla") y los puntos de almacenamiento se encuentran en depósitos utilizados para su tratamiento (equipo de enfriamiento) y depósitos auxiliares (dos depósitos de 1.000 litros).

4. El texto recogido en el punto de 1.5 (*Producción media anual*), **se sustituye** por el texto siguiente:

LIDECOR

El producto final del proceso productivo de LIDECOR son los rollos de fleje de acero cortados a medida, según exigencias de su cliente RELESA, a partir de las bobinas de acero que recepciona en patio exterior.

La producción anual de fleje es de unas 10.000 Tm por año, aproximadamente. Este producto es un producto intermedio.

RELESA

En líneas generales los productos finales del proceso productivo de RELESA son rejillas electrosoldadas y las rejillas manuales de acero, que pueden servirse en negro al cliente (producto final) o bien enviarse a GALVAME para su galvanizado (producto intermedio) y posterior entrega a cliente.

La producción anual de rejillas es de unas 14.000 Tm por año, aproximadamente.

GALVAME

El producto final del proceso productivo es el material galvanizado. El material galvanizado presenta unas primeras capas de aleación del hierro con el zinc y una capa exterior de zinc. El espesor y la forma de estas capas depende fundamentalmente de las características del material procesado. Sobre el material galvanizado se aplica una capa de pasivado, mediante su inmersión en un baño, para su protección frente a la corrosión blanca (formación de óxidos básicos en ambiente húmedo) durante su almacenamiento.

Del proceso productivo no se obtienen productos intermedios.

La producción anual de material galvanizado es de 20.000 Tm, aproximadamente.





5. En el punto de 2.2 (*Identificación de focos emisores*), en la tabla de focos recogida en dicho punto, se añaden las siguientes filas:

Foco	Descripción del foco emisor	Contaminantes	Tipo de emisión	Altura del foco	Diámetro del foco (mm)
8	Electrosoldado línea 1 RELESA	Partículas	Puntual	9	320
9	Electrosoldado línea 2 RELESA	Partículas	Puntual	9	320
10	Tronzadora línea 1 RELESA	Partículas	Puntual	9	160
11	Tronzadora línea 2 RELESA	Partículas	Puntual	9	160
12	Soldadura manual RELESA	Partículas	Puntual	7	450

6. En el punto de 2.3 (*Valores límite de emisión a la atmósfera*), en la tabla de valores límite recogida en dicho punto, se añade la siguiente fila:

Foco	Sustancia contaminante	Valor límite	Criterio de fijación
8,9,10,11, 12	Partículas	150 mg/Nm3	Decreto 833/75

7. En el punto de 4.1 (*Consumo de agua y procedencia*), se sustituye el valor del Volumen Anual Consumido por 2.700 m3.
8. En el punto de 5.1 (*Producción de residuos*), se sustituyen las tablas de residuos producidos por las siguientes:

Residuos resultantes						
Nº (3)	Código LER (4)	Identificación de los residuos (4)	Cantidad producida Tm/año	Características de peligrosidad (5)	Agregación (6)	Código D/R (7)
RP1	11 05 01	Matas de galvanización	150	---	S	---
RP2	11 05 02	Cenizas de zinc	150	---	S	---
RP3	16 01 03	Neumáticos al final de su vida útil	0,2	---	S	---
RP4	16 01 17	Metales féreos	2.000	---	S	---
RP5	16 02 14	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 y 16 02 13	0,05	---	S	---
RP6	20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37*	1	---	S	---
RP7	20 03 01	Mezclas de residuos municipales	2	---	S	---
RP8	20 03 04	Lodos de fosas sépticas	40	---	L	---
RP9	10 05 03*	Partículas procedentes de los efluentes gaseosos	5	HP5	S	D15
RP10	11 01 05	Ácidos de decapado	1.000	HP8	L	D9
RP11	11 01 09*	Lodos y tortas de filtración que contienen sustancias peligrosas	12	HP6/8	S	D9
RP12	11 01 13*	Residuos de desengrasado que contienen sustancias peligrosas	10	HP5	P	D9
RP13	12 01 09*	Emulsiones y disoluciones de mecanizado, que contienen halógenos	2	HP6/14	L	R13
RP14	13 01 13*	Otros aceites hidráulicos	0,5	HP6	L	R13
RP15	15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminados por ellas	5	HP5/8	S	R13/7, D15
RP16	15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas.	2	HP5	S	R13
RP17	11 01 13*	Otros aceites hidráulicos	0,01	HP6	S	D15
RP18	16 06 01*	Baterías de plomo	0,2	HP6/8	S	R13
RP19	16 06 02	Acumuladores de níquel-cadmio	0,001	HP13/14	S	R13
RP20	20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	0,03	HP6/14	S	R13



Condiciones de almacenamiento de cada uno de los residuos resultantes

Nº (3)	Tipo de envase o contenedor (8)	Material (9)	Nº de envases previstos	Capacidad del envase en (litros)	Pavimentación/Cubeto de retención (10)	Tipo de almacenamiento (11)	Capacidad máxima de almacenamiento (Tm.)
RP1	---	---	---	---	Asfalto	I	50
RP2	Contenedores	Metálico	20	1.000	Asfalto	NA	20
RP3	---	---	---	---	Asfalto	I	0,4
RP4	---	---	---	---	Asfalto	I	25
RP5	---	---	---	---	Losa	NC	0,1
RP6	Contenedor	Metálico	1	3.000	Asfalto	I	1,5
RP7	Contenedor	Metálico	1	3.000	Asfalto	NA	2
RP8	---	---	---	---	Hormigón impermeabilizado	I	5
RP9	Big bags	Poliétileno	5	1.000	Asfalto	NA	5
RP10	Depósitos	PRFV	2	50.000	Cubeto con loseta antiácida	I	55
RP11	Big bags	Poliétileno	5	1.000	Asfalto	NA	10
RP12	---	---	---	---	---	---	---
RP13	GRG	Poliétileno	5	1.000	Cubeto impermeabilizado	NA	5
RP14	GRG	Poliétileno	2	1.000	Cubeto impermeabilizado	NA	2
RP15	Big bags	Poliétileno	5	1.000	Asfalto	NA	5
RP16	Big bags	Poliétileno	5	1.000	Asfalto	NA	5
RP17	Bidón	Metálico	1	200	Cubeto impermeabilizado	NA	0,05
RP18	Contenedor	Poliétileno	1	500	Cubeto impermeabilizado	NA	0,5
RP19	Garrafa	Poliétileno	1	5	Cubeto impermeabilizado	NA	0,005
RP20	Bidón	Metálico	1	200	Cubeto impermeabilizado	NA	0,05

Notas

- (1) Se identificarán con numeración ordinal correlativa precedida de las letras PR (p. ej.: PR1, PR2, PR3, etc.), describiendo las etapas y operaciones de las que se compone cada proceso.
- (2) Se identificará con numeración ordinal correlativa precedida de las letras M (p. ej.: M1, M2, M3, etc.).
- (3) Se identificarán con numeración ordinal correlativa precedida de las letras RP (p. ej.: RP1, RP2, RP3, etc.).
- (4) Descripción y LER (seis dígitos) según DECISIÓN (2014/935/UE) DE LA COMISIÓN de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.
- (5) Características de los residuos, código "HP", que permiten clasificarlos como peligrosos según REGLAMENTO (UE) No 1357/2014 DE LA COMISIÓN de 18 de diciembre de 2014 por el que se sustituye el anexo III de la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre los residuos y por la que se derogan determinadas Directivas.
- (6) Sólido (S), Líquido (L), Pastoso (P).
- (7) Operaciones de tratamiento final, código "R" para las operaciones de valorización o código "D" para las operaciones de eliminación, previstas para los residuos según el Anexo I y II de la Ley 22/2011, de 28 de junio, de Residuos y Suelos Contaminados. El productor estará obligado a asegurar que se lleve a cabo una operación de valorización o eliminación completa con sus residuos, aun cuando dichos residuos sean transferidos a tratamiento previo. Para ello deberá poner un documento fehaciente que deberá indicar el destino final. No serán válidas las gestiones codificadas sólo como D13, D14, D15, R12 o R13 por tratarse de tratamiento previo a cualquier otra operación de gestión, debiendo añadir el código D o R correspondiente al tratamiento final.
- (8) Garrafa, Bidón, GRG, Otros (indicar cuál).
- (9) Plástico, Metálico, Otros (indicar cuál).
- (10) Indicar el tipo de pavimentación y la disposición de un cubeto de retención de fugas o derrames.
- (11) Lugar del almacenamiento de los residuos: Nave Cerrada (NC), Nave Abierta (NA), Intemperie (I), Cubierta (C).



RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE CALIDAD AMBIENTAL DE LA REGIÓN DE MURCIA POR LA QUE SE OTORGA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA A LA EMPRESA GALVANIZADOS DEL MEDITERRANEO, S.L., EN EL MUNICIPIO DE FUENTE ÁLAMO (MURCIA).

Visto el expediente nº 62/07 instruido a instancia de la empresa Galvanizados del Mediterráneo, S.L. con el fin de obtener la autorización ambiental integrada para el proyecto de una planta de galvanizado por inmersión en caliente de hierros y aceros, en el término municipal de Fuente Álamo (Murcia), se emite la presente resolución de conformidad con lo siguiente:

A) ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 29 de diciembre de 2006 la empresa Galvanizados del Mediterráneo S.L, con CIF B -30667091, domicilio social en Carretera Fuente Álamo-Las Palmas, Km 3,5 en el término municipal de Fuente Álamo (Murcia) presenta la solicitud de Autorización Ambiental Integrada una planta de galvanizado por inmersión en caliente de hierros y aceros, ubicada en Carretera Fuente Álamo –Las Palas, Km 3,5, en el término municipal de Fuente Álamo en el término municipal de Fuente Álamo (Murcia).

Segundo. Los documentos que se acompañan a dicha solicitud son los establecidos en el artículo 12 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. Se solicitaron ampliaciones de datos que han sido respondidas por el interesado. Consta de informe de compatibilidad urbanística no siendo concluyente con fecha de 6 de marzo de 2007.

Cuarto. Sometido a información pública, durante un período no inferior a 30 días, de acuerdo con lo establecido en el artículo 16 de la Ley 16/2002, de 1 de julio y en la Ley 27/2006 de 18 de julio, mediante la publicación del correspondiente anuncio en el Boletín Oficial de la Región de Murcia (BORM núm. 134 de 13 de junio de 2007). Durante este período no se presentaron alegaciones al citado proyecto.

Quinto. En base al artículo 17 de la Ley 16/2002 se remitió la documentación del expediente de solicitud al Ayuntamiento de Fuente Álamo, el cual, no emitió informe en base al artículo 18

.

Sexto. En base al artículo 17 de la Ley 16/2002 se remitió la documentación del expediente de solicitud a Confederación Hidrográfica del Segura, el cual emitió informe en base al artículo 17

.

Séptimo. La mercantil dispone Acta de Puesta en Marcha y Funcionamiento por parte del Ayuntamiento de Fuente con fecha de 12 de enero de 2000

B) FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. Conceder la Autorización Ambiental Integrada a Galvanizados del Mediterráneo S.L una planta de galvanizado por inmersión en caliente de hierros y aceros, en el término municipal de Fuente Álamo (Murcia) de conformidad con las condiciones y requisitos necesarios para el ejercicio de su actividad establecidos en el Anexo de Prescripciones Técnicas de esta Resolución, debiendo observarse además las normas generales de funcionamiento y control legalmente establecidas para las actividades industriales.

.

Segundo. De acuerdo con el artículo 3.h) de la Ley 16/2002, de 1 de julio, el órgano competente en la Región de Murcia para otorgar la autorización ambiental integrada es la Consejería de



Desarrollo Sostenible y Ordenación del Territorio, de conformidad con artículo 13 del Decreto 24/2007, del Presidente de la Comunidad Autónoma de 2 de julio, de reorganización de la Administración Regional.

Tercero. La tramitación del expediente se ha realizado de acuerdo con la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrado de la contaminación, y la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común en lo no regulado en aquella, así como de conformidad con la Ley 27/2006 de 18 de julio por la que se regulan los derechos de acceso a la información, de participación pública y de acceso a la justicia en materia de medioambiente.

Vistos los informes técnicos y sometido el expediente al dictamen de la Comisión Técnica de Evaluación de Impacto Ambiental.

Vistos los antecedentes mencionados, junto a las informaciones adicionales recogidas durante el proceso de tramitación y de conformidad con el artículo 20.1 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y en base a la documentación aportada, se formula la siguiente:

RESOLUCIÓN

Primero. Autorización. Conceder a Galvanizados del Mediterráneo, S.L, autorización ambiental integrada para una planta de galvanizado por inmersión en caliente, ubicada en Carretera Fuente Álamo –Las Palas, Km 3,5, en el término municipal de Fuente Álamo (Murcia), con las condiciones establecidas en el anexo de Prescripciones Técnicas.

Segundo. Comprobación e inicio de la actividad. De acuerdo con lo previsto en el artículo 4.2 del Real Decreto 509/2007, de 20 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 16/2002, las instalaciones no podrán iniciar su actividad hasta que se compruebe el cumplimiento de las condiciones fijadas en la autorización ambiental integrada.

Esta comprobación se realizará en el plazo máximo de un año por una entidad acreditada según el [Decreto n.º 27/1998](#), de 14 de mayo, sobre entidades colaboradoras en materia de calidad ambiental, que emitirá un certificado justificativo del cumplimiento de las condiciones impuestas en esta autorización. Este Certificado de Entidad Colaboradora, junto con el Programa de vigilancia Ambiental, acompañará a la solicitud de inicio de la actividad.

Para las instalaciones existentes, ya en funcionamiento, el certificado de entidad colaboradora acreditará que se han cumplido las prescripciones de la Autorización Ambiental Integrada y otorgará efectividad a la autorización en los plazos y términos previstos en el citado artículo 4.2. del Real Decreto 509/2007.

Junto con el Certificado de Entidad Colaboradora se aportará un Plan de Vigilancia que incluya las obligaciones periódicas de la empresa en cuanto a gestión y controles periódicos, mantenimiento de los sistemas correctores y suministro periódico de información a la administración.

Tercero. Operador Ambiental. La empresa designará un operador ambiental. Sus funciones serán las previstas en el artículo 56.1 de la ley 1/1995.

Cuarto. Salvaguarda de derechos y exigencia de otras licencias. Esta autorización se otorga salvando el derecho a la propiedad, sin perjuicio de terceros y no exime de los demás permisos y licencias que sean preceptivas para el ejercicio de la actividad de conformidad con la legislación vigente.

Quinto. Renovación de la autorización. La autorización ambiental integrada se otorga por un plazo máximo de ocho años, transcurrido el cual deberá ser renovada en los términos del artículo 25 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, y, en su caso, actualizada por períodos sucesivos. A tal efecto, con una antelación mínima de diez meses antes del vencimiento del plazo de vigencia de la autorización ambiental integrada, el titular solicitará su renovación.



Igualmente se modificará la autorización de oficio si se incurre en alguno de los supuestos recogidos en el artículo 26 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrado de la contaminación.

Sexto. Modificaciones en la instalación. El titular de la instalación, deberá informar al órgano ambiental para conceder la autorización ambiental integrada de cualquier modificación que se proponga realizar, indicando razonadamente, en base a los criterios del artículo 10 de la Ley 16/2002, si considera que se trata de una modificación sustancial o no sustancial. Dicha comunicación se acompañará de la documentación justificativa de las razones expuestas.

Séptimo. Suspensión cautelar de la autorización. Esta autorización podrá ser revocada, sin derecho a indemnización alguna y en cualquier momento si se comprobara incumplimiento de la misma y contravención de lo establecido legalmente, tras el oportuno expediente.

Octavo. Asistencia y colaboración. El titular de la instalación estará obligado a prestar la asistencia y colaboración necesarias a quienes realicen las actuaciones de vigilancia, inspección y control.

Noveno. Transmisión de la propiedad o de la titularidad de la actividad. Cuando el titular decida transmitir la propiedad o la titularidad de la presente actividad, deberá comunicarlo al órgano ambiental. Si se produjera la transmisión sin efectuar la correspondiente comunicación, el antiguo y el nuevo titular quedan sujetos, de forma solidaria, a todas las responsabilidades y obligaciones derivadas del incumplimiento de dicha obligación. Una vez producida la transmisión, el nuevo titular se subroga en los derechos, las obligaciones y responsabilidades del antiguo titular.

Décimo. Legislación sectorial aplicable. En general, para todo lo no especificado en esta Resolución se estará a todas y cada una de las condiciones estipuladas por la normativa sectorial vigente en materia de residuos, vertidos o contaminación atmosférica, así como de ruido o suelos y cualquier otra que pueda dictar la administración en el desarrollo de sus competencias en materia de protección ambiental.

En particular, de acuerdo con las excepciones previstas en la Disposición Derogatoria, 2 final de la Ley 16/2002, es de aplicación la legislación sectorial vigente en materia de obligaciones periódicas de suministro de información y cualquier otra medida establecida en dicha legislación sectorial, distinta de la exigencia de obtener alguna de las autorizaciones específicas que aquí se integran.

Undécimo. Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, se podrá interponer recurso de alzada ante el Excmo. Consejero de Desarrollo Sostenible y Ordenación del Territorio en el plazo de un mes desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la presente autorización, de acuerdo con lo dispuesto en los artículos 114, 115 y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero.

Murcia, 29 de mayo de 2008

EL DIRECTOR GENERAL
DE CALIDAD AMBIENTAL:





ANEXO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS A LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA PARA LA PLANTA DE GALVANIZADO POR INMERSIÓN EN CALIENTE DE HIERROS Y ACEROS EN EL MUNICIPIO DE FUENTE ÁLAMO(MURCIA).

1.- CARACTERÍSTICAS GENERALES, DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS E INSTALACIONES

En líneas generales, el proceso productivo consiste en la aplicación de una capa de aleación de zinc sobre materiales metálicos mediante un sistema de galvanización en caliente.

1.1.-Datos del proyecto

Denominación del Centro: GALVANIZADOS DEL MEDITERRÁNEO,S.L.	C.I.F.: B- 30.667.091
Coordenadas geográficas: X: 660.250; Y: 4.175.000, Z;150 m.s.n.m	Superficie de suelo total ocupada: 4.055 m ² Superficie de suelo total edificada: 2.320 m ²

1.2.- Características básicas de los procesos productivos.

Número de proceso	Denominación del proceso	Código NOSE-P	Operaciones básicas que integran cada proceso	Dimensiones y principales características constructivas	Sup.suelo ocupada
1	Desengrase	2.3.c	Eliminación de grasas y demás materia orgánica del material a galvanizar por inmersión en la cuba de desengrase	Cuba de desengrase construida en acero forrado de polipropileno. Las dimensiones de la cuba son 7,00x1,20x2,50	10
2	Decapado	2.3.c	Limpieza con material con ácido clorhídrico mediante inmersión en cubas de decapado.	Las cubas de acero están construidas en acero con losetas antiácidas y rejunteo con masa bisfenólica bituminosa, en su interior. Sus dimensiones son 7,00x1,20x2,50	50
3	Enjuague (preflux)	2.3.c	Eliminación de restos de ácido clorhídrico del material	La cuba de enjuague está construida en acero y con recubrimiento de loseta	10



				antiácida y rejunteo con masa bisfenólica bituminosa. Sus dimensiones son 7,00x1,50x2,50 metros	
4	Fluxado	2.3.c	Preparación del material antes del galvanizado por inmersión en un baño de sales.	La cuba de fluxado está construida de en acero y con loseta antiácida y rejunteo con masa bisfenólica bituminosa. Sus dimensiones son 7,00x1,50x2,50	10
5	Galvanizado	2.3.c	Aplicación de capa de cinc al material por inmersión de cinc fundido. Los humos del crisol se extraen mediante un sistema de campana y son enviados a un filtro de mangas antes de emitirlos a la atmósfera.	El horno de galvanizado se compone de paredes laterales aisladas con módulo de fibra de cerámica y crisol metálico de hierro puro, bajo en carbono y trazas de silicio, situado dentro del horno calentado por radiación directa sobre la pared por equipo de 12 quemadores de llama plana. Las dimensiones 7,00x1,20x5,50	10
6	Enfriamiento	2.3.c	Enfriamiento del material galvanizado en cuba de agua	La cuba de enfriamiento está construida en acero con forrado de polipropileno. Sus dimensiones de la cuba son 7,00x2,50x1,20	10
7	Pasivado	2.3.c	Inmersión del	La cuba de	10



			material en cuba con pasivado para la preservación del mismo durante el almacenamiento.	pasivado está construida en acero con forrado de polipropileno. Sus dimensiones son 7x2,50x1,10	
--	--	--	---	---	--

1.3.- Instalaciones Auxiliares.

- Horno de combustión del crisol de galvanizado para la generación de energía calorífica utilizada para la fusión y calentamiento del cinc contenido en el crisol.
- Depósitos de almacenamiento de ácido clorhídrico nuevo y ácido clorhídrico agotado. Dos depósitos 30.000 y 20.000 litros para el almacenamiento de ácido residual, y otro depósito de 27.000 litros para el almacenamiento para el ácido clorhídrico nuevo, construidos con material antiácido.
- Torre de lavado de gases de las cubas de ácido; cada cuba de lavado dispone de una aspiración forzada de los vapores ácidos emitidos. Dichos vapores son enviados a una torre de lavado donde son absorbidos y neutralizados
- Regenerador del Preflux/Flux; instalación auxiliar para la limpieza de ambos baños, mediante procesos de eliminación de hierro en disolución.
- Campana de aspiración de humos del crisol de galvanizado y filtros de mangas; sobre el crisol de galvanizado se ha instalado una campana de aspiración para la absorción de los vapores y gases emitidos en el proceso de galvanizado, los cuales se recogen y son conducidos a un filtro de mangas, donde se separan las partículas sólidas contenidas.
- Caldera de calentamiento del flux para la generación de energía calorífica con el fin de mantener la cuba de flux a una temperatura determinada.
- Desmineralizador en lechos separados; equipo utilizado para eliminar sales de la cuba de enfriamiento mediante el empleo de resinas sintéticas de intercambio iónico,
- Equipo de frío para el tratamiento del agua de la cuba de enfriamiento; debido a su aumento de temperatura por inmersión del material galvanizado procedente del crisol.
- Puente grúa; se dispone de tres puentes grúa para el transporte de las vigas donde se engancha el material a galvanizar
- Depósito de almacenamiento de 60 m³ de gas natural licuado (GNL).
- Foso de escurridos, de 3.000 litros de capacidad, donde se introducen las aguas de residuales de proceso. Este foso está comunicado con los depósitos de ácido residual mediante conducciones, que permiten el traspaso de estas aguas residuales
- Foso de capacidad 30.000 litros para recoger las aguas de rechazo, que se utilizan en la regeneración del desmineralizador. El agua de rechazo es utilizada para la formulación de las cubas nuevas de decapado, no generándose ningún residuo de esta operación.
- Fosa séptica estanca de 20 m³ donde se vierten las aguas sanitarias.

1.4.- Consumo de materias primas, electricidad y combustible.



1.4.1.- Materias primas.

Descripción	Ud/año	Peligroso (Si/No)	Estado de agregación	Tipo de envase o contenedor/Material/Capacidad	Tipo de almacenamiento m ³
Desengrase (contiene ácido fosforo)	16 Tm	Si	Líquido	Contenedor 1.000 litros	interperie,10
Ácido clorhídrico	600 Tm	Si	Líquido	Depósito poliéster 27.000 litros	Intemperie, 27
Antivapor	5 Tm	Si	Líquido	Contenedor 1.000 litros	Nave cerrada, 39
Inhibidor	5,5 Tm	No	Líquido	Contenedor de 1.000 litros	Intemperie,10
Cloruro de zinc	5 Tm	Si	Sólido	Sacos de 25 Kg	Nave cerrada, 39
Zinc	2.000Tm	No	Sólido	Lingotes de 1.000 litros	Nave cerrada, 80
Aleación zinc-Aluminio	20 Tm	No	Sólido	Lingotes de 8 Kg	Nave cerrada,80
Plomo	8Tm	No	Sólido	Lingotes de 37 Kg	Nave cerrada,80
Estaño	0,3 Tm	No	Sólido	Lingotes de 2 Kg	Nave cerrada,80
Pasivado (contiene ácido crómico y nítrico fluorobórico)	0,25 Tm	Si	Líquido	Garrafas de 25 litros	Nave cerrada,39
Sosa caustica	12 Tm	Si	Líquido	Contenedor de 1.000 litros	Intemperie,10
Disolución amoniacal	60Tm	SI	Líquido	Contenedor de 1000 litros	Intemperie,10
Agua oxigenada	10 Tm	Si	Líquido	Contenedor de 1.000 litros	Intemperie,10

1.4.2.-Consumo de combustible

Foco	Potencia instalada (Termias/h)	Tipo de combustible	Combustible utilizado Tm/año
2	900.000	Gas natural	2.344
3	175.000	Gas natural	456

1.4.3.-Consumo de electricidad

- Consumo tota (Wh/año) 1.3000

1.5.- Producción media anual

Descripción.	Capacidad de producción	Peligroso (Si/No)	Estado de agregación	Tipo de envase	Almacenamiento
Material ferroso galvanizado	22.000 Tm	No	Sólido	Fijados en paquetes de 2.000 Kg como máximo	Intemperie,3.523 m ²



1.6.- Mejores técnicas disponibles

- Generación de pocos residuos, uso de sustancias menos peligrosas, adición óptima de materia prima.
- Lavado posterior al desengrase y decapado.
- Mantener una estrecha vigilancia en los parámetros del Baño: Temperatura y concentración.
- Óptima gestión del baño para aumentar la eficiencia, por ejemplo, por agitación.
- Prestar especial atención al efecto de decapado del baño y utilizar inhibidores para evitar que sea excesivo.
- Control de parámetros en el baño y optimizar la cantidad de mordiente para reducir las emisiones en las fases finales.
- Almacenamiento independiente y a resguardo de la lluvia y el viento, y reutilización de las sustancias de valor en la industria férrea o en otros sectores.
- Buen drenaje entre tanques de pretratamiento.
- Regeneración interna y externa del baño
- Operación sin generación de aguas residuales.
- Almacenamiento y protección de piezas y superficies antes y después del tratamiento.

2.- EMISIONES A LA ATMÓSFERA

2.1.-Catalogación de la actividad.

GRUPO B		Anexo IV de la Ley 34/2007, de calidad del aire y protección de la atmósfera.
Catalogación	2.5.2.	Galvanizado, estañado y emplomado de hierro o revestimientos con un metal cualquiera por inmersión en baño de metal fundido

2.2.- Identificación de focos emisores

Los principales focos y contaminantes del aire vinculados a la actividad que desarrolla el proyecto son los siguientes:

Foco	Descripción del foco emisor	Contaminantes	Tipo de emisión	Altura del foco	Diámetro del foco (mm)
1	Torre de lavado de gases	HCL, partículas	Puntual	12	1.000
2	Horno del crisol de galvanizado	Partículas, SO ₂ , CO, NOx (medido como NO ₂), CO ₂ .	Puntual	12	360
3	Caldera de calentamiento de flux	Partículas, SO ₂ , CO, NOx (medido como NO ₂), CO ₂ .	Puntual	11	260
4	Filtro de mangas	Salas quemadas de cloruro amónico y cloruro de zinc (Polvo de filtro de mangas), cinc, HCL y NH ₄	Puntual	12	500
5	Enjuague o preflux	Vapores de cloruro amónico	Difusa	-	-
6	Baño de sales o flux	Vapores de cloruro amónico	Difusa	-	-
7	Cuba desengrase	C.O.V	Difusa	-	-



2.3.- Valores límite de emisión a la atmósfera

Foco	Sustancia contaminante	Valor límite	Criterio de fijación
2,3	CO	500 ppm	Decreto 833/75
	NO _x	300ppm	
1,4	Partículas	150 mg/Nm ³	Decreto 833/75
	Compuestos inorgánicos clorados (HCl)	460 mg/Nm ³	Decreto 833/75
7	C.O.V	Valor límite de emisión 75 mgC/Nm ³	Real Decreto 117/2003
		Valores de emisión difusa (porcentaje de entrada de disolventes) 15 mgC/Nm ³	

La mercantil quedará exenta de la aplicación de los valores límite aplicados al foco 7 si demuestra al órgano competente que el contenido medio de disolventes orgánicos de todo el material de limpieza utilizado no supera el 30 por 100 en peso.

2.4. Mejores técnicas disponibles.

- Control de los parámetros del baño y optimización de la concentración de sales de flujo, con objeto de reducir emisiones en las siguientes etapas del proceso.
- Captura y filtrado de los humos de la galvanización
- Sistema de extracción y tratamiento de vapores en los baños
- Empleo de gas natural como combustible

3. RUIDO

En relación con la contaminación acústica, sistemas de medición, límites aplicables, etc, se estará a lo dispuesto en la ordenanza sobre protección del medio ambiente frente al ruido de Fuente Álamo, en el Decreto 48/1998, de 30 de julio, de protección de medio ambiente frente al ruido, de la Comunidad Autónoma de Murcia, en la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del ruido, así como en el Real Decreto 1513/2005 de 16 de diciembre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del ruido, en lo referente a evaluación y gestión del ruido ambiental y el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas, en aquello que le resulte de aplicación

4. PRODUCCIÓN/VERTIDOS DE AGUAS RESIDUALES

4.1.- Consumo de agua y procedencia

Origen	Volumen Anual Consumido (m ³)
Entidad suministradora Gestagua,S.A.	1.800

Las aguas pluviales discurren por vías distintas al resto de aguas residuales, no entrando en contacto directo con residuos peligrosos o productos capaces de contaminarlas.



La actividad no genera vertidos procedentes de proceso productivo, todos los efluentes líquidos de proceso serán recogidos y entregados a gestor autorizado de residuos según corresponda en cumplimiento de la legislación vigente en materia de residuos.

Las aguas sanitarias, se recogen en un foso estanco y son retirados periódicamente a través de gestor autorizado.

5. RESIDUOS

5.1.- Producción de residuos.

Los principales residuos que se va a generar por la instalación y las cantidades estimadas de producción al año previstas son las siguientes:

Número de residuo	Descripción del residuo	Código LER	Peligroso (Si/No)	Tm/año	Destino
1	Matas de cinc	11 05 01	No	75	Gestor autorizado para tratamiento y recuperación del cinc y hierro.
2	Cenizas de cinc	11 05 02	No	120	Gestor autorizado para tratamiento y recuperación
3	Aceite usado	13 01 13	Si	0,3	Gestor autorizado para tratado para valoración energética.
4	Filtros de aceites usados	11 01 13	Si	0,05	Gestor autorizado para tratado como valoración energética. El material metálico es gestionado como chatarra
5	Ácido clorhídrico residual	11 01 05	Si	1.000	Gestor autorizado para neutralización, filtración, recuperación del cinc y hierro y vertido a aguas residuales
6	Lodos férricos	11 01 09	Si	45	Gestor autorizado
7	Polvo de filtro de mangas	10 05 03	Si	1,8	Gestor autorizado
8	Tapos contaminados	15 02 02	Si	1,5	Gestor autorizado para valoración energética
9	Plásticos contaminados	15 01 10	Si	0,8	Gestor autorizado para la descontaminación mediante lavado y reciclados para su neutralización.
10	Mangas de filtro usadas	11 05 03	Si	1	Gestor autorizado
11	Tubos fluorescentes	20 01 21	Si	0,025	Gestor autorizado para su revalorización para la obtención de mercurio, vidrio y metales.
12	Pilas usadas de níquel y cadmio	16 06 02	Si	0,007	Gestor autorizado
13	Pilas alcalinas	16 06 04	Si	0,01	Gestor autorizado
14	Pilas de mercurio	16 06 03	Si	0,05	Gestor autorizado
15	Contenedores vacío contaminados de 1.000 litros(G.R.G)	15 01 10	Si	20 Unidades	Gestor autorizados para la descontaminación y reutilización.
16	Lodos de desengrase	11 01 13	Si	6	Gestor autorizado
17	Pasivado agotado	11 01 98	Si	6	Gestor autorizado.



Nº de residuo	Código según RD 833/88		Identificación según orden MAM/304/2002		Identificación del residuo según 952/97			Identificación de residuos según la ley 10/98	Tipo de envase o contenedor/ Material/ Capacidad (litros)	Tipo de almacenamiento y capacidad (m3) o superficie (m2)
	A	B	D	R	C	H	L/P/S /G	Q		
1	-		-		-			-	-	I,10
2	-		-		-			-	Contenedor 1.000 Kg	NA,316
3	243 3301		13		51 L8	6		5	Bidón 200 litros	NA,316
4	243 3301				51 S8	6		5	Bidón 200 litros	NA,316
5	243 3302				23 L 27	8		7	Depósitos de 20.000 y 30.000 litros	I,50
6	243 302				7/23 P27	6/8		7	Contenedor de 15 m3	NA,316
7	243.....3 301				7 S28	5		9	Big bags	NA,316
8	243 3301				51 S40	5		5	Big bags	NA,316
9	243 3301				7/51 S36	5		5	Big bags	NA,316
10	243 3301				7 S28	5		9	Big bags	NA,316
11	243 3301		13		16 S37	13/14		6	Contenedor de 200 litros	NC,2
12	243 3301		13		5/11 S37	13/14		6	Contenedor	NC,2
13	-		-		-			-	Contenedor	NC,2
14	243 3301		13		16 S37	13/14		6	Contenedor	NC,2
15	243 3301		7		51 S36	5		5	-	NC,316
16	243 3301		9		23 P27	8		8	Retirado de la cuba de desengrase por gestor autorizado	-
17	243 3301		9		3/7 L27	6/8		7	Retirado de la cuba de pasivado por gestor autorizado	-



La mercantil produce otros residuos asimilables a urbanos (materia orgánica, papel..) así como residuos inertes (chatarra, madera..). Estos residuos son segregados y recogidos en contenedores dispuestos para tal efecto, y posteriormente se gestionan a través de gestor autorizado, cumpliendo con la normativa vigente.

El almacenamiento de los distintos tipos de residuos generados será independiente. Los residuos no peligrosos no podrán ser almacenados por un periodo superior a dos años y los peligrosos no superior a seis meses.

Todos los residuos producidos por la actividad objeto de Autorización Ambiental Integrada:

- Deben ser envasados, en su caso etiquetados, y almacenados de modo separado en fracciones que correspondan, como mínimo según cada uno de los epígrafes de seis dígitos de la Lista Europea de Residuos vigente (LER), de modo que sea posible su recogida selectiva y gestión diferenciada (la utilización de epígrafes en los que se utilice términos asociados al concepto de mezcla o similar, será objeto de justificación específica).
- Son considerados valorizables, debiendo ser en todo caso destinados a su reutilización, recuperación de materiales o aprovechamiento energético..

No obstante, la mercantil titular de dicha actividad, podrá destinar a eliminación aquellos residuos que de modo justificado, sean aceptados como no valorizables por la Dirección General de Calidad Ambiental en base a la normativa y planificación vigentes en materia de residuos.

6. PROTECCIÓN DEL SUELO Y DE LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS

- Recogida de fugas y derrames: Los residuos producidos tras una fuga, derrame o un accidente (incendio y consiguiente operaciones de extinción, etc.), así como los residuos procedentes de operaciones de mantenimiento, reparación, limpieza, lavado, etc. de edificios, instalaciones, vehículos, recipientes o cualquier otro equipo o medio utilizado deberán ser controlados, recogidos y gestionados de acuerdo con su naturaleza y se aportará documentación acreditativa de que tal condición ha sido cumplida.
- Control de fugas y derrames: Como sistema pasivo de control de fugas y derrames de materiales contaminantes, residuos y/o lixiviados, la actividad dispondrá de los elementos constructivos necesarios (soleras y cubetos sin conexión directa a red de desagüe alguna, cubiertas, cerramientos, barreras estanca, plan de detección de fugas, etc.), que eviten la dispersión y difusión incontrolada en el medio (aire, agua o suelo) de los contaminantes constituyentes de los residuos. Los materiales que integren tales elementos serán resistentes a las condiciones de trabajo que deban soportar, y compatibles con las características de los materiales y residuos con los que puedan estar en contacto.

Como regla general, e en el almacenamiento de sustancias que puedan trasladar constituyentes contaminantes a las aguas o al suelo, será obligado la adopción de **un sistema pasivo de control de fugas y derrames**. Este sistema constará de:

- Una doble barrera estanca de materiales impermeables y estables física y químicamente para las condiciones de trabajo que le son exigibles (contacto con productos químicos, enterramiento, humedades, corrosión, paso de vehículos, etc).



- Un sistema de detección de las fugas que se puedan producir.

En estas áreas se impedirá la entrada de las precipitaciones atmosférica. En aquellas áreas donde exista posibilidad de traspasar contaminantes a las aguas o al suelo y que se demuestre la imposibilidad de impedir la entrada de las precipitaciones atmosféricas, se dispondrá de un sistema de detección de fugas y una barrera estanca bajo la solera de dichas áreas.

No se realizará ningún vertido que pueda afectar al suelo o a las aguas subterráneas, sin la correspondiente autorización del órgano competente.

El almacenamiento de productos químicos se hará aplicando las instrucciones técnicas que le sean de aplicación a cada producto.

7. PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL.

El Programa de Vigilancia Ambiental deberá reflejar como mínimo los siguientes aspectos:

1. Obligaciones periódicas de suministro de información a la Administración y planes obligatorios.
2. Controles analíticos y mediciones periódicas marcados por la ley .(método analítico, frecuencia y tipo de medición...)
3. Frecuencia de las operaciones de gestión ambiental obligatorias (periodicidad de entrega de los residuos a gestor).
4. Frecuencia y periodicidad de la limpieza y mantenimiento de los sistemas e instalaciones correctores.
5. Medidas inmediatas en caso de accidentes. Medios de información a la Administración.
6. Medidas para el cierre, clausura y desmantelamiento.