

ANEXO I

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

- **Breve descripción del proyecto:**

El proyecto incluye la actual fábrica ubicada en la parcela nº 43 en Castejón, de 37.627 m², de los cuales 14.671 m² son de superficie construida.

La producción comprende principalmente tomate (entero, en cubitos o triturado) y elaboración de alcachofa, espárrago y pimiento. La capacidad de producción actual es del orden de 24.000 Tm/año de tomate, 100 Tm/año de alcachofa, 600 Tm/año de espárrago y 400 Tm/año de pimiento.

La plantilla es de unas 95 personas, llegando a un máximo de 260 en época de campaña de tomate.

La potencia instalada es de 0.63 Mw.

Durante la época de producción de tomate (agosto, septiembre, octubre) la actividad en la fábrica se desarrolla 24 horas al día durante 48 días hábiles. El resto del año se trabaja 16 horas al día en dos turnos. Se estiman unos 220 días de trabajo al año.

- **Edificaciones, recintos, instalaciones y equipos más relevantes:**

- Patio de recepción de materia prima
 - Balsa de recepción para línea de salsas.
 - Sistema de limpieza de barro (canal de limpieza, canal de decantación, balsa pulmón y cintas de repaso).
 - Selector óptico.
 - Instalación de tratamiento de aguas de limpieza para su recirculación (tres separadores de sólidos y un ciclón separador de arena)
- Nave de elaboración de tomate entero y cubiteado
 - Una peladora termofísica.
 - Cinco quitapieles.
 - Cinco calibradoras.
 - Cinco cintas de repaso.
 - Dos cubiteadoras.
 - Dos escurridores.
 - Dos cintas de repaso.
 - Tres llenadoras telescópicas.
 - Tres llenadoras de líquido de gobierno.

- Tres esterilizadores enfriadores continuos.
- Tres lavadores de botes.
- Tres cerradoras.
- Tres paletizadores.
- Nave de elaboración de tomate triturado.
 - Depósito hot-break.
 - Intercambiadores de calor tubular.
 - Dos exprimidores.
 - Tres pasadoras.
 - Depósito pulmón para evaporador continuo.
 - Evaporador continuo de doble efecto.
 - Dos torres de refrigeración.
 - Un depósito de acumulación.
 - Cuatro intercambiadores tubulares
 - Dos grupos de llenado
 - Dos depósitos horizontales de formulación.
 - Un mezclador.
 - Dos llenadoras.
 - Dos cerradoras.
 - Tres bombas de recuperación de condensados.
 - Dos evaporadores cámara.
 - Tres envolvedoras de palets.
- Nave de elaboración de espárrago y pimiento.
 - Línea de pimiento.
 - Dos cintas de repaso.
 - Dos asadores peladores.
 - Dos peladoras.
 - Dos despepitadoras.
 - Dos abrillantadoras.
 - Dos cerradoras.
 - Una cortadora de tiras.
 - Un dosificador de aceite.
 - Una llenadora de tarros.
 - Un precalentador de frascos.
 - Una cerradora de frascos.
 - Una marcadora de latas
 - Línea de espárrago.
 - Un lavador hidratador.
 - Dos lavadoras.
 - Nueve peladoras.
 - Tres cortadoras.
 - Un escaldador.
 - Un calibrador.
 - Una cinta de repaso.

- Una cerradora.
- Un dosificador de líquido de gobierno.
- Un escaldador.
- Un decolorador.
- Un depósito de mezclas de líquido de gobierno.
- Autoclaves.
 - Dos autoclaves horizontales.
 - Un grupo electrógeno.
 - Tres torres de refrigeración
- Nave de elaboración de alcachofa y servicios.
 - Línea de alcachofas
 - Bombo cortador de rabos.
 - Calibrador.
 - Escaldadora.
 - Balsa de enfriamiento.
 - Diez peladoras.
 - Bombo seleccionador.
 - Calibrador.
 - Depósitos de preparación y de agitación de líquido de gobierno.
 - Dosificador de líquido de gobierno.
 - Dos cerradoras y dos encestadoras.
 - Dos compresores de cámaras frigoríficas.
 - Sala de tratamiento de agua de proceso
 - Dos bombas de captación
 - Dos filtros de tratamiento de aguas
 - Un depósito.
 - Un grupo de ósmosis inversa.
 - Un depósito de acumulación.
 - Un depósito pulmón de salmuera para descalcificación.
 - Dos resinas de descalcificación.
 - Un grupo de presión.
 - Instalación de aire.
 - Seis compresores.
 - Dos secadores.
 - Un filtro desaceitador.
 - Un depósito pulmón.
- Nave de esterilización y paletizado de tomate I.
 - Cuatro despaletizadores y cinco elevadores magnéticos de lata vacía.
 - Dos esterilizadores enfriadores continuos.
- Nave de esterilización y paletizado de tomate II.
 - Un esterilizador enfriador continuo.
 - Dos paletizadores.
 - Una enfardadora de palets.
- Nave de almacén y despaletizado de vacío.

- Cinco despaletizadores y cinco elevadores magnéticos de lata vacía.
- Nave de almacén y etiquetado.
 - Dos despaletizadoras.
 - Una cepilladura.
 - Dos etiquetadoras.
 - Una retractiladora.
 - Un agrupador retractilador.
 - Un paletizador automático.
- Sala de calderas
 - Una caldera de vapor Vulcano-Sadeca de 7.85 Mw
 - Una caldera de vapor Cerney de 7.85 Mw
 - Depósito de recogida de condensados
- Laboratorio
- Aseos y vestuarios
- Oficinas
- Comedor
- Taller, sala de aire comprimido y almacén de repuestos
 - Dos secadores frigoríficos
 - Un depósito pulmón
- Instalaciones de limpieza
 - Cuatro equipos de limpieza con espuma.
 - Siete equipos de limpieza a presión
- Dos cámaras de frío de 15 Kw
- Centro de transformación
 - Centro de transformación de 1.000 KVA.
 - Centro de transformación de 600 KVA.
- Instalación de tratamiento de aguas residuales.
 - Pozo de recogida de vertidos y bombeos.
 - Dos depósitos de almacenamiento de 62 y 350 m³.
 - Tamiz estático de 1 mm de luz.
 - Depósito de homogenización de 1.500 m³ de capacidad con cuatro aireadores.
 - Medidor de caudal
 - Canal normalizado de vertido

• **Consumos de materias primas y auxiliares**

Materia	Cantidad	Unidad
Tomate	16.000	T/año
Pimiento	250	T/año
Espárrago	450	T/año
Alcachofa	50	T/año
Ácido cítrico	15	T/año
Sal	100	T/año
Verduras	1	T/año

Materia	Cantidad	Unidad
Aceite de girasol	25	T/año
Almidón de maíz	15	T/año
Espicias	1	T/año
Envases de hojalata	1.680	T/año
Tarros de vidrio	168	T/año
Envases de cartón	112	T/año
Tapas metálicas	6	T/año
Etiquetas	35	T/año

- **Consumos y usos de energía y combustibles:**

Energía/Combustible	Cantidad	Unidad	Uso/Proceso
Gas natural	5.500.000	Kwh/año	Calderas de vapor
Energía eléctrica	1.375.000	Kwh/año	Iluminación y proceso
Gas-oil	18	Tm/año	Carretillas

- **Consumos y usos de agua:**

Campaña	Cantidad	Unidad	Uso/Proceso
Tomate(agosto-octubre)	75.000	m ³ /año	Lavado, escaldado enfriado, líquido gobierno
Pimiento-alcachofa	15.000	m ³ /año	Lavado, escaldado enfriado, líquido gobierno
Espárrago	25.000	m ³ /año	Lavado, escaldado enfriado, líquido gobierno
Estructura general	5.000	m ³ /año	Servicios generales
Total	120.000	m ³ /año	Lavado, escaldado enfriado, líquido gobierno

- **Producción de residuos**

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Cartón	15 01 01	8.500	Embalaje
Plástico	15 01 02	3.200	Embalaje

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Palets de madera	15 01 03	8.000	Embalaje
Envases metálicos	15 01 04	20.000	Proceso productivo
Chatarra metálica	17 04 05	2.000	Proceso
Residuos asimilables a urbanos	20 03 01	80.000	Oficinas y proceso
Aceites usados	13 02 05*	500	Proceso productivo
Envases de plástico contaminados	15 01 10*	25	Proceso productivo
Material contaminado	15 02 02*	50	Taller

- **Subproductos**

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Restos vegetales no aptos para el consumo o la elaboración	02 03 04	1.570.000	Proceso

- **Almacenamiento de productos químicos**

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Cubeto	úm	Vol (m ³)
Zona de planta tratamiento de agua y de proceso					
Nalco 77214	Nocivo	Bidón	Sí		0.27
Nalco Permatreat PC-191		Bidón	Sí		0.27
NaOH 50%	Corrosivo	Garrafa	Sí		0.025
Hipoclorito sódico	Corrosivo	Depósito	Sí		1

- **Descripción del proceso productivo:**

La producción tiene dos fases bien definidas, la campaña, que va de julio a octubre, en la que se recibe el fruto y se fabrica tomate en sus diferentes formas y el resto del año en la que se elaboran alcachofa, espárrago y pimiento.

1. Elaboración de conservas vegetales

- 1.1. Línea de espárrago

- Recepción y almacenamiento. El espárrago se recibe en barcas de plástico y pasa al proceso o se almacena en cámaras frigoríficas.

- Prelavado, hidratación mediante inmersión en agua y lavado por duchas en el hidratador.
- Selección manual según criterios de calibre y calidad.
- Pelado mediante peladoras automáticas que se alimentan manualmente, y cortado mediante tres cortadoras automáticas. Los restos de tallo se seleccionan en un bombo mecánico y se comercializan.
- Repaso manual para ajustar el proceso a los requisitos de calidad.
- Escaldado por inmersión en agua caliente en un escaldador, para reblandecer los tejidos, eliminar aire y detener los procesos microbiológicos.
- Enfriamiento por inmersión en agua fría y por medio de duchas.
- Calibrado automático mediante rodillos
- Clasificación y envasado y pesaje. El producto se clasifica, se pesa y se envasa.
- Adición de líquido de gobierno. Una vez pesados se adiciona automáticamente la salmuera
- Cerrado hermético mediante máquinas automáticas. Posteriormente se introducen en cestas para su tratamiento térmico.
- Esterilización mediante autoclaves horizontales y enfriamiento en los mismos.
- Clasificación y paletizado. Almacenamiento y etiquetado.

1.2. Línea de pimiento

- Recepción y almacenamiento. El pimiento se recibe en barcas de madera y pasa al proceso o se almacena en cámaras frigoríficas.
- Selección y alimentación. El producto se introduce en las máquinas asadoras y se eliminan las piezas defectuosas manualmente.
- Asado, pelado y desrabado. Mediante dos máquinas Emérito Sáinz se eliminan las partes externas y los pedúnculos de los pimientos. Los hornos se alimentan mediante gas natural, no son focos de emisión clasificados.
- Despepitado. Mediante un tambor rotativo con un cepillo en su interior se eliminan las pepitas.
- Repaso y selección manual para eliminar restos y piezas defectuosas para su consumo como pimiento en tiras
- Pimiento entero: envasado, pesaje y adición de ingredientes.
- Pimiento no entero: cortado, adición de ingredientes y envasado.
- Adición de ingredientes. Una vez pesados se añaden los ingredientes que corresponden a cada producto.
- Cerrado hermético mediante máquinas cerradoras.
- Esterilización mediante autoclaves horizontales y enfriamiento en los mismo autoclaves.
- Clasificación y paletizado. Almacenamiento y etiquetado.

1.3. Línea de alcachofa. El proceso productivo y la maquinaria son similares a los indicados para la producción de espárrago.

1.4. Línea de tomate entero pelado y cubiteado

- Recepción y almacenamiento. El tomate se recibe en la fábrica procedente de las cooperativas, se examina visualmente y se identifica. Puede pasar

directamente al proceso de fabricación o almacenarse en cámaras hasta su elaboración.

- Alimentación. La alimentación se realiza mediante un sistema automático sobre una cinta transportadora.
 - Primer lavado. En este punto se realiza el lavado de la mayor suciedad, tiene un aporte del agua recogida en las fases de lavado posteriores y se recircula haciéndola pasar por un tamiz.
 - Segundo lavado. El tomate continúa por una cinta transportadora que va hasta una bañera donde se lava con agua recuperada de los lavados posteriores, también se recircula haciéndola pasar por un tamiz .
 - Repaso. Mediante un sistema de rodillos se eliminan los elementos extraños.
 - Tercer lavado. En esta fase se aplica mediante duchas agua sobre el tomate. El agua procede de un depósito de recuperación de aguas limpias de proceso, el agua de la bomba de vacío de la peladora. Se hace pasar por un tamiz y un ciclón para su recirculación. El consumo total es de 432 m³/día cuando se trabaja a tres turnos y de 288 m³/día en dos.
 - Selección automática mediante un sistema óptico que permite eliminar los elementos defectuosos.
 - Escaldado y pelado mediante una peladora termofísica. Posteriormente las pieles desprendidas se retiran y el tomate pasa por unos quitapieles de rodillos.
 - Calibrado. Una vez pelado el tomate pasa por un calibrador de rodillos.
 - Tomate cubiteado: se lleva acabo un proceso de selección y repaso, cubiteado y repaso. El jugo de tomate y las semillas se envían por bombeo a la línea de tomate triturado.
 - Envasado mediante bombas volumétricas. El agua de refrigeración de las bombas se emplea en las torres de refrigeración.
 - Dosificación de líquido de gobierno. Se prepara el líquido de gobierno mediante la adición de los ingredientes en un depósito que se añaden posteriormente al tomate envasado.
 - Cerrado hermético mediante cerradoras automáticas.
 - Lavado de envases mediante duchas. Los envases se secan con aire.
 - Esterilización en dos esterilizadores continuos por inmersión en agua para determinados tamaños y mediante vapor seco en un esterilizador en continuo. A continuación se enfrían para detener el proceso.
 - Paletizado, almacenamiento y etiquetado.
- 1.5. Línea de tomate triturado
- Recepción de descartes de tomate entero pelado y cubiteado, a partir de los cuales se produce el tomate triturado.
 - Calentamiento mediante sistema hot-break con intercambiadores de calor.
 - Extracción de zumo para líquido de gobierno, obteniéndose zumo, que se emplea como líquido de gobierno, y tomate triturado.
 - Tamizado y triturado mediante una centrífuga.

- Evaporación. El tomate tamizado se recoge en un depósito pulmón y se conduce a un equipo evaporador continuo de doble efecto refrigerado con dos torres de refrigeración. El objetivo es aumentar la viscosidad del tomate.
- Calentamiento. El tomate procedente del evaporador llega a un depósito pulmón donde se calienta mediante un intercambiador de calor.
- Formulación y composición. Se prepara el líquido de gobierno o los ingredientes mediante la adición de los ingredientes en depósitos que se añaden posteriormente al tomate triturado.
- Envasado en caliente. Se envasa el producto que pasa previamente por un intercambiador de calor; si la temperatura es incorrecta se rechaza mediante una válvula y el llenado se interrumpe.
- Cerrado mediante cerradoras automáticas.
- Lavado de envases mediante duchas con agua caliente.
- Mantenimiento, con el fin de mantener estable el producto y enfriamiento mediante duchas continuas con corriente de aire.
- Paletizado, almacenamiento y etiquetado.

2. Tratamiento de agua de proceso.

2.1. Tratamiento general

- El agua se capta desde el pozo mediante tres bombas y se almacena en un depósito.

2.2. Agua de proceso.

- Parte del agua de proceso y el agua de calderas y torres de refrigeración se somete a un proceso de ósmosis inversa.
- El agua de proceso se somete a cloración.

3. Limpieza de equipos e instalaciones

- La maquinaria y las instalaciones se limpian mediante equipos de limpieza con dosificación de espuma y mediante mangueras a presión.
- Previamente al comienzo de la limpieza se lleva a cabo limpieza en seco.

4 . Planta de tratamiento de aguas residuales.

- Las aguas residuales se recogen mediante sumideros a lo largo de toda la fábrica.
- El proceso de tratamiento adoptado es un tamizado y homogenización con aireación previo al vertido a colector municipal.
- Las aguas residuales se recogen en un pozo de recogida de vertidos y bombeo.
- Las aguas residuales se hacen pasar por un tamiz estático de 1 mm de luz para llevar a cabo la separación de los sólidos.
- El agua pasa del tamiz a un depósito de homogenización con aireación de 1.500 m³ previamente a su vertido a colector. Existe otro depósito auxiliar de 62 m³ de capacidad.
- El caudal de vertido se controla mediante un medidor de caudal.
- Canal normalizado de vertido

- **Documentación aportada por el titular:**

- Proyecto Básico para Autorización Ambiental Integrada, con visado número 002557 del Colegio Oficial de Ingenieros Agrónomos de Aragón, Navarra y País Vasco, de fecha 27.12.06., que se compone de un documento: Documentación para solicitud de Autorización Ambiental Integrada.

ANEXO II

CONTENIDO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

1. Valores límite de emisión

1.1. Emisiones a la atmósfera

- En la instalación existen dos focos emisores de contaminantes a la atmósfera que, en general, cumplirán con los niveles de emisión establecidos en el Anejo 3 del Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero y, además, con las limitaciones particulares que se establecen a continuación:

Nº	Foco	Parámetros	VLE	Unidades
1	Caldera de vapor Vulcano-Sadeca de 7.85 Mw de potencia térmica.	CO	100	mg/m ³ N
		NO _x	200	mg/m ³ N
		SO ₂	5	mg/m ³ N
2	Caldera de vapor Cerney de 7.85 Mw de potencia térmica.	CO	100	mg/m ³ N
		NO _x	200	mg/m ³ N
		SO ₂	5	mg/m ³ N

- Condiciones: los límites de las emisiones que se han indicado están referidos a un contenido volumétrico de Oxígeno del 3%.

1.2. Vertidos de aguas

- Las aguas residuales fecales de aseos y servicios se verterán directamente al colector de fecales del polígono industrial para ser conducidas a la correspondiente planta municipal de tratamiento de aguas residuales urbanas. En general, este vertido cumplirá los valores límites de emisión establecidos en el Anejo 3 del Decreto Foral 12/2006, de 20 de febrero.
- El efluente del proceso industrial se verterá al colector del polígono industrial. En general, este vertido cumplirá con los valores límite de emisión establecidos en el Anejo 3 del Decreto Foral 12/2006, de 20 de febrero y, además, con los siguientes límites específicos:

PARÁMETROS	
Caudal diario	432 m ³ /día
Caudal instantáneo	5 l/s
Volumen anual	100.000 m ³ /año

PARÁMETROS	CONCENTRACIÓN MAXIMA	CARGA DIARIA
pH	entre 5.5-9.5	
Conductividad	5.000 µS/cm	
MeS	800	346 Kg/día

PARÁMETROS	CONCENTRACIÓN MÁXIMA	CARGA DIARIA
DBO ₅ /DQO	>0.4	
DQO	900 mg/l	390 Kg/día
NTK	40 mg/l	18 Kg/día

- El caudal vertido deberá ser constante durante las 24 horas del día los 7 días de la semana.
- Se dispone de un tanque de regulación con un volumen suficiente para conseguir el régimen de vertido descrito que ha de ser suficiente además para retener el caudal de aguas generadas sin verter durante al menos cuatro horas en caso de tormenta en la zona.
- El efluente del separador agua–aceite que trata los condensados de compresores será vertido al colector del polígono y deberá cumplir los siguientes valores límite de emisión:

PARÁMETROS	CONCENTRACIÓN MÁXIMA
Aceites y grasas	20 mg/l

- Deberá comunicarse a la empresa encargada de la explotación de la EDAR de Castejón la puesta en marcha de la actividad en época de campaña de tomate.
- Las aguas pluviales se verterán a la red de pluviales de la instalación.
- Emisión de ruidos
- Los valores límite de emisión de ruido, expresado como nivel sonoro exterior medido en el límite de la propiedad de la actividad (fuente emisora) en horario nocturno (entre 22 y 8 horas) será de 60 dB (A) y en horario diurno (entre 8 y 22 horas) será de 70 dB (A).
- Protección del suelo y las aguas subterráneas
- Los depósitos de almacenamiento de productos químicos usados en el proceso disponen de cubetos estancos de contención para recogida de posibles fugas o derrames.
- Los residuos peligrosos están almacenados en un recinto cubierto y cerrado con cubetos de contención adecuados.
- Estos cubetos deben cumplir las siguientes condiciones:
- Su capacidad de retención será, al menos, igual al volumen máximo del mayor de los depósitos o al 30% del volumen total de todos los depósitos.
- Serán impermeables y resistentes al producto a retener.
- No tendrán ningún tipo de salida y drenarán a una arqueta estanca.
- El depósito de gas-oil para alimentar las carretillas posee doble pared.
- Procedimientos y métodos de gestión de residuos
- Residuos producidos
- Los residuos que se producirán y el procedimiento de gestión a seguir en cada caso serán los especificados en el Anejo III de esta autorización ambiental integrada.
- Almacenamiento de residuos
- Se dispondrán las siguientes áreas de almacenamientos de residuos, las cuales deberán disponer de sus correspondientes medidas de contención para la

protección del suelo y las aguas subterráneas y, en su caso, de protección eficaz frente a la lluvia y el viento:

- Almacenamiento de residuos asimilables a urbanos, chatarra, cartón, madera y plástico en contenedores ubicados en la zona adyacente a la depuradora
- Almacenamiento de diversos residuos peligrosos (aceites usados, disolvente de limpieza, material contaminado y envases contaminados) en un recinto cubierto y cerrado, adosado a la nave de calderas.
- Minimización de residuos peligrosos.
- La empresa ha presentado ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente para su aprobación el Plan de Minimización de residuos peligrosos de acuerdo con lo establecido en el Real Decreto 952/1997.
- Medidas específicas en relación con los residuos peligrosos
- Deberán observarse las siguientes medidas de funcionamiento en relación con los residuos peligrosos:
 - Previamente a su entrega al gestor autorizado, los residuos peligrosos que deban envasarse se almacenarán envasados y etiquetados del modo establecido en el Reglamento de Residuos Peligrosos, aprobado mediante el Real Decreto 833/1988.
 - El tiempo máximo de almacenamiento de los residuos peligrosos en la instalación antes de su entrega a un gestor autorizado será de seis meses.
 - Deberá disponerse del documento de aceptación de un gestor autorizado para cada uno de los residuos peligrosos generados.
 - El transporte de residuos peligrosos hasta los gestores autorizados deberá realizarse por transportistas registrados en el Registro de Transportistas del Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente.
 - En las operaciones de transporte de residuos peligrosos deberá cumplimentarse el documento de control y seguimiento y la notificación previa del transporte con al menos diez días de antelación al Ministerio de Medio Ambiente o al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente del Gobierno de Navarra, en caso de que el transporte se realice únicamente en el territorio de Navarra.
 - En el caso de que la empresa llegue a producir una cantidad de residuos peligrosos superior a los 10.000 kg, anualmente, antes del 1 de marzo, se deberá informar al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente del origen, cantidad y destino de los residuos peligrosos producidos, mediante la cumplimentación de la correspondiente Declaración Anual de acuerdo con lo indicado en el Real Decreto 833/1988, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, básica de residuos peligrosos.
 - En el caso de que la empresa llegue a producir una cantidad de residuos peligrosos superior a los 10.000 kg, el seguro de responsabilidad civil de la empresa deberá cubrir los posibles daños al medio ambiente ocasionados por los residuos peligrosos generados y almacenados en la empresa, tal como se señala en el artículo 6.4 del Real Decreto 833/1988.
 - Se deberá informar inmediatamente al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente en caso de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos.
 - Envases y residuos de envases

- La empresa cumple con sus obligaciones como empresa envasadora, incluidas las comunicaciones referidas a los envases y residuos de envases de la empresa, las derivadas de la puesta en el mercado de productos envasados y la elaboración del Plan empresarial de prevención de envases, participando en un sistema integrado de gestión de residuos de envases y envases usados autorizado.
- Sistemas y procedimientos para el tratamiento de emisiones y residuos
- Emisiones a la atmósfera
- Los gases de combustión de los diferentes focos emisores a la atmósfera serán evacuados de la siguiente forma:

- Nº	- Foco	- Evacuación
- 1	- Caldera de vapor Vulcano-Sadeca	- Chimenea de 10 metros de altura sobre el suelo
- 2	- Caldera de vapor Cerney	- Chimenea de 10 metros de altura sobre el suelo

- Vertidos de aguas
- Efluentes del proceso de producción: estos son los efluentes que se vierten al colector de aguas residuales del polígono industrial
- Aguas residuales del proceso de producción
- Aguas de limpieza de la instalación
- Aguas de regeneración de las resinas de intercambio de la planta de tratamiento de agua de tratamiento del agua de calderas
- Efluente del separador de agua-aceite de los compresores
- Aguas fecales
- Las aguas del efluente del separador de agua-aceite de los compresores se verterán directamente al colector municipal.
- Las aguas de regeneración de las resinas de intercambio se verterán directamente al colector municipal.
- Las aguas residuales del proceso de producción y las aguas de limpieza serán tratadas mediante una planta de pretratamiento que constará de:
 - Las aguas residuales se hacen pasar por un tamiz estático de 1 mm de luz para llevar a cabo la separación de los sólidos.
 - El agua pasa del tamiz a un depósito de homogenización con aireación de 1.500 m³. Control de pH y de espumas.
 - Las purgas de condensados de compresores se tratarán mediante un equipo separador de aceites con las siguientes características:
 - La separación inicial entre el aceite y el agua se realiza por gravedad
 - Posteriormente, un filtro de carbón activo adsorbe el aceite residual no separado
 - Las aguas pluviales se verterán directamente a la red de pluviales de la instalación.
- Programa de vigilancia y control de emisiones y residuos: sistemas y procedimientos de control, metodología y frecuencia de medición, y procedimientos para evaluar las mediciones
- Emisiones a la atmósfera
- Los dos focos de emisión a la atmósfera de la empresa se clasifican dentro del grupo C de acuerdo con lo establecido en el Anejo I del Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero, por el que se establecen las condiciones aplicables a la implantación

- y funcionamiento de las actividades susceptibles de emitir contaminantes a la atmósfera: Grupo C, epígrafe 3.1.1. Generadores de calor que utilizan gas natural de potencia superior a 100 kw.
- Los focos de emisión deberán estar acondicionados para la realización de medidas de acuerdo con lo indicado en el Anejo 5 del Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero.
 - Los focos 1 y 2 clasificados dentro del grupo C deberán realizar una revisión periódica de OCA cada cinco años, determinándose los parámetros CO, NOx y SO2. La primera revisión deberá realizarse antes del 31/10/07.
 - Sistema de registro:
 - La empresa deberá remitir en un plazo máximo de dos meses después de la toma de muestras o actuación realizada, el informe realizado por un Organismo de Control Autorizado que certifique el cumplimiento de las condiciones establecidas en el Decreto Foral 6/2002, y en el presente Anejo relativas a las emisiones a la atmósfera.
 - Identificación de los focos de emisión:
 - Los focos de emisión a la atmósfera deberán quedar perfectamente identificados por un cartel indicativo de la numeración acorde con la dada en esta Orden Foral. Este número deberá colocarse cercano a la toma de muestras y si ésta no fuera visible desde fábrica, la indicación deberá realizarse tanto en el orificio de muestra como en un lugar visible desde el interior de la nave.
 - Vertidos de aguas
 - La actividad de la empresa está clasificada en el catálogo de actividades potencialmente contaminantes de las aguas, Anejo 1 del Decreto Foral 12/2006, de 20 de febrero, por el que se establecen las condiciones aplicables a la implantación y funcionamiento de las actividades susceptibles de realizar vertidos de aguas a colectores públicos de saneamiento, en el grupo A, epígrafe 10. “10.2. Instalaciones industriales para la fabricación de productos alimenticios mediante tratamiento y/o transformación de materia prima animal, exceptuada la leche, con una capacidad de producción superior a 75 toneladas por día de productos acabados; o de materia prima vegetal, con una capacidad de producción superior a 300 toneladas por día de productos acabados (valores medios trimestrales)”, y los valores de flujo de Mes, DBO5, DQO, Nitrógeno amoniacal y Fósforo total superan los valores indicados en la Tabla de flujo del Anejo 4 del Decreto Foral 12/2006.
 - Los dispositivos para el control de los vertido industrial, efluente de la EDARI, son:
 - Canal normalizado.
 - Caudalímetro de tipo ultrasónico que permita la medida y el registro del valor instantáneo y acumulado en cualquier momento
 - Se establecen las siguientes medidas de control y vigilancia del vertido industrial, efluente de la EDARI:
 - Durante la campaña del tomate

PARAMETRO	AUTOCONTROL	LABORATORIO EXTERNO
Caudal vertido	Continuo	
pH	Diario	Quincenal
Conductividad	Diario	Quincenal

MeS	Diario	Quincenal
DQO	Diario	Quincenal
DBO ₅		Quincenal
N-NH ₃		Quincenal
NTK		Quincenal
P total		Quincenal

- Durante la campaña de pimiento, alcachofa y espárrago

PARAMETRO	AUTOCONTROL	LABORATORIO EXTERNO
Caudal vertido	Continuo	
pH	Semanal	Mensual
Conductividad	Semanal	Mensual
MeS	Semanal	Mensual
DQO	Semanal	Mensual
DBO ₅		Mensual
N-NH ₃		Mensual
NTK		Mensual
P total		Mensual

- El autocontrol se realizará mediante la realización de un análisis diario, durante la campaña de tomate y semanal durante la campaña de producción de guisante y de conservas de verdura.
- Los autocontroles deberán comprobarse mediante un análisis quincenal durante la campaña de tomate y mensual durante la campaña de producción de pimiento, alcachofa y espárrago, en laboratorio externo acreditado.
- La actividad deberá someterse a una revisión periódica por parte de un Organismo de Control Autorizado cada año en época de campaña de tomate.
- Se dispondrá de un Sistema de Registro de Autocontrol, en el que se recogerán todos los resultados de los controles realizados, y cualquier incidencia significativa que tenga relación con los vertidos de aguas residuales.
- Dicho Sistema estará actualizado permanentemente, y a disposición de los inspectores oficiales, realizándose la transmisión al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente, de la información disponible con la periodicidad anual.
- Otras medidas de control de los vertidos:
- Todos los resultados y mediciones del autocontrol deberán estar disponibles para su examen por los servicios de inspección del Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente.
- El titular queda obligado a mantener los colectores e instalaciones de depuración en perfecto estado de funcionamiento, debiendo designar una persona encargada de tales obligaciones, a la que suministrará normas estrictas y medios necesarios para el cuidado y funcionamiento de las instalaciones.
- Inspección y vigilancia:
- El Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente podrá efectuar cuantos análisis e inspecciones estime convenientes para comprobar las características del vertido y contrastar, en su caso, la validez de los resultados obtenidos en el autocontrol por la empresa.

- Si el funcionamiento de las instalaciones de tratamiento de las aguas residuales no fuera adecuado, podrán imponerse las correcciones oportunas para alcanzar una eficiente depuración.
- Ruidos
- Cada ocho años se deberá realizar un control del nivel sonoro exterior, que incluirá tanto registros continuos como mediciones puntuales en los puntos representativos de las condiciones más desfavorables.
- Las mediciones del nivel sonoro exterior se realizarán conforme a lo establecido en el Decreto Foral 135/1989, de 8 de junio, que establece las condiciones técnicas a cumplir por las actividades emisoras de ruidos o vibraciones.
- Gestión y control de subproductos
- Valorización de subproductos
- Los subproductos orgánicos producidos en el proceso de producción son restos de pieles, tomates estropeados, peciolas,... que se destinan a la alimentación animal.
- Condiciones generales que deben ser cumplidas en el caso de la valorización de subproductos. El titular de la instalación productora ha acreditado que:
 - La valorización será segura, es decir, el subproducto tendrá un uso cierto y no probable como materia prima en un proceso productivo.
 - La valorización será realiza sin transformación previa, es decir, el subproducto entrará directamente en un proceso productivo.
 - La valorización se realizará sin solución de continuidad del proceso productivo valorizador, es decir, la instalación valorizadora tendrá capacidad suficiente para absorber todo el subproducto generado.
 - La valorización no añadirá riesgos inaceptables para la salud de las personas y el medio ambiente, con respecto a los de la materia prima que sustituye.
- Para acreditar las mencionadas condiciones generales, productor y valorizador han celebrado un contrato.
- Por todos estos motivos el material constituido por restos de pieles, tomates estropeados, peciolas,... tiene la condición de subproducto.
- Control de subproductos
- El titular deberá comunicar al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente cualquier cambio en las materias primas o en el proceso que pueda afectar a la composición del subproducto, al objeto de decidir si procede una nueva caracterización del mismo
- El titular deberá disponer de un sistema de registro de todos los traslados de subproductos producidos en su instalación, en el que se refleje el tipo, cantidad y destino para cada uno de los traslados que realicen con cada uno de ellos
- El titular deberá cumplimentar albaranes u otros documentos acreditativos en los que se refleje el tipo, cantidad y destino para cada uno de los traslados de subproductos que realice, y deberá conservarlos durante un tiempo de, al menos, dos años
- Medidas a adoptar en situaciones de funcionamiento distintas a las normales que puedan afectar al medio ambiente
- Vertidos accidentales o incumpliendo valores límite de emisión.
- Comunicación inmediata al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente.
- Almacenamiento del efluente en los depósitos de homogenización y aireación.

- Transporte mediante camión cisterna de las aguas residuales a otra instalación de tratamiento de aguas residuales.
- En caso de imposibilidad de tratar el efluente externamente, parada de la actividad.
- Cumplimiento de la normativa vigente en el ámbito de protección contra incendios
- En la ejecución del proyecto deberán adoptarse las siguientes medidas complementarias cuyo cumplimiento se garantizará en el certificado de fin de obra:
- Si bien, de acuerdo a los datos del proyecto, no variará el riesgo intrínseco del sector S2, se deberá recalcular el nivel de riesgo intrínseco de dicho sector de incendios, del edificio principal, y del establecimiento industrial, de manera que se adopte como densidad de carga de fuego aportada por los almacenamientos de conservas el valor indicado en el Anexo 1, Tabla 1.2 (89 Mcal/m³, en vez de los 48 Mcal/m³ considerados).
- Puesto que se trata de un edificio existente construido aproximadamente en 1990, difícilmente garantizará la reacción al fuego de los paneles sándwich y de los lucernarios, esto es:
 - Garantizar que los materiales utilizados en lucernarios continuos en cubiertas pertenecen a la clase C-s3,d0 (M2) o más favorable (Anexo 2, Art. 3.1).
 - Garantizar que los productos incluidos en paredes y cerramientos (aislamiento del panel sandwich de fachadas y cubierta, siempre que no exista ensayo para el panel sandwich en conjunto que garantice una D-s3,d0 (M3) pertenecen a una clase D-s3,d0 (M3) o más favorable (Anexo 2, Art. 3.2).
- No obstante, debe tenerse en cuenta que cuando la implantación de un establecimiento industrial se realice en edificios existentes en los que por sus características no pueda cumplirse alguna disposición reglamentaria, el titular del establecimiento debe presentar una solicitud de excepción y justificarlo mediante su descripción en el proyecto técnico en el que se especifiquen las medidas alternativas (para garantizar un nivel de seguridad equivalente) (Art. 1.c. Capítulo I).
- Señalizar, en el acceso principal del edificio, que su estructura no justifica ninguna estabilidad al fuego.
- La franja REI/EI situada en la zona de la cubierta a la que acometen las paredes de sectorización, deberá realizarse de acuerdo a alguna de las tres alternativas indicadas en el Anexo 2, Art. 5.4.
- La justificación de la resistencia al fuego de dicha franja se realizará mediante ensayo de tipo. Dicho ensayo se realizará en las condiciones finales de uso, incluyendo los soportes o sistemas de sujeción.
- Todas las puertas de paso entre dos sectores de incendios deben garantizar al menos la mitad de la resistencia al fuego exigida al elemento de sectorización. No obstante, los elementos móviles de sectorización deberán garantizar la misma resistencia al fuego que los cerramientos fijos, ya que dichos elementos no son asimilables a puertas de paso a efectos de reducción de su resistencia al fuego (Anexo 2, Art. 5.6).
- Todas las puertas de salida, además de cumplir las anchuras máximas y mínimas establecidas en el Anexo 2, Art. 6.3.4, deben ser abatibles con eje de giro vertical y fácilmente operables. No obstante, siempre y cuando sean fácilmente operables

manualmente, podrán ser correderas o deslizantes (Art. 8.1.a NBE-CPI/96; Ap. 2, Art. 6.3.5). Por ello, no se podrán considerarse como salida aquellas puertas correderas de anchura superior a 1,20 m.

- Justificar que los almacenamientos en estanterías metálicas cumplen los siguientes requisitos (Anexo 2, Art. 8.1):
- Los materiales de bastidores, largueros, paneles metálicos, cerchas, vigas, pisos metálicos y otros elementos y accesorios metálicos que componen el sistema deben ser de acero clase A1 (M0).
- Los revestimientos pintados con espesores inferiores a 100 micras deben ser de la clase B-s3d0 (M1). Este revestimiento debe ser un material no inflamable.
- Los revestimientos zincados con espesores inferiores a 100 micras deben ser de la clase B-s3d0 (M1).
- La instalación de alarma general de incendios debe permitir transmitir una señal diferenciada, generada voluntariamente desde un puesto de control (Anexo 3, Art. 5.1).
- De acuerdo a los datos del proyecto, el nivel de riesgo intrínseco del establecimiento es bajo, por lo que el titular del establecimiento industrial deberá solicitar a un Organismo de Control facultado para la aplicación de este Reglamento, la inspección de sus instalaciones, con la periodicidad establecida según dicho riesgo intrínseco del establecimiento industrial (Cap. III, Arts. 6 y 7).
- Otras medidas o condiciones
- Programa de nuevas actuaciones
- Se establece el siguiente programa de actuaciones que el titular de la instalación deberá llevar a cabo, de acuerdo con los plazos máximos señalados:

Actuación	Fecha ejecución (1)
Instalación de un modulador de consumo de gas en el quemador de la caldera.	31/10/07

- (1) La ejecución y puesta en funcionamiento o entrada en servicio de las diferentes actuaciones deberá realizarse antes de la fecha señalada.
- Medidas de aseguramiento
- Antes del 31 de octubre de 2007, el titular deberá tener suscrito un seguro de responsabilidad civil medioambiental que garantice los costes de reparación de los daños ambientales que pudiera ocasionar el funcionamiento de la instalación como consecuencia tanto de la contaminación gradual inherente al normal funcionamiento como de la contaminación accidental derivada del funcionamiento anómalo, con un límite de la suma asegurada de 30.000 euros por siniestro y año.
- Autorización de apertura
- Para obtener la autorización de apertura deberán haber sido ejecutadas y encontrarse en disposición de entrar en funcionamiento todas las medidas y condiciones incluidas en la presente autorización ambiental integrada, a excepción de las actuaciones incluidas en el Programa de nuevas actuaciones para las cuales se haya establecido un plazo superior.
- Con la solicitud se deberá adjuntar un certificado de dirección técnica de las obras e instalaciones, que incluya planos definitivos de las mismas, suscrito por técnico competente, en el que se hará constar la ejecución de las instalaciones y medidas

especificadas en la documentación incluida en el expediente administrativo y, en su caso, la ejecución de las medidas y condiciones adicionales impuestas en la presente autorización, con indicación expresa de las mismas.

- Las medidas de protección contra incendios contempladas en el punto 8 de este Anejo II, deberán ejecutarse antes del 31 de mayo de 2008, debiendo presentarse la correspondiente certificación técnica antes del 15 de julio de 2008. Por este motivo, esta certificación no será necesaria para poder solicitar, con anterioridad al 31 de octubre de 2007, la Autorización de apertura.
- Asimismo, se deberá adjuntar copia íntegra de la póliza (incluido el condicionado) y del justificante del pago de la prima del seguro de responsabilidad civil medioambiental.
- Mediciones tras puesta en marcha
- En un plazo máximo de cuatro meses a partir de la concesión de la autorización de apertura, el titular deberá presentar ante la Dirección General de Medio Ambiente y Agua, un informe emitido por un Organismo de Control Acreditado que certifique que la actividad cumple con las condiciones de emisión a la atmósfera, establecidas en el Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero, y en la presente Autorización ambiental integrada.
- En un plazo máximo de cuatro meses a partir de la concesión de la autorización de apertura, el titular deberá presentar ante la Dirección General de Medio Ambiente y Agua, un informe emitido por un Organismo de Control Acreditado que certifique que la actividad cumple con las condiciones de vertido a colector, establecidas en el Decreto Foral 12/2006, de 20 de febrero, y en la presente Autorización ambiental integrada.
- Declaración e inventario de emisiones
- El titular de la actividad deberá mantenerse registrado en el Inventario Estatal de Emisiones Contaminantes (EPER - España), creado a raíz de la Decisión 2000/479/CE, de 17 de julio de 2000, de la Comisión Europea, relativa a la realización de un Inventario Europeo de Emisiones y Fuentes Contaminantes (EPER). Cuando el Registro europeo de emisiones y transferencias de contaminantes (PRTR), creado a raíz del Reglamento (CE) Nº 166/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo lo sustituya el titular deberá registrarse en el mismo.
- De acuerdo a lo establecido en el artículo 65.2 de la Ley Foral 4/2005, de 22 de marzo, de intervención para la protección ambiental, el titular de la actividad deberá notificar una vez al año al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente, los datos sobre las emisiones a la atmósfera, los vertidos de aguas residuales y la producción de residuos.
- La notificación señalada en el punto anterior deberá realizarse mediante la herramienta informática www.eper.es/, o la futura que la sustituya, en los términos indicados por el Real Decreto 508/2007.
- Los datos sobre la producción de residuos y subproductos se notificarán a través de la presentación, antes del 1 de marzo de cada año, de una declaración en la que consten origen, naturaleza, código LER y cantidad de todos los residuos peligrosos, no peligrosos y subproductos producidos durante el año anterior, el destino dado a cada uno de ellos, el código de gestión correspondiente, y la

relación de los que se encuentren almacenados temporalmente en sus instalaciones.

- En el caso de que la empresa llegue a producir una cantidad de residuos peligrosos superior a los 10.000 kg, anualmente, antes del 1 de marzo, se deberá informar al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente del origen, cantidad y destino de los residuos peligrosos producidos, mediante la cumplimentación de la correspondiente Declaración Anual de acuerdo con lo indicado en el Real Decreto 833/1988, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, básica de residuos peligrosos.
- El titular deberá remitir al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente con frecuencia semestral, en la primera quincena de enero y de julio, los autocontroles de vertido referentes a caudal y composición del efluente de la planta depuradora, en la que se incluirán todos los resultados de control obtenidos.

ANEJO III

PRODUCCIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS

DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (1)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2)
Cartón	15 01 01	Recuperación material(R3)
Plástico	15 01 02	Recuperación material (R3)
Palets de madera	15 01 03	Recuperación material (R3)
Envases metálicos	15 01 04	Recuperación material(R4)
Chatarra metálica	17 04 05	Recuperación material (R4)
Restos vegetales no aptos para su consumo o elaboración	02 03 04	Recuperación material para alimentación animal (R3). (4)
Residuos asimilables a urbanos	20 03 01	Depósito en vertedero (D5)
Aceites usados	13 02 05*	Valorización mediante regeneración o recuperación energética (R9 ó R1) (3)
Envases de plástico contaminados	15 01 10*	Recuperación material (R3)
Material contaminado	15 02 02*	Recuperación energética o depósito en vertedero (R1 ó D5)

- (1) Código del residuo según la Lista de Residuos incluida en el Anejo 2 de la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos.
- (2) Código de la operación de gestión según el Anejo 1 de la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos. Se admiten operaciones de gestión intermedia en estaciones de transferencia (D15 ó R13), siempre que la gestión final sea la prevista en este Anejo III.
- (3) La operación prioritaria se indica en primer lugar. En caso de no realizarse dicha operación, el productor deberá justificar adecuadamente la causa.
- (4) Este material, mientras cumpla las condiciones establecidas en el punto 6.1. del anexo II podrá ser considerado como subproducto. En caso contrario, deberá ser gestionado como residuo de acuerdo con lo especificado en este Anexo III.

ANEJO IV

TRAMITACIÓN ADMINISTRATIVA

- 29.12.06: SOCIEDAD COOPERATIVA RIBERAL DE NAVARRA presentó ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente la solicitud de autorización ambiental integrada para una fábrica de conservas vegetales en Castejón, adjuntando cinco ejemplares de la documentación denominada Documentación para solicitud de Autorización Ambiental Integrada.
- 31.01.07: Resolución 0102, de 31 de enero de 2007, del Director General de Medio Ambiente por la que se somete el proyecto a información pública.
- 12.02.07. La Sección de Prevención de la Contaminación solicita informe a NILSA al estar esta empresa afectada por el artículo 27 del Decreto Foral 12/2006.
- 12.02.07 NILSA emite informe favorable en lo referente al artículo 27 del Decreto Foral 12/2006.
- 21.02.07: Inicio del periodo de exposición pública. Se publica en el B.O.N. nº 23 de esta fecha.
- 28.03.07: Fin del periodo de exposición pública. No se presentan alegaciones
- 14.05.07: El Departamento de Medio Ambiente solicita informe al Ayuntamiento de Castejón en todas aquellas materias que sean de su competencia. Se le remite copia de la documentación presentada
- 29.06.07: El Ayuntamiento de Castejón emite informe favorable sobre los asuntos de su competencia
- 14.09.07: Al objeto de cumplir el trámite de audiencia a los interesados, establecido en el artículo 22.6 de la Ley Foral 4/2005, de 22 de marzo, se remite a SOCIEDAD COOPERATIVA RIBERAL DE NAVARRA la propuesta de Autorización ambiental integrada.
- 04.10.07: El promotor manifiesta su conformidad con el contenido de la Orden Foral.