



RESOLUCIÓN DE LA DIRECCION GENERAL DE PLANIFICACIÓN, EVALUACIÓN Y CONTROL AMBIENTAL, POR LA QUE SE OTORGA A LA EMPRESA CROMADOS JUAN NICOLÁS E HIJOS S.L AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA PARA LA NUEVA PLANTA DE TRATAMIENTOS DE SUPERFICIES METÁLICAS POR MÉTODOS ELECTROQUÍMICOS Y DE LACADO, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE SANTOMERA (MURCIA).

Visto el expediente nº 2183/07 instruido a instancia de la empresa CROMADOS JUAN NICOLAS E HIJOS, S.L con el fin de obtener la Autorización Ambiental Integrada para la nueva instalación de tratamientos y revestimientos de metales en el término municipal de Santomera, se emite la presente Resolución de conformidad con los siguientes:

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 30 de junio de 2008, la empresa CROMADOS JUAN NICOLAS E HIJOS, S.L, con C.I.F. B-30069272, domicilio social en Ctra Abanilla, Km 1,7, P.I Vicente Antolinos en el término municipal de Santomera (Murcia) representada por D. Juan Nicolás Balsalobre (NIF:22.393.449-M), presenta la solicitud de Autorización Ambiental Integrada para la nueva industria dedicada al recubrimiento de superficies metálicas por métodos electroquímicos y de lacado situada en polígono industrial de Santomera "Vicente Antolinos" parcela 40 en el término municipal de Santomera (Murcia).

Segundo. Los documentos que se acompañan a dicha solicitud de acuerdo con lo establecido 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. Se adjuntó informe acreditativo de la compatibilidad urbanística de fecha 31 de julio de 2007.

Tercero. El expediente de referencia fue 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 226,a 27 de septiembre de 2008). Durante este período no se han presentado alegaciones al citado proyecto.

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

Quinto. En base al artículo 17 de la Ley 16/2002, se remitió la documentación del expediente de solicitud a la Dirección General de Industria Energía y Minas, la cual, no emitió informe en base al artículo 17 de la citada Ley.

Sexto. La actividad dispone de la Declaración de Impacto Ambiental de fecha 7 de julio de 2009.

Séptimo. Con fecha 20 de julio de 2009 fue notificada Propuesta de Resolución de Autorización Ambiental Integrada al interesado, no habiéndose presentado alegaciones ni documentación alguna en relación con la misma.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. Las instalaciones sujetas a esta Autorización Ambiental Integrada están incluidas en el anexo 1 del Real Decreto 509/2007, de 20 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, en la categoría:

Epígrafe: 2.6) Instalaciones para el tratamiento de superficie de metales y materiales plásticos por procedimiento electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 m³.

Segundo. . De conformidad con el Decreto 26/2008, de 25 de septiembre, de Reorganización de la Administración Regional, y el Decreto 325/2008, de 3 de octubre de 2008, por el que se establecen los Órganos Directivos de la Consejería de Agricultura y Agua.



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 de fecha de 2 de julio de 2009.

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 CROMADOS JUAN NICOLAS E HIJOS, S.L, Autorización Ambiental Integrada para la planta de tratamientos de superficies metálicas por métodos electroquímicos y de lacado ubicada en parcela nº 40 del polígono industrial de Santomera "Vicente Antolinos" en el término municipal de Santomera (Murcia) de conformidad con las condiciones y requisitos necesarios para el ejercicio de su actividad establecidos en la Declaración de Impacto Ambiental, 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. 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, una vez otorgada la Autorización Ambiental Integrada, las instalaciones nuevas o con modificación sustancial, no podrán iniciar su actividad productiva hasta que se compruebe el cumplimiento de las condiciones fijadas en la Autorización Ambiental Integrada.

El Certificado de entidad colaboradora, acreditará que se han cumplido las prescripciones de la Autorización Ambiental Integrada. La Dirección General de Planificación, Evaluación y Control Ambiental, dispondrá de un mes a partir de la entrega del mencionado Certificado para otorgar efectividad del mismo. Tras dicho plazo sin el otorgamiento expreso de tal conformidad se entenderá otorgada.

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 periodos 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 competente 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. Notificación.

Notifíquese al interesado con la indicación de que contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, se podrán interponer los recursos de alzada ante el Excmo. Consejero de Agricultura y Agua o el potestativo de reposición ante este mismo órgano, en el plazo de **un mes** desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la presente Resolución, de acuerdo con lo dispuesto en los artículos 107, 114, 115, y 117 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen jurídico de la Administración Pública y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 enero.

Murcia, 14 de agosto de 2009

EL DIRECTOR GENERAL DE PLANIFICACIÓN,
EVALUACIÓN Y CONTROL AMBIENTAL





ANEXO I PRESCRIPCIONES TÉCNICAS A LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA PARA LA NUEVA PLANTA DE TRATAMIENTOS DE SUPERFICIES METÁLICAS POR MÉTODOS ELECTROQUÍMICOS Y DE LACADO, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE SANTOMERA, A SOLICITUD DE CROMADOS JUAN NICOLÁS E HIJOS S.L.

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

La industria de Cromados Juan Nicolás e Hijos, S.L ofrece el servicio de recubrimientos electrolítico superficial metálicos sobre piezas de zamak, aluminio, hierro, acero y latón.

Las piezas sobre las que se realiza el recubrimiento son de diferente índole, entre las que se encuentran: aros para luminarias, sillas, lámparas, marcos de mesa, accesorios metálicos...

1.1.- Datos del proyecto.

Denominación y dirección del Centro: Parcela nº 40 del Polígono Industrial de Santomera (sectores E y H) "Vicente Antolinos", en el término municipal de Santomera (Murcia).	Coordenadas geográfica: (UTM): X: 670254 Y: 4216202.
Superficie de suelo total ocupada: 2854,99 m ² Superficie nave industrial: 1.684,44 m ² : Zona de pulidoras: 343 m ² , zona de baños y lacados: 1.091 m ² , zona de exhaustotes y calderas: 42 m ² , zona de oficina: 110 m ² , zona de vestuarios y aseos: 58 m ² Superficie descubierta: 1.170,55 m ²	NOSE-P: 105.01 Funcionamiento (h/año): 1.760. C.I.F: B-30069272. CNAE: 28510.

1.2.- Características básicas de los procesos productivos.

La mercantil realiza el Recubrimiento electrolítico superficial en cromo, oro, níquel, plata y latón de zamak, aluminio, hierro o latón.

Las operaciones básicas que integran el proceso son:

- Pulido: manual o automático.
- Decapado: baño de decapado, lavado, neutralizado, ultrasonidos.
- Desengrase:
 - Zamak: ultrasonidos para piezas de aluminio o zamak, baño activado zamak, recuperación en cascada, recuperación en cascada, lavado, lavado en cascada.
 - Aluminio: ultrasonidos para piezas de aluminio o zamak, baño preparado, lavado, lavado en cascada, amalgama, recuperación en cascada, lavado.
 - Piezas de hierro o latón: ultrasonidos para hierro o latón, desengrase electrolítico, lavado, lavado en cascada.



- Tratamiento base: baño de cobre alcalino, recuperación en cascada, lavado, lavado en cascada, neutralizado, lavado, lavado en cascada. baño de cobre ácido, recuperación en cascada, lavado, lavado en cascada, neutralizado, lavado en cascada, baño de níquel, recuperación en cascada, lavado en cascada, lavado en cascada.

- Tratamientos según acabados.:

- Acabado cromo: activado cromo, baño cromo VI, recuperación en acabados, recuperación en cascada, recuperación en cascada, recuperación en cascada, lavado, lavado agua desionizada, lavado para agua desionizada en cascada.
- Acabado oro: baño oro, recuperación en cascada, lavado, lavado agua desionizada, lavado agua desionizada en cascada.
- Acabado níquel satinado: baño níquel satinado, recuperación, lavado, lavado en cascada, lavado agua desionizada, lavado agua desionizada en cascada.
- Acabado latón: baño latón, recuperación, lavado, lavado, oxidación, lavado, lavado agua desionizada, lavado agua desionizada en cascada.
- Acabado plata: baño preplateado, baño plata, recuperación, lavado, pasivado (opcional), recuperación opcional, lavado agua desionizada, lavado agua desionizada en cascada.
- Acabado níquel negro: baño níquel negro, lavado, lavado agua desionizada, lavado agua desionizada en cascada.

- Inicio secado y lavado:

- Piezas que requieren lacado:
 - Tamaño grande: secado en horno, lavado manual en cabina, horno polimerización y almacenamiento.
 - Tamaño pequeño: lavado, lavado en cascada, baño laca, recuperación en cascada, recuperación en cascada, recuperación en cascada, recuperación en cascada, secado en horno, horno de polimerización y almacenamiento.
 - Piezas en cromo o que no requieren lacado: secado en horno y almacenamiento.
- Las máquinas vinculadas al proceso son : horno de secado, cabina de aplicación de pintura líquida, horno de polimerización, instalaciones de exhaustores, cubas (rectangulares, circulares cíclicas y ultrasonidos) , instalaciones de filtrado de baños, depósitos para fluidos de baños, rectificadores, soplantes, pulidoras, centro de transformación, caldera de agua caliente, instalación eléctrica de baja tensión, depuradora.

1.3.- Otras instalaciones.

Cargadero: puntos de carga y descarga de camiones de cisterna. Báscula de pesaje. Planta de nitrógeno. Torre de refrigeración. Caldera. Equipo de regulación y medida para un caudal de 1.000 Nm³/h. Instalación de aire comprimido. Planta de tratamiento de aguas residuales. Tratamiento del agua bruta: planta desmineralizadora para la caldera, proceso y refrigeración. Lavadero de cisternas.



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
Ánodo de cobre	3.000 kg	No	Sólido	Cubos de plástico
Sulfato de cobre	500 kg	No	Sólido	Sacos de 25 kg
Ácido sulfúrico	1.500 kg	Si	Líquido	Garrafas de 30 kg
Ácido clorhídrico	10.000 l	Si	Líquido	Garrafas de 25 l
Abrillant.ubac er-m	50 l	No	Líquido	Garrafas de 25 l
Abrillant.ubac er-l	50 l	No	Líquido	Garrafas de 25 l
Ánodos plata	20kg	No	Sólido	Cajas 8 kg
Cianuros plata	4 kg	Si	Sólido	Botes de ½ kg
Silver glo 3kbp make up	20 kg	No	Sólido	Botes de ½ kg
Silver glo 3kbp replenis	20 kg	No	Sólido	Botes de ½ kg
Ánodos Latón	400 kg	No	Sólido	Cajas de 8 kg
Cianuro sódico	500 kg	Si	Sólido	Bidones de 200 kg
Sales active.u700	50kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
Unibrass800	500kg	Si	Sólido	Bidones 50 kg
Sidablack20-z	300 kg	No	Líquido	Garrafas de 30 kg
Ácido crómico	500kg	Si	Líquido	Bidones 50 kg
Catalizadores	50 kg	No	Sólido	Bidones 50kg
Ánodos de níquel	4.000 kg	No	Sólido	Bidones 250 kg
Cloruro de níquel	300 kg	Si	Sólido	Sacos 25 kg
Sulfato de níquel	300 kg	Si	Sólido	Sacos de 25 kg
Ácido bórico	700 kg	Si	Sólido	Sacos de 25 kg
Abrillante sf/pp	600 l	No	Líquido	Garrafas 30 l
Non pitter 62a	60 l	No	Líquido	Garrafas de 30 l
Carrier x5	600 l	No	Líquido	Garrafas 30 l
Abrillant.41	500 l	No	Líquido	Garrafas 30 l
Sales cupralite	150 kg	Si	Sólido	Bidón 25 kg
Cupralite 150	25 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Hidróxido potásico	100 kg	Si	Sólido	Bidones 25 kg
Humectante cupralite	50 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Abrillant.cupralite 150	50 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Elpelyt h	150 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Carrier k4	700 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Aditivo k 6	300 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Novaclean P-135	1.000 kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
P3 saxin	800 kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
Novaclean ppa	1.000 kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
P3 emalan	40 kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
Sulfato de hierro	9.000 kg	No	Sólido	Sacos 25 kg
Sifloc 150	150 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Sifloc me 95	100 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Hipoclorito sódico	12.000 l	Si	Líquido	Garrafas 25 l
Ácido clorhídrico	12.000 l	Si	Líquido	Garrafas 25 l
Sosa caustica	18.000 l	Si	Líquido	Garrafas 25 l
Hidróxido de calico	3.000kg	Si	Sólido	Sacos 25 kg
Antique black m-21	300 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Omiform barniz 600	800kg	Si	Pastoso	Bidones 25 kg



Actane jp5	200 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Quimal 175	300 l	Si	Líquido	Garrafas 25 l
Sidadec 20	800 l	No	Líquido	Garrafas 25 l
Ronetch ps	1.000 kg	No	Sólido	Bidones 25 kg

La cantidad y tipo de materia prima viene en función de la demanda y contratación de los diversos clientes por lo que variará de un año al otro.

1.4.2.-Sustancias químicas empleadas en los distintos baños.

Descripción	Componentes	Cantidades
Baño de cobre ácido; ánodos de cobre, temperatura baño; 30°C	Sulfato de cobre	220 gr/l
	Ácido sulfúrico	50 gr/l
	Cloruros(ácido clorhídrico)	60 mgr/l
	Abrillante UBAC ER –M o equivalente	2 ml/l
	Abrillante UBAC ER –L	0,1 ml/l
Baño de plata: ánodos de plata, temperatura baño; 30°C	Cianuro de plata	40 gr/l
	Plata metal	30 gr/l
	Cianuro potásico	120 gr/l
	Silver glo 3 K make up o equivalente	1 cc/l
	Silver glo 3 K brightener o equivalente	0,5 cc/l
Baño latón: ánodos de latón, temperatura de baño:40 °C	Cianuro sódico	6-12 gr/l
	Sales activabras U-700 o equivalente	1-2gr/l
	Unibras 800 o equivalente	120-180 gr/l
Baño níquel negro: temperatura 40°C	Sidablack 20-z o equivalente	100 gr/l
Baño cromo; temperatura baño:40°C	Ácido crómico	250 gr/l
	Ácido sulfúrico	2 gr/l
	Catalizadores	0,5-1 gr/l
Baño níquel brillo: ánodos de níquel, temperatura baño: 60°C,	Cloruro de níquel	60-90 gr/l
	Sulfato de níquel	250-350 gr/l
	Ácido bórico	30-60gr/l
	Abrillantante SF/PP o equivalente	0,4 ml/l
	Non pitter 62 A o equivalente	2 ml/l
	Carrier x5 o equivalente	7 ml/l
	Abrillant.41 o equivalente	6cc/l
Baño de cobre alcalino:temperatura de baño 40°C.	Cianuro potásico	36 gr/l
	Sales cuprlite o equivalente	175 gr/l
	Cupralite 150 o equivalente	45 gr/l
	Hidrósido potásico	5gr/l
	Humectante cupralite o equivalente	2-10 gr/l
	Abrillantante cupralite 150 o equivalente	2-5 gr/l
Baño níquel mate: con ánodos de níquel, temperatura de baño: 55°C	Cloruro de níquel	30 gr/l
	Sulfato de níquel	450 gr/l
	Ácido bórico	40 gr/l
	Abrillantante Elpelyt H o equivalente	6ml/l
	Carrier k4 o equivalente	20ml/l
	Aditivo k6 o equivalente	0,3 ml/l



Baño desengrase electrolítico: temperatura baño:50°C	Novaclean P-135 o equivalente	350 kg
Baño desengrase zamak ultrasonidos: temperatura baño: 85 °C	P3 saxin o equivalente	18kg
Baño oro: temperatura baño: 60°C	Oro metal	0,5-1 gr/l
	Sales conductoras Endura Gleam o equivalente	100 gr/l
Baño desengrase hierro ultrasonidos: temperatura baño 60°C	Novaclean PPA o equivalente	10 kg
	P3-emalan o equivalente	-
Depuradora	Sulfato de hierro	-
	Sifloc 150 o equivalente	-
	Sifloc Me 195 o equivalente	-
	Hipoclorito sódico	-
	Ácido clorhídrico	-
	Sosa caustica	-
Lacado den cabina	Hdróxido de cálcio	-
Lacado den cabina	Omiform 600 Barniz o equivalente	-
Baño laca cataforética	Clearclad Ic o equivalente	-
Baño oxidación	Antique Black M-21 o equivalente	-
Baño decapado	Ácido sulfúrico al 20 %	-
	Actane JP-5 o equivalente	-
Baño activado zamak: temperatura baño: ambiente	Sidac 20 o equivalente	-
Baño preparado aluminio: temperatura baño:25 °C	Quimal 175 o equivalente	-
Baño cuba circular cobre alcalino: temperatura baño: ambiente	Ronetch PS o equivalente	-

1.4.3-Almacenamiento de materias primas y productos químicos.

- Materias primas y de productos químicos serán adquiridas de proveedores bajo acuerdo de provisión de consumo diario.
- Los productos químicos que se manejan se dispondrán en nave cerrada, al sur de la zona de hornos y sobre estanterías metálicas, bajo cubierto, ocupando un área de 60 m².
- Los productos químicos del sistema de depuración serán dispuestos para su uso en continuo. Serán almacenados en garrafas de 25 litros en nave abierta junto a la depuradora.
- Se establecerán condiciones de seguridad de las instalaciones de almacenamiento, descarga y trasiego de productos químicos.
- Depósito aéreo de gasoil de 5.000 litros con cubeto estanco hormigonado para suministros de caldera y hornos.
- Dos depósitos subterráneos de polietileno, totalmente enterrados y fundidos en cemento para vertidos diluidos de 1.000 litros cada uno. Un depósito de 2.000 litros de capacidad para concentrados, de polietileno, totalmente enterrado y fundido en cemento.



1.4.4.- Consumo de energía eléctrica.

El consumo de energía eléctrica estimado es de 19.569,166 MWh al año.

1.4.5.-Consumo de combustibles.

En el proceso se generará energía térmica en los procesos de generación de calor procedentes de la caldera y de los hornos de secado y polimerización.

La potencia que cada equipo genera es :

- Horno de secado:250.000 kcal/h.
- Horno de polimerización: 350.000 kcal/h.
- Caldera con dos quemadores:
 - o Caldera, quemador 1:203.820 max-59.340 min kcal/h.
 - o Caldera quemador 2:203.820 max-59.340 min kcal/h..

Estos equipos consumen Gasóleo-C: con un consumo aproximado de 66.000 litros/año y una producción de energía térmica aproximada de 480.282,45 termias/año.

1.5.- Salidas del proceso productivo: productos y subproductos

Las piezas sobre las que se realizan el recubrimiento son de diferente índole, entre las que se encuentran: aros para luminarias, sillas, lámparas, marcos mesa...La cantidad de de recubrimiento difiere de unas piezas a otras.

Descripción	Tm/año estimados	Estado de agregación	Tipo de almacenamiento
Níquel	4,8	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.
Cobre	1,7	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.
Latón	0,2	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.
Cromo	0,35	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.
Plata	0,006	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.
Oro	0,00	Sólido	Stock en área baño en nave cerrada y expedición a cliente.

1.6.- Uso eficiente de la energía, agua, materias primas y otros recursos.

- Utilización de múltiples cubas de enjuague con paso de agua de enjuague en contra corriente.
- Utilización de cubas circulares automatizadas que permiten lavados múltiples sin excesiva manipulación por parte de empleados.
- Utilización de cubas de recuperación inmediatamente después al baño de tratamiento.
- Calefacción de baños por medio de utilización de caldera de baja temperatura.
- Empleo para piezas de pequeño tamaño, cubas de lacado cataforético en base de agua sin manejo y consecuente evaporación de compuestos orgánicos volátiles.



- El empleo de la caldera frente a la calefacción con resistencias, es más ventajoso, por lo que en varios años la inversión es amortizada frente al ahorro que supone el menor precio del Kwh de gasóleo frente al kwh eléctrico.
- Mantener una estrecha vigilancia en los parámetros del Baño: Temperatura y concentración.
- Almacenamiento y protección de piezas y superficies antes y después del tratamiento.
- Generación de pocos residuos, uso de sustancias menos peligrosas, adición óptima de materia prima.
- 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.

1.7.-Mejores técnicas disponibles.

-Lavados estancos de recuperación: reducción del consumo de soles y aditivos en baños de tratamiento superficial y disminución de generación de residuos peligrosos en depuradora.

-Lavados múltiples en contracorriente: disminución drástica de caudales de enjuague efectivo disminución de generación de residuos peligrosos en depuradora y alargamiento de vida de los baños por disminución de contaminación cruzada.

-Limpieza continua de baños de electrodeposición mediante microfiltración combinada en carbón activo: alargamiento de vida de baños, reducción de generación de concentrados y reducción del consumo de reactivos en depuradora.

-Cabinas de lacado equipadas con filtros secos: reducción del consumo de agua y facilita la gestión de los residuos generados (filtros secos agotados-solución de lavado agotada).

-Lacado cataforético: reducción de emisiones de compuestos orgánicos volátiles a la atmósfera.

-Calorifugado de baños de tratamiento superficial calefactados: reducción de recursos energéticos para la obtención de la misma cantidad de calor demandada.

-Calefacción de baños con energía térmica procedente de caldera de gasóleo: reducción de recursos energéticos primarios para la obtención de la misma cantidad de calor demandada y reducción de la polución generada globalmente por unidad de calor aprovechada.

2.- EMISIONES A LA ATMÓSFERA.

2.1.-Catalogación de la actividad.

GRUPO C		Anexo IV de la Ley 34/2007, de calidad del aire y protección de la atmósfera.
Catalogación	3.1.1.	Generadores de vapor de capacidad igual o inferior a 20 toneladas métricas de vapor hora y generadores de calor de potencia calorífica igual o inferior a 2.000 termias por hora.
	3.12.1	Aplicación en frío de barnices no grasos, pinturas y tintas de impresión sobre cualquier soporte, y cocción o secado de los mismos, cuando la cantidad



	almacenada en el taller sea igual o inferior a 1.000 litros.
--	--

2.2.- Identificación de focos emisores.

2.2.1.- Focos de emisión.

Nº Foco	Descripción del foco y operación donde se produce la emisión.	Sustancias contaminantes	Tipo emisión Puntual/Difusa	Altura (m)	Diámetro (mm)
1	Horno de secado	CO, CO ₂ , NO _x , SO ₂ , partículas	Puntual	8,5	200
2	Horno de polimeración	CO, CO ₂ , NO _x , SO ₂ , partículas	Puntual	6,5	250
3	Caldera de agua	CO, CO ₂ , NO _x , SO ₂ , partículas	Puntual	6,5	250
4	Salida de exhaustor de vapores	Partículas, vapores cianurados, vapor de agua, cobre alcalino, SH ₂ , HCL	Puntual	5,5	800
5	Salida de exhaustor de vapores	Flúor total, Cl,	Puntual	5,5	800
6	Salida de ciclones polvo pulido	Partículas sólidas	Puntual	-	-
7	Salida de extracción del túnel de preevaporado	COV's	Puntual	8,5	450
8	Salida de extracción del horno de polimerización	COV's	Puntual	6,5	200
9	Salida de extracción de cabina de lacado	COV's	Puntual	8,5	450

No se podrá consumir más de 5 Tm/añal de disolvente.

2.2.2.- Parámetros de homologación de los focos emisores (calderas, procesos de combustión...)

Nº Foco	Potencia instalada termias/h	Combustible utilizado: Gas Natural (Nm ³ /h),	Consumo combustibles Tm/año.	Horas de funcionamiento
1	0,25	Gasóleo C	20	1.200
2	0,35	Gasóleo C	22,5	1.200
3	0,372	Gasóleo C	24,15	1.200

2.3.- Valores límite de emisión a la atmósfera.

2.3.1.- Valores límite de emisión.

Nº Foco.	Sustancias contaminantes.	Valor límite: Decreto 833/1975, de 6 de febrero que desarrolla la ley 38/1972 de protección del ambiente atmosférico.
1,2,3	CO	500 ppm
	NO _x	300 ppm
	SO ₂	850 mg/Nm ³
	Opacidad	Escala Bacharach
Escala Ringelmann		1
4,5	Frúor total(otras rtrazas)	80 mg/Nm ³
	Cl	230 mg/Nm ³



	HCL	460 mg/Nm ³
	SH2	10 mg/Nm ³
6	Partículas	150mg/Nm ³

2.4.-Informes y obligaciones para el control de las emisiones.

- En lo referente a compuestos orgánicos se adjuntará un informe de control y seguimiento que comprenderá como mínimo:
 - a. Listado de pinturas, lacas, disolventes, empleados por la industria, especificando nombre comercial y composición química.
 - b. Cantidades consumidas anualmente de cada uno de ellos y cantidades habitualmente almacenadas.
 - c. Valoración del estado de cumplimiento de los programas de autocontrol de emisiones aplicados por la empresa.
- Realizar inspecciones periódicas de funcionamiento de los hornos y caldera, optimizar el uso de gasóleo C en los quemadores y seguir instrucciones sobre el mantenimiento, conservación y uso especificadas por suministrador. Establecer un libro de registro de control de mantenimiento firmado por técnico y supervisado por responsable. Se realizarán mediciones de control interno y como mínimo anualmente para verificar el correcto funcionamiento de los equipos.
- Será inspeccionada una vez como mínimo cada cinco años por una Entidad Colaboradora de la Administración mediante la elaboración y presentación a la autoridad competente de un informe donde se valorará el grado de cumplimiento de las obligaciones impuestas en la presente resolución:
- Resultado de las mediciones de los contaminantes atmosféricos que se especifican en esta resolución.
- Estado de los equipos depuradores de gases existentes. Condiciones de trabajo en relación con las condiciones de diseño. Eficacia de la separación (grado de agotamiento esperable en relación los contaminantes específicos para el/los que se instaló) así como cantidad y destino de los contaminantes que se recogen.
- Descripción y grado de aplicación de las medidas previstas para caso de avería de los equipos correctores de la contaminación.
 - Se adecuará la medición a la normativa vigente.
 - Disponer de un programa de detección y reparación de fugas en las instalaciones.
 - La instalación, registro y mantenimiento de las torres de refrigeración cumplirá, en lo que proceda, con lo dispuesto en el Real Decreto 865/2003, del 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénicos sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.

2.5.-Medidas correctoras para minimizar las emisiones.

- Mantenimiento preventivo de las instalaciones y equipos vinculados a los focos de emisión referidos.
- Trabajar en sistemas lo más estancos posibles para minimizar las emisiones difusas.
- Establecimiento de sistemas de aspiración localizada sobre las cubas de tratamiento con fines de higiene laboral.
- La producción de polvo por arranque de material base así como los restos de desgaste de material abrasivo, serán recogidos por aspiración localizada en cada foco. La aspiración dirigirá con las pertinentes conducciones y extractores hasta ciclones de recuperación.
- Reducir el uso de compuestos volátiles y usar compuestos con menor volatilidad.



- La cabina de pintura y túnel de preevaporado dispondrá de unas unidades de filtración de aire para recogida de lacas y favorecer la eliminación de los disolventes.

3.- RUIDO.

Los principales puntos significativos de generación de ruidos y vibraciones son en pulidoras, compresores, aire a presión, baños ultrasonidos, bombas, agitadoras, tránsito de vehículos...

En relación con la contaminación acústica, sistemas de medición, límites aplicables, etc, se estará a lo dispuesto 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.

3.1.- Medidas correctoras para minimizar el ruido.

- Se seleccionará la tecnología menos ruidosa para la generación de aire (compresores de tornillo frente a los de pistón).
- A la hora de especificar las torres de refrigeración se tendrán en cuenta criterios de ruido.
- Todos los elementos susceptibles de generar vibraciones dispondrán de las correspondientes masas de inercia y uniones flexibles para reducir su transmisión al terreno y estructuras anexas.
- Para minimizar el ruido asociado al tráfico pesado, se adoptarán las siguientes medidas :
 - o Limitar la velocidad de tránsito de vehículos y control de las entradas y salidas de la fábrica.
 - o Utilización de firmes que disminuyan la emisión de ruido.
 - o Reducción en lo posible de las pendientes en los viales para permitir marchas más suaves.

4.- VERTIDOS LÍQUIDOS.

4.1.- Consumo de agua y procedencia.

Entidad Suministradora	Nombre Abonado	Consumo anual
Agua consumida total	Agua de red	11.211,2 m ³ /año
Agua consumida parcial	Proceso	10.991,2 m ³ /año
	El resto	220 m ³ /año

No se realiza tratamiento previo de las aguas de entrada más allá del efectuado por la propia entidad abastecedora. Además del agua consumida en el proceso, lavados, preparación de baños y disoluciones, hay que considerar los servicios de proceso tales como la caldera y los consumos de agua de red de las instalaciones inherentes a los servicios sanitarios, limpieza de instalaciones y oficinas.

La instalación deberá cumplir con lo establecido en el artículo 5 de la Ley 6/2006, de 21 de julio, sobre incremento de las medidas de ahorro y conservación en el consumo de agua en la Comunidad Autónoma de la Región de Murcia.

4.2.- Identificación de los efluentes del vertido



Descripción del vertido		Caudal estimado (m ³ /año)
Vertidos del proceso	enjuagues	9,400
	vaciado de cubas	1.209,4
	escurridos	117,22
Vertidos aseos y limpieza		239
Caderas		100
Total		10.415,62

La planta depuradora pretende acondicionar los vertidos concentrados y diluidos procedentes de las líneas galvánicas. Los efluentes, previamente a su tratamiento, han sido diferenciados dependiendo de su naturaleza. De este modo se va a tener 4 tipos de vertidos divididos en:

- Vertidos diluidos: van a ser conducidos a 2 depósitos de 1.000 litros, uno para los diluidos ácido-crómicos y otro para los diluidos alcalino-cianurados.
- Vertidos concentrados: separados en concentrados ácido-crómicos y otro para los diluidos alcalino-cianurados. Se verterán a un mismo depósito de 2.000 litros. Una vez almacenados los vertidos concentrados en el depósito se enviarán a la depuradora siempre con caudal inferior a 100 l/h y simultáneamente a los vertidos diluidos.

De acuerdo con el Real Decreto 379/2001, todos los efluentes líquidos que puedan presentar algún grado de contaminación, incluido las aguas contaminadas utilizadas en la defensa contra incendios, deberán ser tratados de forma que el vertido final de la planta cumpla con la legislación vigente en materia de vertidos.

4.3.- Caracterización general del vertido.

Medio receptor	Funcionamiento (horas/año)	Caudal emisión (m ³ /h)	Caudal (m ³ /año)	Instalación descarga del punto de vertido
Red de saneamiento del polígono	2.400	5	12.000	Desagüe

Parámetros y sustancias contaminantes de vertido son: pH, conductividad, sólidos totales en suspensión, DBO5, DQO, aceites y grasas, aluminio, boro, cianuros, cobre, estaño, cromo total, cromo hexavalente, hierro, níquel, plata, toxicidad, zinc, N total (Kjedhal).

Informes, análisis periódicos, valores límites de vertido para los parámetros y sustancias contaminantes, condiciones de vertido, prohibiciones de vertido... que la mercantil deberá de cumplir serán los determinados por el Decreto 16/1999, de 22 de abril, sobre Vertidos de Aguas Residuales Industriales al Alcantarillado y por el Reglamento Municipal del servicio de alcantarillado y desagüe de las aguas residuales de Santomera (BORM de 13 de julio de 1994). El artículo 3 del citado reglamento (*Limitaciones*) será el redactado por Aprobación definitiva de la modificación Anexo del Reglamento Municipal de 7 de junio de 2002, de servicio de alcantarillado y desagües de aguas residuales (B.O.R.M 28 junio).

4.4.- Instalaciones de tratamiento de aguas residuales

Previo vertido al alcantarillado, se realiza un tratamiento de depuración con las siguientes características;

Instalación	Condiciones de diseño (caudales en m3)	Tratamientos
	Máximo/h	



EDAR	5.000 l/h	Físico-químico; módulo de oxidación de cianuros, módulo de reducción de cromo VI, módulo de neutralización y floculación, ajuste de pH, decantación y tratamiento de lodos, filtros de prensa ,control final.
------	-----------	---

4.5.-Medidas para la reducción de emisiones de vertido.

- Se dispondrá de personal formado convenientemente en las operaciones de depuración de efluentes. Dicho personal se encargará a su vez mediante la creación de instrucciones de operaciones en forma de partes de trabajo y registros de supervisar las diversas instalaciones, módulos de depuración, conducciones, reactivos y residuos generados a lo largo del proceso de depuración.
- Diariamente se realizarán operaciones de revisión de las instalaciones de depuración descritas. Realizar inspecciones diarias en los conductos del sistema de control del efluente y mantener un registro de estas inspecciones mediante la adopción de un sistema de control del vertido y calidad de los lodos.
- Ante la inminencia de fallos o roturas en el sistema de pondrá en contacto con personal especializado externo. En dicho caso no se podrán efectuar vertidos. De ser preciso se paralizará la actividad productiva en tanto en cuanto no se subsanen las deficiencias detectadas.
- Se realizarán analíticas de seguimiento y control de los vertidos generados según los límites y parámetros referidos anteriormente con carácter semestral.
- Se verificará regularmente la separación, estado y no contaminación cruzada de las arquetas y sistema de evacuación de pluviales con respecto al sistema de evacuación de vertido de proceso. Se separarán las aguas de acuerdo a su naturaleza en cuanto a carga contaminante.
- Se verificará el estado de estanqueidad de los depósitos de almacenamiento de efluentes de proceso.
- Todas las operaciones anteriores formarán parte del programa de mantenimiento general de equipos e instalaciones.

Aplicar en la planta métodos impermeables de retención y almacenamiento.

- Realizar revisiones regulares en los tanques y fosos, especialmente los enterrados.

Disponer de cubetos de retención de seguridad.

- Realizar inspecciones periódicas en las redes de agua, con el objeto de reducir el consumo y prevenir la contaminación de agua.
- Disponer procedimientos que aseguren que las características del efluente son apropiadas para el tratamiento de depuración in situ y que se cumplen los criterios de descarga del mismo.
- Disponer de una base cementada en todas las áreas de tratamiento que se conecte con el sistema de drenaje interno el cual conduce las aguas pluviales y derrames a los distintos puntos de tratamiento.

5.- RESIDUOS

Según la documentación aportada los residuos generados en la actividad productiva son los siguientes:

Nº Residuo	Descripción del residuo	Código LER	Códigos de identificación	Peligroso (Si/No)	Tamaño estimado	Destino final
1	Residuo sol.asimil.urbano	200301	A243,B3252,Q1 4	No	147m3	Gestor autorizado



2	Material contaminado (filtros bombas)	150202	A243,B3252,C3/5/6/21,H5.S36,Q5	Si	2m3	Gestor autorizado
3	Lodos depuradora	110109	A243,B3252C5-7,H5,S27,Q7	Si	23 tm	Gestor autorizado
4	Envases vacíos	150110	A243,B3252,R13/03,C41-51,H5,S36,Q5	Si	2970kg	Gestor autorizado
5	Plásticos no contaminados	150102	A243,B3252,Q5	No	1.100kg	Gestor autorizado
6	Cartón	150101	A243,B3252,R5,Q14	No	1200kg	Gestor autorizado
7	Polvo pulidoras	120102	A243,B3252,Q14	No	800kg	Gestor autorizado
8	Filtros cabina pintura	150202	A243,B3252,C41,H5,S36,Q5	si	800kg	Gestor autorizado

No se efectuarán pretratamientos ni tratamientos in situ de los residuos generados. Serán almacenados en zonas especificadas y de manera separada (el almacenamiento de los distintos tipos de residuos generados será independiente), previo a su retirada por parte de los gestores autorizados de residuos (la actividad no es gestor de residuos para ninguna tipificación).

Se producen más de 10 Tm/anales de residuos catalogados como peligrosos.

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 Planificación Evaluación y Control Ambiental en base a la normativa y planificación vigentes en materia de residuos.

5.1.- Medidas adicionales para la reducción de residuos.

- Se llevará a cabo un programa de formación para concienciar a los empleados de la importancia de minimizar la producción de residuos, haciendo hincapié en reutilizar al máximo los recursos. Es conveniente que antes de manipular cualquier material se verifique su etiquetado y se disponga de su hoja de información sobre aspectos de manejo, seguridad y actuación en caso de emergencia.
- Se llevará un seguimiento anual de los residuos generados y de acuerdo a los resultados obtenidos se definirá un Plan de minimización donde se incluirán los objetivos de minimización.
- Los envases se almacenarán agrupándolos en función del residuo que contengan, teniendo en cuenta que deberán evitarse situar en la misma fila o en filas contiguas aquellos residuos que sean incompatibles.
- Se realizarán inspecciones, limpieza y desinfección periódica de las zonas de almacenamiento de residuos (zona de baños y zona de depuradora), la cual incluirá las condiciones de estanqueidad, impermeabilización y aislamiento de las mismas, sobre todo en áreas donde se almacenen residuos peligrosos. Dichas medidas formarán parte de los registros de control a incluir en el programa de vigilancia ambiental.



6.- PROTECCIÓN DEL SUELO Y DE LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS.

La empresa se encuentra dentro de las actividades referidas en el ANEXO I del RD 9/2005. La mercantil ha presentado un Informe Preliminar de situación que se establece el citado Real Decreto.

Las principales áreas donde existe riesgo potencial de contaminación de suelos son:

- Depuradora: los procesos de depuración y módulos vinculados han de ser controlados para evitar derrames, salpicaduras o roturas de los mismos teniendo en cuenta tanto la naturaleza del propio efluente a depurar (metales pesados, cianuros, nitratos, etc.) como de los agentes químicos empleados en el proceso de depuración.
- Depósito de gasóleo: en las operaciones de carga, descarga y suministro de combustible pueden provocarse derrames de accidentales de hidrocarburos. Depósito en superficie (aéreo) de gasoil de 5.000 l para suministro de caldera y hornos. El mismo se dispondrá sobre cubeto estanco hormigonado para contención de derrames.
- Depósito de aguas diluidas y concentradas. Dos depósitos de 1.000 litros para los vertidos diluidos, uno para los diluidos ácidos-crómicos y otro para los diluidos alcalinos-cianuros. Serán de polietileno, totalmente enterrados y fundido de cemento. Desde allí, van a ser trasegados en continuo a la depuradora por medio de sendas bombas neumáticas.
- Áreas de baños. en esta zona se encuentran las cubas de tratamiento, a través de las cuales se producen escurridos de las piezas sometidas. Las cubas tienen naturaleza ácida, básica, poseen sales, metales pesados, cianuros, sulfatos en función del baño.
- Áreas de almacenamiento de residuos peligrosos: hay dos áreas, una junto a la zona de baños y otra junto a la depuradora, posee sustancias tales como trapos y absorbentes que contienen sustancias peligrosas o envases vaciados de agentes químicos.

Las sustancias contaminantes del suelo:

Sustancias contaminantes	Frases de riesgo asociada a la materia, según la normativa	Cantidad/año	Lugar donde se lleva a cabo el proceso	Medidas preventivas de contaminación
Ácido sulfúrico	Corrosivo	500 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Ácido clorhídrico	Corrosivo, tóxico	1.000 l	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Cianuro de plata	Muy tóxico, peligroso para el medio ambiente	2kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Cianuro sódico	Muy tóxico	200 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Unibrass800	Muy tóxico, peligroso para el medio ambiente	200 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Ácido crómico	Comburente, carcinógeno, mutagénico, muy tóxico, corrosivo, peligroso para el medio ambiente	200 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Cloruro de níquel	Tóxico y peligroso para el medio ambiente	200 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco



Sales cupralite	Muy tóxico	100 kg	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Quimal 175	Tóxico y corrosivo	100 l	Nave cerrada, estantería metálicas, área 60 m ²	Zona cubierta, depósito estanco
Gasóleo C	Inflamable, peligroso para el medio ambiente	66.000 litros	Cubeto estanco 500 l	Zona cubierta, depósito estanco
Material contaminado	Nocivo	2 m ³	Nave cerrada, 250 m ³	Zona cubierta, depósito estanco
Lodos de depuradora	Irritante, peligroso para el medio ambiente	23 Tm	Nave abierta, 150 m ³	Zona cubierta, depósito estanco
Envases vacíos	Nocivo	2.970 kg	Nave cerrada, 250 m ³	Zona cubierta, depósito estanco

Se verterán los concentrados de ácido-crómico y concentrados alcalino-cianuros a un depósito de 2.000 litros pero asegurando que no se viertan de un tipo cuando existan en el depósito del otro. Será de polietileno, totalmente enterrado y fundido en cemento. Una vez almacenados en el depósito, los vertidos concentrados se enviarán a la depuradora siempre con un caudal inferior a 100 l/h y simultáneamente a los vertidos diluidos.

Como regla general, la mercantil deberá cumplir:

- 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, 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.



Como regla general, en las áreas donde se realice la descarga de gasoil se dispondrá de un suelo impermeable con pendientes hacia una arqueta ciega de recogida de posibles derrames. En estas áreas se impedirá la entrada de las precipitaciones atmosféricas.

Para cumplir con estas medidas generales de prevención de la contaminación del suelo, la instalación dispondrá de:

- Las áreas de almacenamiento de residuos, depósito de gasóleo y depuradora, se encontrarán en una marquesina cubierta y dispuesta sobre suelos impermeables. El mismo estará inclinado hacia una arqueta de contención de derrames, hormigonada y estanca. De ahí el material es trasegado a su zona correspondiente. El depósito de gasoil estará a su vez contenido sobre cubeto estanco hormigonado.
 - Los suelos del área de baños, se encontrarán debidamente impermeabilizados. Sobre la solera de hormigón de los mismos, se dispondrá de una capa de material polimérico resistente a ácidos y álcalis (resina epoxi, poliuretano). Toda el área de baños dispondrá de 100 m² de parrillas pasarelas antideslizantes de alta resistencia de material fibra de vidrio más poliéster, en los pasillos entre cubas.
 - Los vertidos, salpicaduras, goteos o escurridos generados en los trasiegos entre baños convergen mediante suelos inclinados a cuatro aguas a tajeas de paso, la cuales convergen los efluentes generados mediante conducciones subterráneas a tres depósitos enterrados en virtud de la naturaleza de los efluentes generados. Los depósitos serán de polietileno, totalmente enterrados y fundidos en cemento en el exterior de la nave (dos depósitos de 1.000 litros cada uno y un depósito de 2.000 litros).
 - Existirá una zona destinada para la carga y descarga de materias protegida para retener derrames y adaptándose un sistema pasivo de control de fugas y derrames específico para los mismos, basado en la existencia 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.
 - Revisión frecuente y sistemas de alarmas de fugas de bombas y cámaras de tratamiento e inspección de tanques de almacenamiento y tuberías controlando fugas. Se instalarán alarmas de rebose en los tanques de almacenamiento, así como válvulas de seguridad que incluyan sistemas de cierre.
 - Medidas de actuación en derrames, como programas de entrenamiento de personal y disponer de elementos absorbentes y barreras de contención. Los tanques instalados dentro cubetos de manera que queden separados de acuerdo con los productos contenidos en ellos. Toda la superficie del cubeto estará impermeabilizada. Cada cubeto dispondrá de una arqueta de recogida para posibles derrames y válvulas de drenaje normalmente cerradas, que solo son abiertas para drenar el agua retenida. También se dispondrá en la zona de carga/descarga de camiones, de una rejilla sumidero de los posibles derrames o vertidos que puedan producirse en esta zona, para su posterior tratamiento.
 - Controles de integridad de los cubetos de recogida de derrames.
- Disposición de soleras impermeabilizadas en zonas húmedas o con estarlo.
- Almacenar los contenedores de manera que la posibilidad de rotura sea mínima y se facilite la detección visual de corrosión o fugas.
 - Utilizar los tanques de almacenamiento y los contenedores siguiendo las recomendaciones del fabricante, y sólo para su propósito inicial.
 - Asegurarse de que todos los contenedores siguen un programa de mantenimiento y están en buenas condiciones. La solidez estructural de tanques y recipientes puede asegurarse mediante una inspección. Una vez al mes es conveniente realizar una inspección detallada y comprobar su estado físico, y de manera más frecuente si los materiales de los tanques están sujetos a ataques por parte de los productos químicos que contienen.
 - Almacenar los materiales peligrosos en áreas donde la probabilidad de fugas sea menor.



- Establecer procedimientos formales y controles administrativos para todas las operaciones de carga, descarga y transferencia.
- Cada vertido será almacenado de forma que nunca se mezclen vertidos de diferente naturaleza.
- Deberá establecerse un plan de evacuación y retirada de las sustancias procedentes de fugas o derrames así como de los materiales contaminados por las mismas en caso de accidente. Se deberá cumplir con la legislación vigente en materia de accidentes graves.

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 de analítico, frecuencia y tipo de medición...).
3. Otros controles establecidos en esta autorización.
4. Frecuencia de las operaciones de gestión ambiental obligatorias (periodicidad de entrega de los residuos a gestor).
5. Frecuencia y periodicidad de la limpieza y mantenimiento de los sistemas e instalaciones correctores.
6. Medidas inmediatas en caso de accidentes. Medios de información a la Administración.
7. Medidas para el cierre, clausura y desmantelamiento.