



AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA  
Exp. nº: 0918/06  
M2- Recuperación de viruta

RESOLUCIÓN 235/2013, de 15 de marzo, del Director General de Medio Ambiente y Agua, por la que se modifica la autorización ambiental integrada de la instalación de fabricación de llantas de aluminio, cuyo titular es MAPSA SOCIEDAD COOPERATIVA LIMITADA, en término municipal de Orcoyen, con objeto de adecuarla a la nueva configuración de la instalación tras la modificación solicitada.

Mediante la Orden Foral número 0422, de 8 de agosto de 2007, del Consejero de Medio Ambiente, Ordenación del Territorio y Vivienda se concedió Autorización Ambiental Integrada a la instalación de fabricación de llantas de aluminio, cuyo titular es MAPSA SOCIEDAD COOPERATIVA LIMITADA, ubicada en el término municipal de Orcoyen.

Mediante la Resolución 220/2011, de 7 de febrero, del Director General de Medio Ambiente y Agua, se llevó a cabo la última modificación de la autorización ambiental integrada.

Con fecha 3 de enero de 2013 el titular solicitó llevar a cabo una modificación consistente en la instalación de cinco hornos de crisol para recuperar la viruta de aluminio producida en la planta.

El Servicio de Calidad Ambiental consideró que dicha modificación no es sustancial de acuerdo a los criterios establecidos en el artículo 25 del Reglamento para el desarrollo de la Ley 4/2005, de 22 de marzo, de intervención para la protección ambiental, aprobado mediante el Decreto Foral 93/2006, de 28 de diciembre, por lo que no es preciso otorgar una nueva autorización ambiental integrada.

No obstante, la modificación sí es significativa puesto que da lugar a cambios importantes en las condiciones de funcionamiento de la instalación, que deben ser contemplados en la autorización ambiental integrada que ya dispone, de forma que es preciso modificar ésta.

Los artículos 105 y 106 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común establecen que las Administraciones Públicas podrán modificar sus actos siempre que la modificación no sea contraria al ordenamiento jurídico, como ocurre en el presente caso en el que, además, la modificación se produce a instancia del titular de la Autorización ambiental integrada.

En uso de las facultades que tengo conferidas por el Decreto Foral 70/2012, de 25 de julio, por el que se desconcentran en el Director General de Medio Ambiente y Agua, la titularidad y el ejercicio de las competencias administrativas que, en materia de intervención para la protección ambiental, la normativa vigente atribuye al Consejero de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administración Local,



**RESUELVO:**

1º.- Modificar la autorización ambiental integrada para la instalación de fabricación de llantas de aluminio, cuyo titular es MAPSA SOCIEDAD COOPERATIVA LIMITADA, ubicada en el término municipal de Orcoyen, y que fue concedida mediante la Orden Foral 0422, de 8 de agosto de 2007, del Consejero de Medio Ambiente, Ordenación del Territorio y Vivienda, con objeto de adecuarla a la nueva configuración de la instalación tras la modificación solicitada por el titular con fecha 3 de enero de 2013.

2º.- La modificación ha supuesto la inclusión de cambios en los Anejos de la Orden Foral 0422, de 8 de agosto de 2007, del Consejero de Medio Ambiente, Ordenación del Territorio y Vivienda, por la que se concedió la Autorización ambiental integrada a esta instalación, los cuales quedarán sustituidos por los Anejos de la presente Resolución, en los que se establecen las condiciones de funcionamiento que deben observarse en el desarrollo de la actividad industrial.

3º.- La modificación no afecta al plazo de vigencia de la autorización ambiental integrada concedida inicialmente, el cual finalizará el 8 de agosto de 2015. Con una antelación mínima de diez meses a la fecha de vencimiento, el titular deberá solicitar su renovación, de acuerdo al procedimiento administrativo que se establecerá reglamentariamente.

4º.- Para la entrada en funcionamiento de la modificación no será necesaria la obtención de nueva autorización de apertura para la instalación modificada.

5º.- Publicar la presente Resolución en el Boletín Oficial de Navarra.

6º.- Señalar que contra esta Resolución, que no agota la vía administrativa, los interesados en el expediente que no sean Administraciones Públicas podrán interponer recurso de alzada ante el Gobierno de Navarra en el plazo de un mes.

Las Administraciones Públicas podrán interponer recurso contencioso-administrativo, en el plazo de dos meses, ante la Sala de lo Contencioso-Administrativo del Tribunal Superior de Justicia de Navarra, sin perjuicio de poder efectuar el requerimiento previo ante el Gobierno de Navarra en la forma y plazo determinados en el artículo 44 de la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa.

Los plazos serán contados desde el día siguiente a la práctica de la notificación de la presente Resolución o, en su caso, publicación en el Boletín Oficial de Navarra.

7º.- Notificar esta Resolución a MAPSA SOCIEDAD COOPERATIVA LIMITADA, al Ayuntamiento de Orcoyen, y al Servicio de Integración Ambiental, a los efectos oportunos.



**Gobierno de Navarra**  
Departamento de Desarrollo Rural,  
Medio Ambiente y Administración Local

Servicio de Calidad Ambiental  
**Sección de Prevención de la Contaminación**  
Negociado Autorizaciones  
González Tablas, 9  
31005 PAMPLONA  
Tífnos. 848 42 75 89 – 848 42 62 54  
Fax 848 42 62 57

Pamplona, a 15 de marzo de 2013.-

EL DIRECTOR GENERAL DE MEDIO  
AMBIENTE Y AGUA

Andrés Eciolaza Carballo



## ANEJO I

### DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

- **Breve descripción:**

El proyecto contempla la instalación existente propiedad de MAPSA SOCIEDAD COOPERATIVA LIMITADA, sita en Ctra. de Echauri, 11, en el término municipal de Orcoyen. La instalación consta de una nave de fusión, moldeo, mecanizado y el proceso de pintado con barniz en polvo acrílico para las llantas con acabado diamantado, y una nueva nave en la que se ubican los procesos de tratamiento superficial, pintura y las instalaciones de la estación depuradora de aguas industriales

La producción de la empresa se sitúa en las 14.700 toneladas de producto anuales, 1.500.000 unidades al año aproximadamente.

La superficie total de los terrenos es de 44.358 m<sup>2</sup> y la zona pavimentada abarca una superficie de 36.000 m<sup>2</sup>.

La potencia total instalada será de 6.000 KW.

La plantilla estará formada por un total de 361 trabajadores.

La actividad en la fábrica se desarrollará a lo largo de 5.520 horas, trabajando de lunes a viernes y de manera excepcional los sábados. El horario laboral se divide en 3 turnos: de 6:00 a 14:00, de 14:00 a 22:00 y de 22:00 a 6:00.

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

- Una zona de aparcamientos pavimentada en su totalidad, con una extensión de 2.100 m<sup>2</sup>.
- Una zona totalmente pavimentada donde se encuentra el contenedor prensa para plásticos (flejes de plástico y RAUs), la marquesina que delimita el parque de residuos nº 1 para residuos peligrosos, la subestación eléctrica, el depósito de gasóleo y la instalación receptora y de regulación de gas, con una superficie aproximada de 3.700 m<sup>2</sup>.
- Una zona pavimentada llamada parque de residuos nº 2, que por su situación junto a la depuradora se utiliza para almacenar los residuos peligrosos específicos que se generan en el área de pintura. A partir de enero de 2.008, con la implantación de la nueva nave, se reubicará esta zona de almacenamiento.
- Zona de almacén de expediciones totalmente pavimentada, con una superficie de 1000 m<sup>2</sup>.
- Zona para piezas de repaso y homologaciones, totalmente pavimentada y con un extensión de 5.600 m<sup>2</sup>.
- Zona para el desarrollo de la propia actividad, con un superficie total de 13.000 m<sup>2</sup>, aproximadamente, en la que se ubican las siguientes zonas:
  - Zona de fusión.
  - Zona de moldeo, anexa a la cual se hallan la torre de refrigeración y el cuarto de bombas.
  - Zona de tratamiento térmico.
  - Nave de mecanizado y el sótano de la nave de mecanizado, donde se realiza la recogida de viruta y la recuperación de taladrinas.



- Recintos anexos a la nave de mecanizado, donde se ubican laboratorio metalúrgico, almacén de repuestos y mantenimiento, sala de control dimensional, taller de utillajes y vestuarios, áreas de descanso y salas de reuniones.
  - Túnel de tratamiento superficial y pintura en polvo acrílico de llantas con acabado diamantado
- Parcela anexa a las instalaciones actuales con una superficie total de 12.450 m<sup>2</sup>, en la que funciona una nueva nave destinada a instalaciones de tratamiento superficial y pintura y a la estación depuradora de aguas residuales industriales. La superficie construida de la nueva nave es de aproximadamente 4.500 m<sup>2</sup>.
- **Producción, caudal de vertido y consumos de agua y energía eléctrica:**

	<b>Año 2008</b>	<b>Unidad</b>
Producción bruta	1.550.000	(unidades / año)
Producción vendida	16.600	(t)
Consumo anual de agua	114.500	(m <sup>3</sup> )
Consumo horario de agua	20,8	(m <sup>3</sup> /hora)
Consumo específico de agua	1,46	(m <sup>3</sup> /t bruta)
Volumen anual de vertido	114.500	(m <sup>3</sup> )
Volumen diario de vertido	500	(m <sup>3</sup> )
Potencia instalada	6.000	(KW)
Consumo eléctrico total fábrica	26.460	(MWh)
Consumo específico electricidad	262	(KWh/t vendida)

- **Consumos de materias primas, productos químicos y otros materiales. Proceso:**

<b>Materias / Productos</b>	<b>Cantidad</b>	<b>Unidad</b>
Lingote de aluminio	17.000	t/año
Silicio	1.300	t/año
Aleación aluminio titanio boro	90	t/año
Aleación aluminio estroncio	70	t/año
Magnesio	70	t/año
Ti-Al Ti (ver DAR)	50	t/año
Viruta de aluminio	6.000	t/año
Desescoriantes	11.675	Kg/año
Pintura moldes	2.740	Kg/año
Grasa de guías	347	Kg/año
Microbiocida	1.010	Kg/año
Estabilizador de pH (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	4.320	Kg/año
Estabilizador de pH (P3 Ferrodor 215)	240	Kg/año
Inhibidor de inscrustaciones	384	Kg/año
Anticorrosivo	299	Kg/año
Refrigerador de mecanizado	66.000	Kg/año
Aceites de engrase e hidráulicos	90	Kg/año
Pintura en polvo	46.180	Kg/año
Pintura y barniz	145.373	Kg/año
Disolvente de pintura	111.499	Kg/año
Disolvente universal para limpieza de cabinas	27.185	Kg/año
Desengrasante	27.500	Kg/año
Antiespumante	14.400	Kg/año
Ataque ácido	27.200	Kg/año
Pasivado	2.750	Kg/año
Conversión SAM	100	Kg/año
Barniz en polvo acrílico	25.000	Kg/año



- **Consumos de materias primas, productos químicos y otros materiales. EDARI:**

Materias / Productos	Cantidad	Unidad
Hidróxido cálcico	12.500	Kg/año
Cloruro férrico 40 %	18.500	Kg/año
Floculante	25	Kg/año
Acido sulfúrico al 38%	31.200	Kg/año
Sosa cáustica líquida al 50%	15.000	Kg/año
Acido clorhídrico al 32%	12.500	Kg/año

- **Consumos anuales de energía y combustibles):**

Energía/Combustible	Cantidad	Unidad	Uso/Proceso
Gas natural	70.560	MWh/año	General
Electricidad	26.460	MWh/año	General
Gasóleo	36.537	Litros/año	Carretillas

- **Almacenamiento de productos químicos:**

- Almacenamiento de inflamables:

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Núm	Vol (litros)
Disolvente universal 100 (universal)	Nocivo Inflamable	Recipiente 200 litros	2	400
Disolvente bicapa (mezcla)	Nocivo Inflamable	Recipiente 25 litros	80	2.000
Fondo metalizado líquido	Nocivo Inflamable	Recipiente 20 litros	150	3.000
Barniz transparente líquido	Nocivo Inflamable	Recipiente 20 litros	150	3.000
Tectyl 506	-	Recipiente 20 litros	1	20
Floculante separadora natas pintura (Cronifloc)	Irritante	Saco 20 Kg	1	20
Primer polvo	Irritante	Saco 20 kg/unidad 800 Kg (ballet)	10	8.000
Barniz en polvo acrílico	Irritante	Big-bag	10	3.000

- Almacén de botellas:

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Núm	Vol (litros)
Oxígeno	-	Botella 10 Nm <sup>3</sup>	7	400
Argón	-	Botella 10 Nm <sup>3</sup>	4	2.000
Propano	Extremadamente inflamable	35 Kg	4	600

- Almacenamiento de corrosivos:

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Núm	Vol (litros)
Hidróxido cálcico (Cal de Viena)	-	Saco 25 Kg	50	1.250
Sosa cáustica líquida	Corrosivo	Recipiente 25 litros	30	750
Ácido clorhídrico (32%)	Tóxico Corrosivo	Recipiente 1000 litros	2	2.000
Floculante depuradora (Novafloc)	-	Recipiente 1000 litros	2	2.000
Estabilizador pH	Irritante Corrosivo	Recipiente 1000 litros	1	1.000
Microbiocida	Nocivo Irritante Corrosivo	Recipiente 1000 litros	1	1.000
Anticorrosivo	Corrosivo	Recipiente 25 litros	30	750
Cloruro férrico (40%)	Nocivo Irritante Corrosivo	Recipiente 1000 litros	2	2.000
Acido sulfúrico (38%)	Nocivo Irritante Corrosivo	Recipiente 1000 litros	2	2.000



Gardoclean S5201	Irritante	Recipiente 1000 Kg	2	2.000
Gardobond H-7406	Nocivo Irritante	Recipiente 25 Kg	20	500
Garbacid P-4326	Corrosivo	Recipiente 1000 Kg	2	2.000
Gardobond H-7275	Corrosivo Tóxico	Recipiente 25 Kg	20	500
Gardobond X-4707	Nocivo Irritante	Recipiente 1000 Kg	2	2.000
Gardobond X-4661	Irritante	Recipiente 1 Kg	4	4

– Almacenamiento de inertes:

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Núm	Vol (litros)
Aceite glicol	-	Recipiente 1000 litros	2	1.250
Aceites tellus 46 tonna 68	-	Recipiente 1000 litros	2	750
Taladrinas	-	Recipiente 1000 litros	2	2.000
Desescoriante (Coveral 55)	Tóxico	Recipiente 1000 litros	12	2.000
Desescoriante (Coveral OR1)	Tóxico	Saco 25 Kg	12	2.000
Desescoriante (Coveral 36 A)	Tóxico	Saco 25 Kg	12	2.000
Desescoriante (Coveral GR 2220)	Tóxico	Saco 25 Kg	12	2.000

– Almacén sótano

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Núm	Vol (litros)
Pintura molde (Dycote F 34)	Irritante Poco tóxico	Saco 15 Kg	8	120
Pintura molde (Dycote F 39)	Irritante Poco tóxico	Saco 15 Kg	8	120
Pintura molde (Dycote DR 87)	Irritante Poco tóxico	Saco 15 Kg	8	120
Pintura molde (Dycote F 140)	Irritante Poco tóxico	Saco 15 Kg	8	120

• Producción de residuos:

Descripción del residuo	Código LER	Cantidad	Unidad
Lodos de pintura y barniz que contiene disolventes orgánicos y otras sustancias peligrosas	08 01 13*	86	t/año
Lodos acuosos que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos y otras sustancias peligrosas	08 01 15*	36	t/año
Escorias de la producción primaria	10 03 08*	632	t/año
Aguas de limpieza básica (estanqueidad He)	11 01 13*	250	t/año
Taladrina	12 01 09*	-	t/año
Residuos de granallado o chorreado que contienen sustancias peligrosas	12 01 16*	0,4	t/año
Lodos de taladrina	13 01 05*	21	t/año
Otros aceites hidráulicos	13 01 13*	24	t/año
Otros disolventes y mezclas de disolventes halogenados	14 06 03*	0,7	t/año
Envases plásticos contaminados	15 01 10*	0,6	t/año
Envases metálicos contaminados	15 01 10*	14	t/año
Absorbentes, materiales de filtración, trapos, etc.	15 02 02*	27	t/año
Aerosoles	16 05 04*	0,04	t/año
Revestimientos y refractarios a base de carbono	16 11 01*	1,5	t/año
Lodos de depuradora	19 02 05*	60	t/año
Aguas de depuradora	19 02 05*	51	t/año
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	19 08 06*	0,24	t/año
Cartuchos tinta y tóner	08 03 13	27	Kg/año
Viruta de aluminio	12 01 03	6.060	t/año
Palets	15 01 03	63	t/año
Papel y cartón	20 01 01	25	t/año
Plásticos y flejes de plástico	20 01 39	66	t/año
Chatarra metálica	20 01 40	46	t/año
Basura industrial	20 01 99	66	t/año



- **Descripción del proceso productivo:**

La empresa Mapsa, S.Coop. Lda. es una empresa dedicada a la fabricación de llantas de aluminio. El proceso de fabricación de llantas de aluminio es el siguiente:

- Fusión: la fusión de los lingotes de aleación aluminio – silicio se lleva a cabo en dos líneas, compuestas cada una de ellas por torre fusora, horno mantenedor y horno de reverbero.
- La viruta procedente del mecanizado se separa de la taladrina por decantación y se introduce en cinco nuevos hornos de crisol. El caldo vaciado de la cuchara se transporta al proceso de desgasificado donde se retira la escoria. El material limpio se introduce a uno de los hornos mantenedores antes de pasar al horno de reverbero.
- Desgasificado del caldo fundido mediante la inyección de nitrógeno líquido en cuatro desgasificadoras.
- Colada: consiste en el trasvase del metal líquido del horno a los moldes.
- Moldeo, solidificación y enfriamiento de las piezas en el interior de los moldes.
- Desmoldeo: extracción de las piezas ya en estado sólido de los moldes. Una vez que las piezas han sido extraídas de los moldes se les somete a un control de rayos X.
- Desmazarotado: el proceso de desmazarotado se realiza de manera robotizada y se basa en la eliminación del cono de colada mediante fresado. La refrigeración de la maquinaria se realiza por taladrina.
- Tratamiento térmico: el tratamiento térmico se lleva a cabo mediante los hornos de temple y de revenido de gas natural. Cada horno de temple se encuentra en serie con su correspondiente horno de revenido.
- Mecanizado: la sección de mecanizado consta de 14 células, 6 de las cuales están robotizadas mientras que el resto son manuales. Los tornos y las fresas usan la taladrina como elemento refrigerador de las cuchillas. La taladrina empleada se somete a una operación de regeneración en el sótano de la nave de mecanizado.
- Comprobación de la estanqueidad de las piezas: previo paso por una lavadora de llantas, la comprobación se realiza mediante un sistema de detección de fugas mediante inyección de helio.
- Pintado: en la nave de pintado, la llanta es sometida a un tratamiento superficial previo, una imprimación mediante pintura en polvo y una operación de pintado y posterior barnizado, ambas mediante pintura al disolvente.
  - Túnel de tratamiento superficial: consta de trece etapas, entre las que se encuentran desengrase, aclarado, activado ácido (mediante HCl y H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>), aclarado, lavado con agua desionizada, pasivado (mediante fluoruro de zirconio) y lavado con agua desionizada.
  - Hornos de secado.
  - Cabina de pintura en base polvo.
  - Hornos de polimerizado de la pintura polvo.
  - Cabina de pintura líquida de color (específico para cada rueda).
  - Cabina de pintado de laca líquida transparente.
  - Hornos de polimerizado de los pintados (color y laca) líquidos.
- Pintado para llantas con acabado diamantado: se trata de un tratamiento para un máximo de un 25-30% de las llantas producidas; se lleva a cabo un mecanizado de la cara exterior de la llanta dejando determinadas zonas de la pieza sin el recubrimiento de pintura de la fase anterior; la llanta se somete a un tratamiento superficial previo y





pintado mediante barniz en polvo acrílico mediante pintura que no contiene disolvente. La instalación es nueva y se localiza en la antigua nave de tratamiento superficial y pintura.

- Túnel de tratamiento superficial: consta de nueve etapas, desengrase, aclarado, ataque ácido (mediante HCl y H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>), aclarado, lavado con agua desionizada, pasivado (mediante Ti-Zr), conversión SAM y lavado con agua desionizada.
- Hornos de secado.
- Cabina de pintura en base polvo.
- Horno de polimerizado de la pintura polvo.

El residuo generado en las cortinas de agua instaladas en las cabinas de pintura líquida de color y laca líquida transparente se conduce a un separador de natas donde se le añaden floculantes. De esta manera el agua retorna al circuito cerrado y los residuos que se retiran son los lodos de pintura y los lodos de pintura-laca.

- Embalaje, almacenaje y expedición: con el embalaje final las piezas están en condiciones de ser remitidas a los usuarios.
- Reparación de los moldes: los moldes que emplea MAPSA son de hierro y se compran a una empresa externa. Mapsa S. Coop. Lda. dispone de un taller para la reparación de los moldes defectuosos del proceso de moldeo.
- Pintado de moldes: periódicamente los moldes han de ser pintados para evitar el ataque del caldo de aluminio a los mismos. Previo a este proceso, que se realiza mediante pintura en base agua, se procede a un granallado de los moldes.

- **Documentación aportada por el titular:**

- Proyecto Básico para Autorización Ambiental Integrada, con visado número 63554 del Colegio Oficial de Ingenieros Industriales de Navarra, de fecha 29 de diciembre de 2006, que se compone de tres documentos:
  - Memoria y Presupuesto
  - Planos 1
  - Planos 2
- Anejo al Proyecto Básico de fecha 5 de marzo de 2007.
- Justificación del cumplimiento del Real Decreto 2267/2004 en la nueva nave de pintura, de fecha 2 de febrero de 2007.
- Revisión de la justificación del cumplimiento del Real Decreto 2267/2004 en la nueva nave de pintura, de fecha 11 de abril de 2007.
- Acta de inspección sobre protección contra incendios, realizada por Organismo de Control Autorizado con fecha 12 de febrero de 2007.
- Proyecto de nueva instalación de pintura en polvo acrílico. 28 de julio de 2010.
- Proyecto de nueva instalación de pintura en polvo acrílico. 21 de diciembre de 2010.



## ANEJO II

### CONDICIONES DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

#### 1. Valores límite de emisión

##### 1.1. Emisiones a la atmósfera

- Los focos emisores de contaminantes a la atmósfera, en general, cumplirán con los valores límite 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 en la tabla.
- Los valores límite de emisión correspondientes a los parámetros contaminantes especificados para cada foco de emisión estarán referidos al contenido volumétrico de oxígeno y al caudal, entendido como caudal seco en condiciones normales de presión y temperatura, determinados en la tabla.

Nº	Foco emisor	Caudal	O <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	F	P.S.	COT
		Nm <sup>3</sup> /h	%	mg/Nm <sup>3</sup>				
1	Horno de fusión de aluminio (Striko)	7.800	-	90	180	-	20(*)	-
2	Horno de fusión Morgan Nº 1	9.500	-	90	180	-	20(*)	100
3	Horno de fusión Morgan Nº 2	9.500	-	90	180	-	20(*)	100
4	Horno de fusión Morgan Nº 3	9.500	-	90	180	-	20(*)	100
5	Horno de fusión Morgan Nº 4	9.500	-	90	180	-	20(*)	100
6	Horno de fusión Morgan Nº 5	9.500	-	90	180	-	20(*)	100
9	Extracción de humos de cabina de pintura	13.000	-	-	-	-	50	-
10	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 1	1.900	3	90	180	-	-	-
11	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 2	480	3	90	180	-	-	-
12	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 3	480	3	90	180	-	-	-
13	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 4	1.600	3	90	180	-	-	-
14	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 5	1.500	3	90	180	-	-	-
15	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 6	1.500	3	90	180	-	-	-
16	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 7	1.000	3	90	180	-	-	-
17	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 8	1.120	3	90	180	-	-	-
18	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 9	200	3	90	180	-	-	-
19	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 10	300	3	90	180	-	-	-
20	Horno Revenido GUINEA Nº 1-Salida 1	230	3	90	180	-	-	-
21	Horno Revenido GUINEA Nº 1-Salida 2	230	3	90	180	-	-	-
22	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 1	700	3	90	180	-	-	-
23	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 2	700	3	90	180	-	-	-
24	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 3	120	3	90	180	-	-	-
25	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 4	785	3	90	180	-	-	-
26	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 5	3.300	3	90	180	-	-	-
27	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 6	2.450	3	90	180	-	-	-
28	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 7	2.700	3	90	180	-	-	-
29	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 8	500	3	90	180	-	-	-
30	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 9	700	3	90	180	-	-	-
31	Horno Temple GUINEA Nº 2-Salida 10	100	3	90	180	-	-	-
32	Horno de Revenido GUINEA Nº 2	100	3	90	180	-	-	-
33	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 1	1.640	3	90	180	-	-	-
34	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 2	1.700	3	90	180	-	-	-

Nº	Foco emisor	Caudal	O <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	F	P.S.	COT
		Nm³/h	%	mg/Nm³				
35	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 3	1.600	3	90	180	-	-	-
36	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 4	180	3	90	180	-	-	-
37	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 5	220	3	90	180	-	-	-
38	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 6	180	3	90	180	-	-	-
39	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 7	4.500	3	90	180	-	-	-
40	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 8	2.600	3	90	180	-	-	-
41	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 9	2.100	3	90	180	-	-	-
42	Horno de Revenido CIVARDI Nº 3	1.500	3	90	180	-	-	-
43	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 1	700	3	90	180	-	-	-
44	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 2	650	3	90	180	-	-	-
45	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 3	850	3	90	180	-	-	-
46	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 4	1.000	3	90	180	-	-	-
47	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 5	230	3	90	180	-	-	-
48	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 6	150	3	90	180	-	-	-
49	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 7	250	3	90	180	-	-	-
50	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 8	230	3	90	180	-	-	-
51	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 9	920	3	90	180	-	-	-
52	Horno Temple GUINEA Nº 4-Salida 10	3.000	3	90	180	-	-	-
53	Horno Revenido GUINEA Nº 4-Salida 1	4.400	3	90	180	-	-	-
54	Horno Revenido GUINEA Nº 4-Salida 2	940	3	90	180	-	-	-
55	Salida de la extracción de taladrina después del filtro	18.000	-	-	-	-	-	150
56	Salida de la extracción de taladrina después del filtro	18.000	-	-	-	-	-	150
61	Quemador caldera de agua pintura diamantado	800	3	90	180	-	-	-
62	Extracción nº 1 de tratamiento superficial pintura diamantado	8.000	-	-	-	5(**)	-	-
63	Extracción nº 2 de tratamiento superficial pintura diamantado	8.000	-	-	-	5(**)	-	-
64	Quemador horno de secado pintura diamantado	500	3	90	180	-	-	-
65	Extracción 1 horno de secado pintura diamantado	1.500	3	90	180	-	-	-
66	Quemador horno de curado polvo acrílico pintura diamantado	500	3	90	180	-	-	-
67	Extracción horno de curado polvo acrílico pintura diamantado	22.500	3	90	180	-	-	-
82	Desgasificado (puesto 5)	10.000	-	-	-	5(**)	50	-
83	Desgasificado (puestos 1 y 2)	10.000	-	-	-	5(**)	50	-
84	Desgasificado (puestos 3 y 4)	10.000	-	-	-	5(**)	50	-
85	Torre fusora (vieja)	7.200	-	90	180	-	20(*)	-
86	Torre fusora (nueva)	7.200	-	90	180	-	20(*)	-
87	Horno de mantenimiento	1.900	-	90	180	-	20(*)	-
88	Salida hornos de reverbero	9.200	-	90	180	-	20(*)	-
89	Granallado de moldes	-	-	-	-	-	50	-
90	Horno de calentamiento de moldes 1 (*)	110	-	90	180	-	-	-
91	Horno de calentamiento de moldes 2 (*)	110	-	90	180	-	-	-
92	Horno de calentamiento de moldes 3 (*)	110	-	90	180	-	-	-
93	Aspiración de soldadura en reparación de moldes	-	-	-	-	-	50	-
94	Aspiración de soldadura en sótano	-	-	-	-	-	50	-
95	Extracción tratamiento superficial.	6.000	-	-	-	5(**)	-	-
96	Extracción tratamiento superficial.	6.000	-	-	-	5(**)	-	-



Nº	Foco emisor	Caudal	O <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	F	P.S.	COT
		Nm <sup>3</sup> /h	%	mg/Nm <sup>3</sup>				
97	Salida quemador horno de secado	1.600	3	90	180	-	-	-
98	Extracción de humos horno de secado	400	3	90	180	-	-	-
99	Salida quemador horno de curado polvo.	500	3	90	180	-	-	-
100	Salida quemador horno de pintura líquida.	1.600	3	90	180	-	-	-
101	Salida quemador caldera para calentamiento de agua.	800	3	100	200	-	-	-
102	Incinerador	12.500	-	100	200	-	-	50

(\*)si el flujo>500 g/h

(\*\*)si el flujo>25 g/h

- La emisión difusa asociada al proceso de pintado y a las operaciones de limpieza de equipos inherentes al mismo no superará en ningún caso el 20% del consumo de disolvente en dicho proceso. Se entiende por consumo de disolvente el consumo de disolvente puro junto con el porcentaje de disolvente contenido en las pinturas y barnices.
- No procede establecer valor límite de emisión para el parámetro SO<sub>x</sub> (óxidos de azufre) en los focos de emisión de la empresa que emplean gas natural como combustible, dado que su concentración en los gases de combustión emitidos viene determinada, exclusivamente, por el bajo contenido en azufre del gas natural.

## 1.2. Vertidos de aguas

- La instalación producirá tres vertidos industriales que serán evacuados a los colectores de aguas fecales y de aguas pluviales del polígono industrial, según lo especificado en el apartado 4.2. En general, estos vertidos cumplirán con los valores límite establecidos en el Anejo 3 del Decreto Foral 12/2006, de 13 de marzo y, además, con las limitaciones particulares que se establecen en los puntos siguientes.
  - Vertido industrial 1: efluente de aguas depuradas en la EDARI.

Parámetro	Unidad	Límite
Caudal diario:	m <sup>3</sup> /día	60
Caudal anual:	m <sup>3</sup> /año	13.500
MES	mg/l	100
DQO:	mg/l	200
DBO <sub>5</sub> /DQO:	-	>0,1
Nitrógeno amoniacal	mg/l	35
NKT:	mg/l	50
Cloruros:	mg/l	2.000
Fósforo total:	mg/l	20
Aluminio:	mg/l	2
Cinc:	mg/l	2
Cobre:	mg/l	0,5
Hierro:	mg/l	2
Manganeso:	mg/l	1
Níquel:	mg/l	0,5
Fluoruro:	mg/l	10 (si flujo másico ≥ 5 gramos/día)
Circonio:	mg/l	1
Plomo:	mg/l	0,5

- Vertido industrial 2: aguas del circuito refrigeración moldeo.
  - Conductividad: 5000 µS/cm.
- Vertido industrial 3: aguas procedentes del tratamiento térmico.



Parámetro	Unidad	Límite
Caudal anual	m <sup>3</sup> /año	60.000
DQO	mg/l	Exento (*)
Aceites y grasas	mg/l	Exento (*)
Conductividad	µS/cm	5.000

(\*)con una tolerancia para muestras discretas de 5 mg/l.

- Además de los cuatro vertidos industriales existen otros dos vertidos, que en general, cumplirán con los valores límite establecidos en el Anejo 3 del Decreto Foral 12/2006:
  - Vertido 4: aguas residuales fecales.
  - Vertido 5: aguas pluviales.

### 1.3. Ruidos

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

ZONAS ACÚSTICAS	ÍNDICES DE RUIDO		
	L <sub>k,d</sub>	L <sub>k,e</sub>	L <sub>k,n</sub>
Parcela ocupada por la instalación de Mapsa S.Coop. Lda. (suelo urbano de uso industrial)	65	65	55

- Los índices utilizados corresponden a los índices de ruido continuo equivalente corregido promedio a largo plazo, para los periodos temporales de día (7.00 a 19:00 horas), tarde (19:00 a 23:00 horas) y noche (23:00 a 7:00 horas), respectivamente, tal y como se definen en el Anexo I del Real Decreto 1367/2007.

## 2. Protección del suelo y las aguas subterráneas

- Todos los tanques y depósitos de almacenamiento de productos químicos y residuos dispondrán de cubetos estancos de seguridad, que asegurarán la retención de posibles fugas o derrames.
- Existen cuatro áreas de almacenamiento de productos químicos: almacenamiento de productos inertes, almacenamiento exterior de productos inflamables, almacenamiento interior de productos inflamables y marquesina de botellas y productos corrosivos y tóxicos. Cada una de ellas dispondrá de las medidas de seguridad necesarias para de cubeto estanco de seguridad que cumplirá 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.
  - No serán atravesados por tuberías o conductos.
- El depósito de gasóleo es de doble pared y estará dotado de las medidas de prevención adecuadas para evitar derrames accidentales.
- Los derrames de aceites o combustibles de vehículos y maquinaria serán recogidos mediante materiales absorbentes.



### 3. Procedimientos y métodos de gestión de residuos

#### 3.1. 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.

#### 3.2. Almacenamientos de residuos:

- Se habilitarán las siguientes áreas de almacenamientos de residuos, las cuales deberán disponer de sus correspondientes medidas para la protección del suelo y las aguas subterráneas y de protección eficaz frente a la lluvia y el viento:
  - Parque de residuos nº 1: edificación de estructura metálica en voladizo, cerrada por tres caras y abierta por la cara Norte. Está dividida en 8 compartimentos separados por muro de hormigón. La solera también es de hormigón. Los residuos almacenados son: viruta de mecanizado, escorias de fundición, crisoles y paletas, envases metálicos contaminados, aerosoles, fluorescentes, resinas de intercambio iónico, chatarra férrica (no peligroso), residuos de madera (no peligroso), material contaminado y granalla. Uno de los ocho compartimentos se emplea para la carga de las baterías de las carretillas elevadoras empleadas en la fábrica.
  - Parque de residuos nº 2: Estructura metálica en voladizo, cubierta en el techo con chapa trapezoidal. Se almacenan los lodos de depuradora, lodos de pintura. Todo el conjunto de esta zona de almacenamiento está situada sobre una solera rebajada que sirve como cubeto de recogida para los derrames y que desagua, en caso de derrames, a las cubas de la depuradora.

#### 3.3. Minimización de residuos:

- La empresa ha presentado el Plan de minimización de residuos peligrosos de acuerdo con lo indicado en el real Decreto 782/98, para el periodo 2011-2014, de acuerdo con lo indicado en la Autorización ambiental integrada, con las siguientes previsiones:

Residuo	Referencia 2010	2011	2012	2013	2014
Escorias primera fusión de aluminio	91	90,0	88,5	87,5	86,5
Lodos de depuradora	1,4	0	0	0	0
Aguas de depuradora	8,6	8,6	8,3	8,3	8,2
Taladrina	12,9	12,7	8,5	5,6	3,2
Otros aceites hidráulicos	6,2	6,0	4,9	3,2	1,6

Ratio: kg residuo/t producción

#### 3.4. Medidas específicas en relación con los residuos peligrosos:

- el titular deberá cumplir con las obligaciones establecidas en los artículos 17 y 18, sobre la producción y posesión inicial de los residuos, en los artículos 25 y 26, sobre traslado de residuos, y en los artículos 40 y 41, información sobre residuos, de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y suelos contaminados, y con las siguientes secciones del Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, aprobado por el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, en tanto en cuanto no se opongan a lo establecido en la Ley 22/2011:



- Sección 2ª del capítulo II, sobre las obligaciones de los productores de residuos peligrosos.
- Sección 3ª del capítulo III, sobre las obligaciones relativas al traslado de residuos peligrosos

#### 4. Sistemas y procedimientos para el tratamiento de emisiones y residuos

##### 4.1. Emisiones a la atmósfera

- Deberán observarse, de forma general, las siguientes condiciones de funcionamiento en relación con los focos de emisión atmosférica:
  - Las emisiones atmosféricas de la totalidad de los focos serán evacuadas mediante chimeneas que deberán superar los 10 metros de altura sobre el nivel del suelo.
- Además, para los focos que se detallan a continuación, se deberán instalar sistemas de tratamiento de las emisiones particulares:

Nº	Foco emisor	Sistema de tratamiento
89	Granallado de moldes	Filtro de cartucho
93	Aspiración de soldadura en reparación de moldes	Filtro de cartucho
94	Aspiración de soldadura en sótano	Filtro de cartucho
102	Incinerador	Incinerador

- Foco nº 102, incinerador de compuestos orgánicos volátiles: las emisiones de compuestos orgánicos volátiles generadas en las cabinas de pintura y en los hornos de polimerización de la nueva nave, serán sometidas a un proceso de incineración térmica, mediante combustión con aporte de gas natural. El calor remanente de dicha incineración será empleado en el calentamiento del efluente de compuestos orgánicos volátiles a la entrada del incinerador y en el calentamiento del agua empleada en la instalación de tratamiento superficial, con lo que se permitirá un ahorro de energía.

##### 4.2. Vertidos de aguas

- Las aguas residuales procedentes de los dos túneles de tratamiento superficial se tratarán, previamente a su vertido al colector de fecales del polígono, en la estación de tratamiento de aguas residuales de la empresa que constará de las siguientes etapas:
  - Depósito de homogenización para el efluente de túnel de pintura en polvo acrílico
  - Estación de bombeo a la depuradora.
  - Depósito de captación.
  - Depósito de tratamiento por cargas.
    - Ajuste a pH = 3 con ácido sulfúrico
    - Adición de cloruro de hierro
    - Adición de cal hasta pH = 8
    - Adición de floculante
    - Decantación
  - Depósito pulmón de 2 m<sup>3</sup>.
  - Filtro de grava.
  - Depósito para control final de pH.
  - Línea de fangos: filtro prensa.



- La purga de regeneración de las resinas de intercambio se realiza directamente al depósito de control final de pH de la EDARI previo al vertido al colector de fecales del polígono.
- Las aguas de refrigeración de moldeo serán sometidas a una purga periódica que conformará el vertido industrial 2 y que se verterán al colector de fecales del polígono.
- Las aguas residuales de tratamiento térmico conformarán el vertido industrial 3 y se unirán al efluente depurado de la EDARI antes de su vertido al colector de fecales del polígono.
- Las aguas residuales fecales de aseos y servicios se unirán al efluente depurado de la EDARI antes de su vertido al colector de fecales del polígono.
- Las purgas de condensados de compresores se tratarán mediante un equipo separador de aceites de clase I, evacuándose el efluente final al colector de fecales del polígono.

#### **4.3. Minimización del consumo de agua y/o de los vertidos**

- No se empleará agua de red para la realización de pruebas de estanqueidad. El único consumo de agua que se realizará en el proceso de comprobación de estanqueidad de las llantas es el originado en el lavado previo que se realizará antes de introducir las llantas en la máquina de comprobación de estanqueidad mediante helio.

#### **4.4. Residuos:**

- Los lodos de depuradora (LER 19 02 05\*) producidos en la instalación serán deshidratados mediante un concentrador de lodos y un filtro prensa, debiendo obtenerse un fango con una humedad del orden del 65%.
- Los lodos de pintura (LER 19 02 05\*) producidos en la instalación serán deshidratados mediante un concentrador de lodos y un filtro prensa, debiendo obtenerse un fango con una humedad del orden del 55%.

### **5. Sistemas y procedimientos para el control de emisiones y residuos, con especificación de metodología de su medición, su frecuencia y los procedimientos para evaluar las mediciones**

#### **5.1. Emisiones a la atmósfera:**

- 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 esta 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.
- Los focos de emisión de la instalación se clasifican según el Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010), actualizado por Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, de la siguiente forma:





Nº	Foco emisor	Potencia (MW)	Grupo CAPCA-2010	Código	Contaminantes	Control	Autocontrol
1	Horno de fusión de aluminio (Striko)	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub>	Trienal	Tipo 1
2	Horno de fusión Morgan Nº 1	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub> , COT	Trienal	Tipo 1
3	Horno de fusión Morgan Nº 2	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub> , COT	Trienal	Tipo 1
4	Horno de fusión Morgan Nº 3	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub> , COT	Trienal	Tipo 1
5	Horno de fusión Morgan Nº 4	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub> , COT	Trienal	Tipo 1
6	Horno de fusión Morgan Nº 5	<2,3MWt y >70 kWt	B	03 03 10 03	P.S., CO, NO <sub>x</sub> , COT	Trienal	Tipo 1
8	Salida del Quemador de la Cabina de Pintura	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
9	Extracción de humos de cabina de pintura	<2,3MWt y >70 kWt	C	06 01 08 03	COT	Quinquenal	-
10	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
11	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
12	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 3	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
13	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 4	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
14	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 5	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
15	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 6	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
16	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 7	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
17	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 8	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
18	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 9	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
19	Horno de Temple GUINEA Nº 1-Salida 10	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
20	Horno de Revenido GUINEA Nº 1-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
21	Horno de Revenido GUINEA Nº 1- Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
22	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
23	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
24	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 3	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
25	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 4	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
26	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 5	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
27	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 6	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
28	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 7	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
29	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 8	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
30	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 9	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2



Nº	Foco emisor	Potencia (MW)	Grupo CAPCA-2010	Código	Contaminantes	Control	Autocontrol
31	Horno de Temple GUINEA Nº 2-Salida 10	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
32	Horno de Revenido GUINEA Nº 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
33	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
34	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
35	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 3	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
36	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 4	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
37	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 5	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
38	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 6	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
39	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 7	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
40	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 8	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
41	Horno de Temple CIVARDI Nº 3-Salida 9	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
42	Horno de Revenido CIVARDI Nº 3	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
43	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
44	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
45	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 3	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
46	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 4	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
47	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 5	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
48	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 6	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
49	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 7	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
50	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 8	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
51	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 9	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
52	Horno de Temple GUINEA Nº 4-Salida 10	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
53	Horno de Revenido GUINEA Nº 4-Salida 1	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
54	Horno de Revenido GUINEA Nº 4-Salida 2	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 02 05 10	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	Tipo 2
55	Salida de la extracción de taladrina después del filtro		C	04 03 09 02	COT	Quinquenal	-
56	Salida de la extracción de taladrina después del filtro		C	04 03 09 02	COT	Quinquenal	-
61	Quemador caldera de agua pintura diamantado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	



Nº	Foco emisor	Potencia (MW)	Grupo CAPCA-2010	Código	Contaminantes	Control	Autocontrol
62	Extracción nº 1 de tratamiento superficial pintura diamantado		B	04 03 09 01	Fluoruros	Trienal	Tipo 4
63	Extracción nº 2 de tratamiento superficial pintura diamantado		B	04 03 09 01	Fluoruros	Trienal	Tipo 4
64	Quemador horno de secado pintura diamantado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	
65	Extracción 1 horno de secado pintura diamantado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	
66	Quemador horno de curado polvo acrílico pintura diamantado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	
67	Extracción horno de curado polvo acrílico pintura diamantado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	
82	Desgasificado (puesto 5)		B	04 03 10 08	PS, Flúor	Quinquenal	-
83	Desgasificado (puestos 1 y 2)		B	04 03 10 08	PS, Flúor	Quinquenal	-
84	Desgasificado (puestos 3 y 4)		B	04 03 10 08	PS, Flúor	Quinquenal	-
85	Torre fusora (vieja)		B	03 03 10 03	PS, CO, NO <sub>x</sub>	Trienal	Tipo 1
86	Torre fusora (nueva)		B	03 03 10 03	PS, CO, NO <sub>x</sub>	Trienal	Tipo 1
87	Horno de mantenimiento		B	04 03 10 08	PS, CO, NO <sub>x</sub>	Trienal	Tipo 1
88	Salida hornos de reverbero		B	04 03 10 08	PS, CO, NO <sub>x</sub>	Trienal	Tipo 1
89	Granallado de moldes		C	04 03 09 02	Partículas sólidas	Quinquenal	-
90	Horno de calentamiento de moldes 1 (*)	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
91	Horno de calentamiento de moldes 2 (*)	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
92	Horno de calentamiento de moldes 3 (*)	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
93	Aspiración de soldadura en reparación de moldes		C	04 03 09 02	Partículas sólidas	Quinquenal	-
94	Aspiración de soldadura en sótano		C	04 03 09 02	Partículas sólidas	Quinquenal	-
95	Extracción tratamiento superficial.		B	04 03 09 01	Fluoruros	Trienal	Tipo 4
96	Extracción tratamiento superficial.		B	04 03 09 01	Fluoruros	Trienal	Tipo 4
97	Salida quemador horno de secado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
98	Extracción de humos horno de secado	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
99	Salida quemador horno de curado polvo.	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
100	Salida quemador horno de pintura líquida.	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
101	Salida quemador caldera para calentamiento de agua.	<2,3MWt y >70 kWt	C	03 01 03 03	CO, NO <sub>x</sub>	Quinquenal	-
102	Incinerador		C	06 01 08 03	CO, NO <sub>x</sub> y COT	Trienal	Tipo 5



- Los controles consistirán en una revisión por parte de un Organismo de Control Autorizado.
- Autocontrol Tipo 1, para focos de fusión:
  - Semestralmente se realizará una medición de la presión de aire y de la presión de gas natural, como parámetro sustitutivo de la concentración de CO.
  - Semestralmente se realizará el autocontrol que incluirá la medición del índice de opacidad Bacharach y de NO<sub>x</sub>.
- Autocontrol Tipo 2, para focos de tratamiento térmico:
  - Semestralmente se realizará una medición de la presión de aire y de la presión de gas natural, como parámetro sustitutivo de la concentración de CO.
- Autocontrol Tipo 3, para focos de pintado, que además se hallan afectados por el Real Decreto 117/03, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolvente en determinadas actividades:
  - Control interno de parámetros que pueden incidir negativamente en un aumento de las emisiones de COVs, tales como la temperatura de los hornos de polimerizado, la viscosidad de la pintura de color y el barniz, y el caudal de las pistolas electrostáticas.
  - Un control semestral de la relación entre los compuestos orgánicos volátiles consumidos y las llantas pintadas.
  - Anualmente se deberá realizar un Plan de Gestión de Disolventes, en el que se calcule de forma concreta la emisión difusa asociada a la actividad de pintado y barnizado de piezas.
    - En dicho Plan se deberá añadir asimismo la cantidad de disolvente empleado en operaciones de limpieza de equipos.
    - No se computará la masa de sólidos contenidos en la pintura en polvo empleada como imprimación.
    - No se computará la masa de sólidos contenidos en la pintura en polvo empleada en el túnel de pintura de pintura en polvo acrílico.
    - Para calcular la emisión confinada se podrán emplear los valores de concentración y caudal de compuestos orgánicos volátiles obtenidos en la medición más reciente realizada de acuerdo a las condiciones de control establecidas en la tabla asociada a este apartado, utilizando como dato de tiempo de funcionamiento el dato real asociado a cada foco durante el año de referencia.
- Autocontrol Tipo 4, para focos de extracción de tratamiento superficial:
  - Control de las concentraciones de los baños al menos una vez por semana.
  - Control en continuo de la temperatura del proceso.
  - Registro informático y/o manual de los parámetros anteriormente descritos. Registro que estará permanentemente actualizado y a disposición de los inspectores oficiales.
- Autocontrol Tipo 5, para el incinerador de disolventes:
  - Se realizarán registros semanales de la t<sup>a</sup> de la cámara de combustión, con alarmas para el caso de que la t<sup>a</sup> sea inferior a 650 °C, en cuyo caso se procederá a realizar parada de la línea y reinicio cuando las causas del problema se solucionen.



- **Metodología de medición y toma de muestras:** de acuerdo con lo indicado en el artículo 7 del Real Decreto 100/2011, las mediciones de las emisiones y los informes resultantes se realizarán de acuerdo con la norma UNE-EN 15259:2008, para lo que las instalaciones deberán disponer de sitios y secciones de medición conforme a la citada norma.
- De acuerdo con la Orden Foral 465/2007, de 29 de octubre, de la Consejera de Desarrollo Rural y Medio Ambiente por la que se establecen los métodos específicos para la determinación de emisiones a la atmósfera de gases de combustión en determinados procesos industriales, el muestreo y análisis de dichas sustancias contaminantes se realizará de manera prioritaria de acuerdo con los métodos basados en la norma ASTM D-6522 (células electroquímicas), sin perjuicio de que puedan usarse también procedimientos con arreglo a normas europeas EN.
- **Sistema de registro:**
  - Los resultados del autocontrol deberán quedar registrados en formato adecuado y soporte informático, y encontrarse a disposición de los inspectores oficiales.
  - 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 Entidad de Inspección Acreditada que certifique el cumplimiento de las condiciones establecidas en el presente Anejo relativas a las emisiones a la atmósfera.

## 5.2. Vertidos de aguas y otros efluentes líquidos:

Dispositivos para el control de los vertidos:

- Vertido industrial 1, efluente de la EDARI.
  - Un caudalímetro de tipo electromagnético deberá permitir el registro del valor instantáneo y acumulado en cualquier momento.
  - Un canal abierto normalizado deberá permitir la toma de muestras discretas y compuestas, la inspección visual y la medida de caudales.
- Vertido industrial 2, aguas del circuito refrigeración de moldeo.
  - Una arqueta de registro deberá permitir la toma de muestras discretas y la inspección visual.
- Vertido industrial 3: aguas procedentes del tratamiento térmico.
  - Una arqueta de registro deberá permitir la toma de muestras discretas y la inspección visual.
  - Registro de las operaciones de cambio del agua de temple, indicando en el mismo fecha del cambio y volumen de agua vertido.
  - Se definirán nuevas medidas de control de caudal una vez se presente el proyecto de implantación de un sistema de refrigeración para este circuito de agua.
- Vertido 4, aguas residuales fecales.
  - Una arqueta de registro deberá permitir la toma de muestras discretas y la inspección visual.
- En un punto aguas arriba de la unión del efluente global de la empresa al colector de fecales, se deberá instalar un caudalímetro de tipo electromagnético, que deberá permitir el registro del valor instantáneo y acumulado en cualquier momento.

Se establecen las siguientes medidas de control y vigilancia en los vertidos:

- Vertido industrial 1: efluente de la EDARI.



- El titular realizará el autocontrol mediante la medición en continuo del caudal vertido (caudalímetro electromagnético) y mediante la toma de muestra y medición diaria de los parámetros pH y temperatura. Este autocontrol diario se llevará a cabo de forma semanal una vez que la empresa acredite que los flujos de contaminantes no superan en ningún caso los umbrales establecidos en el Anejo 4 del Decreto Foral 12/06.
- El titular realizará el autocontrol mediante la toma de muestra y medición semanal del parámetro MES.
- Cada mes se realizará una toma de muestra y medición por parte de un laboratorio homologado de los parámetros pH, conductividad, MES, DQO, DBO<sub>5</sub>, fósforo total, aluminio, flúor y circonio.
- Vertido industrial 2: aguas del circuito refrigeración de moldeo.
  - Toma de muestra y medición diaria de los parámetros: pH, conductividad y cloro libre.
  - Toma de muestra y medición mensual de la concentración de bacterias anaerobias totales.
  - Toma de muestra y medición trimestral de legionella por parte de un laboratorio externo.
- Vertido industrial 3: aguas procedentes del tratamiento térmico.
- Cada año se realizará una revisión por parte de un Organismo de Control Autorizado o de una Entidad Colaboradora de la Administración hidráulica, con objeto de certificar si la actividad cumple con las condiciones de funcionamiento en materia de vertidos de aguas, incluidas en la presente Autorización, o en caso contrario, describirá las deficiencias constatadas. En caso de que finalmente se acredite que los flujos de contaminantes no superan en ningún caso los umbrales establecidos en el Anejo 4 del Decreto Foral 12/06, esta revisión se realizará con una periodicidad bienal.
- Sistema de registro:
  - Los resultados del autocontrol deberán quedar registrados en formato adecuado y soporte informático, y encontrarse a disposición de las autoridades competentes.

### 5.3. Residuos:

- Las virutas metálicas, residuo no peligroso catalogado con código LER 12 01 03, serán controladas según los siguientes procedimientos:
  - Se controlará la preparación fluido de corte:
    - Medición mensual mediante laboratorio externo de los siguientes parámetros: concentración, pH, bacterias, hongos, corrosión, dureza, conductividad, cloruros, aceites extraños y nitritos.
    - Medición interna diaria mediante refractómetro del parámetro concentración.
  - A partir del 1 de abril de 2008 se realizará una reutilización de dicha viruta de aluminio dentro del proceso de fusión de la propia empresa, mediante un briquetado de la misma, en el que se extraerá la totalidad de la taladrina residual.

### 5.4. Ruidos:

- El titular deberá realizar cada año un control del cumplimiento de los valores límite de inmisión de ruido, de acuerdo a los métodos y procedimientos establecidos en el Anexo IV-A del Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas.



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

## **6. Medidas a adoptar en situaciones de funcionamiento distintas a las normales que puedan afectar al medio ambiente**

### **6.1. Emergencias medioambientales**

Se actuará conforme a lo dispuesto en el documento interno de la empresa “Instrucciones de actuación frente a emergencias medioambientales” en los siguientes casos:

- Mal funcionamiento de la depuradora.
- Emisiones anómalas de gases de combustión por chimenea.
- Derrames de aluminio fundido.
- Incendios.

### **6.2. Derrames de productos químicos, residuos, gasóleo o aguas residuales:**

El riesgo de contaminar el suelo y las aguas subterráneas se reduce mediante la aplicación de las medidas contempladas en el apartado 2 del presente Anejo y las actuaciones descritas en el manual “Instrucciones de actuación frente a emergencias medioambientales” de la empresa.

## **7. Medidas de protección contra incendios.**

### **7.1. Parte existente:**

Se ha verificado el grado de adecuación entre las medidas de protección contra incendios existentes realmente, las previstas en los proyectos tramitados para la obtención de las licencias y las condiciones de licencia impuestas en su día por la Administración correspondiente, así como el cumplimiento del mantenimiento de los medios materiales de protección contra incendios mediante comprobación de las actas correspondientes a las revisiones.

### **7.2. Nueva nave de tratamiento superficial, pintura y EDARI:**

Deberán adoptarse las siguientes medidas complementarias cuyo cumplimiento se garantizará en el certificado de fin de obra:

1. Justificar el cumplimiento de los requisitos de seguridad contra incendios contenidos en la MIE APQ-1 (Art. 1. Capítulo I).
2. La carga de fuego del sector 1 (pintura, oficinas y laboratorio) se ha calculado suponiendo una superficie de 1994,53 m<sup>2</sup> vacía de elementos combustibles, casi la mitad del sector. Si dicha superficie llegara a albergar materias combustibles y el nivel de riesgo intrínseco del sector pasara a ser medio o alto, sería preciso modificar sus condiciones de protección contra incendios.



Ha de tenerse en cuenta que en el factor correspondiente a la masa de cada uno de los combustibles, debe incluirse también la de los materiales constructivos combustibles (Anejo 1, Art. 3.2.1).

3. El área exterior de almacenamiento de llantas (configuración E) debe ajustarse a las condiciones establecidas en el Anejo 2, Art. 2.2 para distribución de los materiales combustibles en las áreas de incendio y Anejo 2, Art. 6.5 sobre sus accesos. Su nivel de riesgo intrínseco también debe considerarse en el cálculo del nivel de riesgo intrínseco del establecimiento.
4. En ningún caso puede utilizarse para ningún uso (ni siquiera almacén) el forjado situado sobre la zona de depuración-APQ-oficinas-aseos, puesto que para acogerse a la exención de estabilidad al fuego de la estructura, la nave debe ser de una sola planta.
5. Señalizar, en el acceso principal del edificio, que su estructura no justifica ninguna estabilidad al fuego.
6. La resistencia al fuego del techo (forjado alveolar) del área de mezclas debe ser REI 90, el de la sala de calderas, REI 180 y el del local APQ, REI 120.
7. Las zonas de las fachadas a las que acometen los forjados y paredes de sectorización, deben garantizar una resistencia al fuego al menos la mitad de la exigida a dicho elemento constructivo en una franja mínima de 1 m (Anejo 2, Art. 5.3).
8. La anchura libre de puertas y pasos previstos como salida de evacuación debe ser igual o mayor que 0,80 m. La anchura de la hoja debe ser igual o menor que 1,20 m. y en puertas de dos hojas, igual o mayor que 0,60 m. (Art. 7.4.3 NBE-CPI/96; Anejo 2, Art. 6.3.4).
9. Si hubiera almacenamientos en estanterías metálicas, justificar que cumplen los requisitos establecidos en el Anejo 2, Arts. 8.1, 8.2 y 8.3 dependiendo de si su operativa es manual o mecánica.
10. Situar la central de detección en lugar accesible y, a ser posible, vigilado.
11. Instalar pulsadores de alarma de manera que la distancia máxima a recorrer desde cualquier punto hasta alcanzar un pulsador no supere los 25 m y haya al menos un pulsador junto a cada salida de evacuación (Anejo 3, Art. 4.2).
12. Instalar alarma general de incendios (que permita transmitir una señal diferenciada, generada voluntariamente desde un puesto de control) ya que el total del establecimiento tiene una superficie construida mayor que 10000 m<sup>2</sup> (Anejo 3, Art. 5.1).
13. Justificar, respecto a las instalaciones de protección contra incendios a base de agua:
  - a. El cálculo del caudal y la reserva de agua de acuerdo con el Anejo 3, Arts. 6.1.b y 7.3.
  - b. El sistema de abastecimiento de agua contra incendios, de acuerdo a la categoría del abastecimiento, según norma UNE 23500 (Anejo 3, Art. 6).
14. Para que el edificio quede protegido mediante instalación de hidrantes no debe haber puntos de la zona que protegen a más de 40 m del hidrante más próximo y al menos el hidrante situado en la entrada debe tener una salida de 100 mm (Anejo 3, Art. 7.2).
15. Disponer en las inmediaciones de los hidrantes una dotación básica de equipo auxiliar (mangueras, lanzas...) alojada en armarios apropiados.
16. Completar la dotación de extintores en el sector 1, instalando uno de eficacia mínima 21A-21A-34A para los 600 m<sup>2</sup> primeros y otro por cada 200 m<sup>2</sup> más (o fracción), y de manera que la distancia en recorrido real desde cualquier punto del sector hasta el extintor más próximo no sea superior a 15 metros.





17. Instalar extintores en el área exterior de manera que la distancia en recorrido real desde cualquier punto del sector hasta el extintor más próximo no sea superior a 25 m (Anejo 3, Art. 8.5) excepto si su nivel de riesgo intrínseco fuera Bajo 1.
18. Señalizar las salidas, los recorridos de evacuación y los medios de protección contra incendios de utilización manual que no sean fácilmente localizables, de acuerdo a lo dispuesto en el Reglamento de señalización de los centros de trabajo (R.D. 485/1997, de 14 de abril) y según normas UNE 23.033 y 23.034, (Art. 12 NBE-CPI/96; Anejo 2, Arts. 6.3.9 y 6.4.9, y Anejo 3, Art. 17).
19. Si la actividad se ve afectada por el R.D. 1254/1999, de 16 de Julio, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas, deberán adoptarse las medidas pertinentes.
20. Las condiciones actuales del establecimiento industrial permiten eximir de estabilidad al fuego a la estructura, según el Art. 4.3 del Anejo 2. Si, debido a futuras ampliaciones, el establecimiento dejara de cumplir esos requisitos, es decir, si pasara a tener más de una planta, deberá garantizarse la estabilidad al fuego de la estructura de todo el edificio, incluso de la parte ahora eximida.
21. 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 (Cap. III, Arts. 6 y 7).

## **8. Otras medidas o condiciones:**

### **8.1. Mediciones tras puesta en marcha**

- En un plazo máximo de cuatro meses a partir de la puesta en marcha de los nuevos hornos de crisol y el puesto 5 de desgasificado, el titular deberá presentar ante la Dirección General de Medio Ambiente, un informe emitido por un Entidad de inspección acreditada que certifique que los nuevos focos de la actividad cumplen 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.

### **8.2. Medidas de aseguramiento**

- 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 una cobertura de responsabilidad civil de 30 millones de euros.

### **8.3. Declaración e inventario de emisiones**

- 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 instalación deberá notificar una vez al año al Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administración Local, 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 antes del 31 de marzo de cada año, a través de la herramienta PRTR-Navarra. Igualmente, antes del 31 de marzo de cada año, se remitirá al Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administración Local



un informe justificativo de los datos notificados, que incluirá la referencia a análisis, factores de emisión o estimaciones utilizadas para el cálculo.

- Anualmente, antes del 31 de marzo, se deberá presentar a la Dirección General de Medio Ambiente y Agua, la declaración anual de envases puestos en el mercado y de residuos de envases generados. El modelo de declaración se recoge en la dirección Web: [www.navarra.es/servicios](http://www.navarra.es/servicios) (declaración anual de envases), de acuerdo con el Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997 de envases.
- Anualmente, antes del 1 de marzo, se deberá remitir al Departamento de Medio Ambiente la totalidad de los informes realizados por Organismo de Control Autorizado referentes a las emisiones atmosféricas y a los vertidos generados por la empresa
- La empresa deberá remitir en soporte informático al Departamento de Medio Ambiente durante la primera quincena de enero y, posteriormente, durante la primera quincena de julio, copia de los datos registrados en el registro de autocontrol establecido para las emisiones atmosféricas
- La empresa deberá remitir en soporte informático al Departamento de Medio Ambiente, antes del 1 de marzo de cada año, copia de los datos registrados en el registro de autocontrol establecido para los vertidos generados por la empresa.
- Anualmente, antes del 1 de marzo, el titular deberá remitir al Servicio de Integración Ambiental un Plan de Gestión de Disolventes realizado conforme a las indicaciones especificadas en el Anejo IV del Real Decreto 117/2003
- Los datos sobre la producción y gestión de residuos peligrosos se notificarán a través de la presentación, antes del 1 de marzo de cada año, de la Declaración Anual de Residuos Peligrosos.
- Los datos sobre la producción y gestión de residuos no peligrosos 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 no peligrosos 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.
- Cada cuatro años, a partir de la fecha de concesión de la Autorización Ambiental Integrada, se deberá elaborar y remitir al Departamento de Medio Ambiente un Estudio de Minimización de residuos peligrosos, de acuerdo con lo dispuesto en la Disposición adicional segunda del Real Decreto 952/1997, de 20 de junio (BOE núm. 160, de 5-7-1997).
- Además, anualmente, se remitirá un informe de seguimiento de los objetivos establecidos en dicho Estudio de Minimización.
- Anualmente, antes del 31 de marzo de cada año, deberá evaluarse el grado de cumplimiento de los objetivos previstos en el Plan Empresarial de Prevención de Residuos de Envases aprobado y remitir al Departamento de Medio Ambiente un informe justificativo del mismo.
- Anualmente, antes del 31 de marzo de cada año, deberá suministrarse al Servicio de Integración Ambiental los datos de envases y residuos de envases generados por la empresa en el periodo anterior, según lo indicado en el Real Decreto 782/1998, de 30 de abril por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases y su modificación por el Real Decreto 252/2006, de 3 de marzo.



### ANEJO III

#### PRODUCCIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS

Relación de residuos peligrosos generados por MAPSA, S.COOP.LDA., para el centro de 31160 ORCOYEN, Ctra Echauri, Km 11, como productor de residuos peligrosos, con el número NA/P-41/00.

DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (1)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2) (3)
Lodos de pintura y barniz que contiene disolventes orgánicos y otras sustancias peligrosas	08 01 13*	Valorización mediante regeneración (R2), recuperación energética (R1) o eliminación mediante incineración en tierra (D10) o depósito en vertedero (D5)
Lodos acuosos que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos y otras sustancias peligrosas	08 01 15*	Tratamiento físico-químico (D9) o depósito en vertedero (D5)
Escorias de la producción primaria con sales	10 03 04*	Recuperación del material (R5) o depósito en vertedero (D5)
Baño agotado de desoxidación	11 01 06*	Tratamiento físico (D9) (4)
Baño agotado de ácido de zirconio	11 01 06*	Tratamiento físico (D9) (4)
Baño agotado de predeengrase	11 01 13*	Tratamiento físico (D9) (4)
Baño agotado de desengrase alcalino	11 01 13*	Tratamiento físico (D9) (4)
Efluente de regeneración de resinas	11 01 13*	Tratamiento físico (D9) (4)
Aguas de limpieza (estanqueidad He)	11 01 13*	Tratamiento físico-químico (D9)
Taladrina	12 01 09*	Recuperación energética (R1) o tratamiento físico-químico (D9)
Lodos de taladrina	12 01 14*	Recuperación material (R4) o depósito en vertedero (D5)
Residuos de granallado o chorreado que contienen sustancias peligrosas	12 01 16*	Recuperación material (R4) o depósito en vertedero (D5)
Otros aceites hidráulicos	13 01 13*	Valorización mediante regeneración (R9) o recuperación energética (R1)
Otros disolventes y mezclas de disolventes halogenados	14 06 03*	Valorización mediante regeneración (R2), recuperación energética (R1) o eliminación mediante incineración en tierra (D10)
Envases plásticos contaminados	15 01 10*	Recuperación material (R3)
Envases metálicos contaminados	15 01 10*	Recuperación material (R4)
Absorbentes, materiales de filtración, trapos, etc.	15 02 02*	Recuperación energética (R1) o tratamiento físico-químico y depósito en vertedero (D9+D5)
Aerosoles	16 05 04*	Tratamiento físico-químico y recuperación material (D9+R4)
Revestimientos y refractarios a base de carbono	16 11 01*	Depósito en vertedero (D5)
Aguas de depuradora	19 02 05*	Tratamiento físico-químico y recuperación material (D9+R4) o depósito en vertedero (D9+D5)
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	19 08 06*	Depósito en vertedero (D5)
Pilas botón	16 06 03*	Recuperación material (R4)
Baterías de plomo	16 06 01*	Recuperación material (R4)/ Recuperación material (R3)
Ácidos agotados	11 01 06*	Regeneración(R6)/Recuperación (R5) /Regeneración (R9)
Aceite residual	13 02 05*	Regeneración (R9) / Utilización como combustible (R1)
Residuos sanitarios del grupo III	18 01 03*	Tratamiento físico-químico no especificado en otro apartado que origine productos que se eliminen



DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (1)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2) (3)
		mediante uno de los procedimientos entre D1 y D12, D9/Incineración en tierra D10
Cartuchos tinta y tóner	08 03 13	Recuperación material (R3)
Escorias de la producción primaria exentas de sales	10 03 99	Recuperación del material (R5) o depósito en vertedero (D5)
Viruta de aluminio	12 01 03	Recuperación material (R4)
Palets	15 01 03	Recuperación material (R3)
Papel y cartón	15 01 01	Recuperación material (R3)
Plásticos y flejes de plástico	15 01 02	Recuperación material (R3)
Chatarra metálica	20 01 40	Recuperación material (R4)
Basura industrial	20 01 99	Recuperación energética (R1), recuperación material (R3, R4) o depósito en vertedero (D5)
Pilas alcalinas	16 06 04	Recuperación material (R4)/ Recuperación del material (R5)
Lodos de depuradora	19 02 06	Recuperación material (R4) o Tratamiento biológico D8 o Vertido en lugares especialmente diseñados (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) En aplicación del principio de jerarquía de residuos, la operación prioritaria se indica en primer lugar. En caso de no realizarse dicha operación, el productor deberá justificar adecuadamente la causa de ello.
- (4) En caso de que no pueda realizarse la gestión interna del residuo.



## ANEJO IV

### GESTIÓN INTERNA DE RESIDUOS

DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (1)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2)
Baño agotado de desoxidación	11 01 06*	Tratamiento físico-químico (D9)
Baño agotado de ácido de zirconio	11 01 06*	Tratamiento físico-químico (D9)
Baño agotado de predesengrase	11 01 13*	Tratamiento físico-químico (D9)
Baño agotado de desengrase alcalino	11 01 13*	Tratamiento físico-químico (D9)
Baño agotado de lavado	11 01 15*	Tratamiento físico-químico (D9)

- (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. La operación prioritaria se indica en primer lugar. 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.



## ANEJO V

### TRAMITACIÓN ADMINISTRATIVA

- Con fecha 24 de octubre de 2006 Mapsa Sociedad Cooperativa presentó ante el Departamento de Medio Ambiente la solicitud de autorización ambiental integrada para una instalación destinada a la actividad de fabricación de componentes metálicos para el sector del automóvil, en el Ctra. de Echauri nº 11, Orcoyen, adjuntando 5 ejemplares de la documentación en base a la cual se solicita Autorización Ambiental Integrada.
- Con fecha 12 de diciembre de 2006 se emitió Resolución Del Director General de Medio Ambiente por la que se somete el proyecto a Información Pública.
- Con fecha 5 de enero de 2007 se inicia la información pública. Se publica en BON nº 3.
- Con fecha 10 de febrero de 2007 finaliza la exposición pública. No se presentaron alegaciones en fase de Información pública.
- Con fecha 14 de febrero de 2007, se solicita informe sobre materias de su competencia al Ayuntamiento de Orcoyen.
- Con fecha 11 de abril de 2007, se solicitó informe sobre compatibilidad del vertido de aguas a colector público a Navarra de Infraestructuras Locales, S.A. (NILSA), de acuerdo con lo establecido en el artículo 27.2 del Decreto Foral 12/2006.
- Con fecha 17 de mayo de 2007 se recibe informe en sentido favorable de NILSA.
- No se recibió informe del Ayuntamiento de Orcoyen sobre materias de su competencia.
- 14 diciembre de 2009 se solicita ampliación de residuos, y se autorizan, modificando el Anejo III.
- 25 de junio de 2007. Se remite a la empresa la propuesta de Orden Foral dentro del trámite de audiencia
- 4 marzo de 2010, se solicitan y admiten cambio de condiciones.
- 19 de febrero de 2010, se solicita la modificación de la instalación para instalar un nuevo túnel de tratamiento superficial y pintura.
- 15 de enero de 2011. Se remite a la empresa la propuesta de Resolución dentro del trámite de audiencia
- 28 de enero de 2011. La empresa manifiesta su conformidad con el contenido de la Resolución.
- 3 de enero de 2013, se solicita la modificación de la instalación para instalar cinco hornos de crisol.
- 15 de febrero de 2013. Se remite a la empresa la propuesta de Resolución dentro del trámite de audiencia
- 12 de marzo..Transcurrido el tramite de audiencia se emite la Resolución de Autorización Ambiental Integrada.