

## ANEJO I

### SUMARIO DEL PROYECTO

- **Breve descripción:**

El proyecto incluye la actual fábrica ubicada en el municipio de Lesaka, con una superficie de 120.744 m<sup>2</sup>, de los cuales 90.351 m<sup>2</sup> son de terreno urbanizado.

La producción de ARCELOR MITTAL SSC ESPAÑA S.A. comprende las actividades de decapado, laminación en frío, recocido, galvanizado, transformación en fleje y chapas y electrodeposición de bobina de acero. La capacidad máxima de producción es de 700.000 toneladas de acero decapado, 510.000 toneladas de acero laminado en frío, 290.000 toneladas de acero recocido, 265.000 toneladas de acero galvanizado y 29.000 toneladas de acero tratadas por método electrolítico al año.

La plantilla actual es de 670 personas.

La potencia instalada es de 50 Mw.

La empresa trabaja 24 horas al día durante siete días a la semana, 345 días al año.

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

- Planta P-600.
  - Dos trenes de laminación en frío.
  - Diez y seis hornos de recocido.
  - Dos trenes de skin-pass.
  - Línea de electrodeposición.
    - Cuba de desengrase químico.
    - Cuba de desengrase electrolítico.
    - Cubas de lavado.
    - Cubas de decapado con ácido sulfúrico.
    - Cepillado.
    - Cubas de cincado o de estañado.
    - Cubas de lavado.
    - Horno de fusión.
    - Cubas de pasivado con Cr(VI).
    - Cubas de lavado.
    - Secado.
    - Aceitador de banda.
    - Estación de disolución de cinc.
    - Cubeto de contención.
  - Cizallas.
  - Sistema de refrigeración.
  - Caldera nº 1.
  - Compresores.
- Planta P-1250.
  - Línea de decapado continuo.
    - Cubas de decapado.
    - Cubas de lavado.
    - Secado.
    - Cizallado.

- Aceitado electrostático.
- Dos trenes de laminación en frío.
- Cuarenta hornos de recocido.
- Un tren de skin-pass.
- Línea de galvanizado.
  - Horno de precalentamiento.
  - Hornos de tratamiento térmico.
  - Zona de mantenimiento.
  - Zona de enfriamiento.
  - Cuba de galvanizado.
  - Zona de enfriamiento.
  - Skin-pass húmedo y aceitado electrostático.
  - Cuba de pasivado con Cr(VI).
- Caldera nº 2.
- Compresores.
- Taller de rectificado y montaje de cilindros.
- Cizallas y aplanadoras.
- Planta de tratamiento de aguas de proceso.
  - Captación de río.
  - Decantación.
  - Filtración.
  - Almacenamiento y bombeo de agua de servicios.
  - Coagulación, cloración y adición de anticorrosivos y biocidas.
  - Almacenamiento y bombeo de agua de torres y agua de refrigeración.
  - Paso por resinas de intercambio iónico.
  - Almacenamiento y bombeo de agua desmineralizada.
- Torre de regeneración de ácido clorhídrico.
- Sistema de tratamiento de emulsiones aceitosas. Las aguas industriales se producen en continuo en los procesos de laminado en frío y desengrase.
  - Almacenamiento de emulsiones aceitosas (P-1250).
  - Evaporador de emulsiones aceitosas.
  - Depósito de almacenamiento de aceites residuales.
  - Depósito de almacenamiento de fangos aceitosos.
- Instalaciones de almacenamiento.
  - Almacén de recepción de bobinas.
  - Almacenes de efectos.
  - Almacenes de productos químicos.
  - Almacén de aceites.
  - Depósito de ácido clorhídrico.
  - Almacén de residuos peligrosos.
  - Almacén de gas-oil.
  - Almacenamiento de gases licuados.
- Planta de Luberrondo.
  - Oficinas de ingeniería.
  - Almacén de residuos peligrosos.
  - Almacén de residuos no peligrosos.
- Campa de Onsalea.
- Planta depuradora de Tomasenekoborda. Las aguas industriales se producen en continuo en los diferentes procesos productivos de decapado, lavado, pasivado crómico y electrodeposición.
  - Almacenamiento de aguas ácidas (P-1250).
  - Depósito de homogenización de aguas ácidas.
  - Depósito de oxidación de Fe(II).
  - Depósito de neutralización.

- Depósito de floculación.
- Decantador.
- Depósito de ajuste de pH y adición de un captor de Cu
- Filtro de arena.
- Ajuste final de pH.
- Canal normalizado
- Medidor de caudal.
- Espesador.
- Filtro prensa.
- Planta de gases.
- Caseta de gas.
- Báscula
- Oficinas.
- Botiquín y cocina.

• **Consumos de materias primas, productos químicos y otros materiales:**

Materia	Cantidad	Unidad
Acero laminado en caliente	645.000.000	Kg/año
Cinc	13.500.000	Kg/año
Acido clorhídrico	3.265.00	Kg/año
Aceite emulsionable	282.000	Kg/año
Aceite de aceitado	72.000	Kg/año
Acido sulfúrico	111.000	Kg/año
Cilindros de laminación	13.000	Kg/año
Estaño	11.000	Kg/año
<b>EDARI</b>		
Cal	500.000	Kg/año
Desemulsionante	64.000	Kg/año
Reactivo precipitador cobre	600	Kg/año
Polielectrolito	500	Kg/año
Antiespumante	800	Kg/año

• **Consumos anuales de energía y combustibles:**

Energía/Combustible	Cantidad	Unidad	Uso/Proceso
Gas natural	180.000.000	Kwh/año	Proceso productivo
Energía eléctrica	70.000.000	Kwh/año	Proceso productivo
Gas oil	47	Ton/año	Parque móvil

• **Actividad y consumo de agua:**

	Cantidad	Unidad	Uso/Proceso
<b>Agua industrial nave P-600</b>			
Tratamiento superficial (LEDP)	17.000	m <sup>3</sup> /año	Electrodeposición
Emulsiones	8.300	m <sup>3</sup> /año	Laminación en frío
Refrigeración	28.700	m <sup>3</sup> /año	Refrigeración
Total nave P-600	54.000	m <sup>3</sup> /año	Proceso productivo
<b>Agua industrial nave P-1250</b>			
Decapado	31.700	m <sup>3</sup> /año	Decapado
Galvanizado	1.300	m <sup>3</sup> /año	Pasivado, aceitado

Emulsiones	34.000	m <sup>3</sup> /año	Laminación en frío
Refrigeración	115.000	m <sup>3</sup> /año	Refrigeración
Total nave P-1250	195.000	m <sup>3</sup> /año	Proceso productivo
<b>Servicios generales</b>			
Agua potable	19.750	m <sup>3</sup> /año	
Agua servicios y vestuarios	64.500	m <sup>3</sup> /año	
Red contraincendios	1.500	m <sup>3</sup> /año	
Calderas	18.000	m <sup>3</sup> /año	Generación de vapor
Total servicios generales	103.750	m <sup>3</sup> /año	
<b>Consumo total planta Arcelor Mittal SSC España en Lesaka</b>			
Consumo anual	352.750	m <sup>3</sup> /año	

- **Almacenamiento de productos químicos:**

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Seguridad	Vol (m <sup>3</sup> )
<b>Nave P-1250</b>				
Gasóleo		Depósito	Canalización y cubeto	30
Aceite Repsol circulación 680	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Repsol circulación 680	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Depósito nº 1 mordiente	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	40
Depósito nº 2 mordiente	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	30
Depósito nº 3 mordiente	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	30
Depósito nº 4 mordiente	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	30
Depósito nº 5 mordiente	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	30
Depósito nº 6 aguas ácidas	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	6
Depósito nº 7 aguas lavado	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	30
Depósito nº 8 reserva de ácido fresco regenerado	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	25
Aceite Repsol circulación 680	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Hidróxido sódico	Corrosivo	GRG	Canalización y cubeto	1
Ácido fresco	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	2
Ácido regenerado	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	2
Ácido fresco	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	15
Ácido fresco	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	15
Ácido agotado	Corrosivo	Depósito	Canalización y cubeto	2
Aguas ácidas	Corrosivo	Depósito	Cubeto	10
Aguas ácidas	Corrosivo	Depósito	Cubeto	100
Acido gastado	Corrosivo	Depósito	Cubeto	100
Emulsiones residuales	Peligroso para el medio ambiente	Depósito	Cubeto	140
Hidróxido sódico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Hipoclorito sódico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Aceite de emulsión	Nocivo	Depósito	Cubeto	25
Aceite de emulsión	Nocivo	Depósito	Cubeto	25
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite lubricante	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Repsol circulación 680	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico general	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Repsol circulación 680	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Seguridad	Vol (m <sup>3</sup> )
Aceite Verkol Airlube	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Qwerl 307	Tóxico	GRG	Cubeto	1
Aceite Anticorit FO 54	Nocivo	Depósito	Cubeto	12
Aceite Anticorit FO 54	Nocivo	Depósito	Cubeto	12
Pasivante crómico Gardo (CrIII)	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Pasivante crómico Okemcoat F1 (Cr VI)	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico general	Tóxico	Depósito	Cubeto	12
Pasivante crómico Okemcoat F1 (Cr VI)	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Trenoil SP 90	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Trenoil SP 90	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Pasivante crómico Okemcoat F1 (Cr VI)	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Ecocool	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Anticorit FO 54	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
<b>Nave P-600</b>				
Emulsiones	Peligroso para el medio ambiente	Depósito	Cubeto	15
Aceite de emulsión	Nocivo	Depósito	Cubeto	15
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite de lubricación Anticorit	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Sopral	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Qwerl 506	Tóxico	GRG	Cubeto	1
Aceite Anticorit FO 54	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite Renosafe	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Qwerl 307	Tóxico	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	Cisterna	Cubeto	25
Aceite aceitado Anticorit FO 54	Nocivo	Cisterna	Cubeto	25
Aceite aceitado Anticorit FO 54	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Aceite hidráulico	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Qwerl 307	Tóxico	GRG	Cubeto	1
Aceite aceitado Anticorit TP 28	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Desengrasante P3-T340-1	Nocivo	GRG	Cubeto	1
Ácido fenol-sulfónico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Acido sulfúrico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Acido sulfúrico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Acido sulfúrico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Acido sulfúrico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Desengrasante P3-T340-1		GRG	Cubeto	1
Ácido fenol-sulfónico	Corrosivo	GRG	Cubeto	1
Aguas ácidas	Corrosivo	Balsa de	Proyecto de construcción	80

Producto	Peligro	Tipo contenedor	Seguridad	Vol (m <sup>3</sup> )
		hormigón y poliéster	de cubeto	
Aguas ácidas	Corrosivo	Balsa de hormigón y poliéster	Cubeto	80
<b>Planta de tratamiento de aguas residuales industriales Tomasenekoborda</b>				
Aguas ácidas	Corrosivo	Depósito	Cubeto	108
Emulsiones	Tóxico	Depósito	Cubeto	50
Desemulsionante		Depósito	Cubeto	1
Sosa cáustica	Corrosivo	Depósito	Cubeto	1
Acido clorhídrico	Corrosivo	Depósito	Cubeto	5
Gasóleo		Depósito	Cubeto	5
<b>Almacén de gases licuados</b>				
Acetileno	Inflamable	Botellas		
Oxígeno	Oxidante	Botellas		
Nitrógeno		Botellas		
Mezcla CO <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>		Botellas		
Mezcla Etano 16/ N <sub>2</sub>		Botellas		
Freón R-22		Botellas		
Propano		Botellas		
Aire industrial comprimido		Botellas		
Protóxido de nitrógeno		Botellas		

- Producción de residuos:**

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Papel (oficina)	20 01 01	6.000	Oficina
Aceite vegetal	20 01 25	600	Comedor
Residuo asimilable a urbano	20 01 99	45.000	Proceso productivo general
Escombros	17 01 07	23.820	Proceso productivo general
Cenizas de cinc	11 05 02	10.000	Galvanizado
Papel-cartón	15 01 01	6.000	Embalaje
Plástico	15 01 02	2.300	Embalaje
Madera	15 01 03	140.000	Embalaje
Chatarra	15 02 03	48.620.000	Proceso productivo general
Escombros contaminados con ácido	17 01 06*	7.300	Decapado
Acido de decapado	11 01 05*	3.386.700	Decapado
Soluciones ácidas en forma sólida (FeO)	19 01 07*	13.900	Decapado
Acidos en forma sólida (FeO) y otros residuos de tratamiento de superficies	11 01 98*	48.200	Decapado
Residuos sólidos de tratamiento de gases	19 01 07*	486	Decapado
Acido crómico	11 01 11*	10.750	Pasivado
Lodos de limpieza de horno	11 05 03*	3.560	Galvanizado
Residuos sólidos contaminados con ácido crómico	06 01 06*	500	Pasivado
Aguas crómicas (orgánicos)	11 01 11*	1.030	Pasivado
Lodos de mecanizado	12 01 14*	57.660	Mecanizado
Disolvente residual no halogenado	14 06 03*	2.300	Mecanizado

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Anticongelantes	16 01 14*	1.890	Proceso productivo general
Bidones con grasa	12 01 12*	380	Proceso productivo general
Mezcla de aceite y agua	13 08 02*	55.000	Laminado en frío
Aceites usados no clorados	13 01 10*	10.810	Proceso productivo general
Aceite hidráulico que contiene PCB	13 01 01*	5.000	Transformadores
Residuos de suelos contaminados con PCB	16 02 10*	1.500	Transformadores
Trafos y recipientes que contiene PCB	16 02 09*	9.580	Transformadores
Baterías de plomo	16 06 01	1.230	Proceso productivo general
Acidos de decapado	11 01 05*	29.240	Decapado
Restos de cal.	19 02 11*	4.150	EDARI
Lodos de tratamiento físico-químico que contienen sustancias peligrosas	19 02 05*	1.164.660	EDARI
Arenas de filtro que contiene metales	19 02 11*	7.830	EDARI
Aceites provenientes de la rotura de emulsiones	13 05 06	740.820	EDARI / Evaporador
Natas y grasas provenientes de la rotura de emulsiones	13 05 02*	224.680	EDARI / Evaporador
Lodos de hidróxidos metálicos de fondo del decantador	19 02 05*	435.890	EDARI
Material aislante que contiene metales peligrosos	16 11 03*	1.880	Construcciones antiguas
Residuos sanitarios	18 01 03*	600	Servicio sanitario
Materiales de aislamiento que contiene amianto	17 06 05*	200	Construcciones antiguas
Tierra contaminada con hidrocarburos	17 09 03*	24.530	Proceso productivo general
Toner y cartuchos de tinta usados	08 03 17*	440	Oficinas
Sólidos contaminados	15 02 02*	63.500	Proceso productivo general
Productos químicos obsoletos	18 01 06*	300	Proceso productivo general
Fuel-oil residual	13 07 01*	4.270	Proceso productivo general
Contenedores contaminados	15 01 10*	2.440	Proceso productivo general
Bidones con restos de pintura	15 01 10	680	Proceso productivo general
Lodos de piscina de agua de refrigeración	10 02 11*	76.280	Preparación de agua de proceso
Resinas iónicas agotadas	19 08 06*	1.400	Preparación de agua de proceso
Acido de decapado agotado	11 01 05*	15.000 m <sup>3</sup>	Gestión interna (torre de regeneración)
Baño agotado de desengrase (P-600)	11 01 13*	100 m <sup>3</sup>	Gestión interna (Evaporador) o externa
Lavados de desengrase (P-600)	11 01 11*	1.575 m <sup>3</sup>	Gestión interna (Evaporador)
Emulsión aceitosa sin halógenos (P-600 y P-1250) y emulsión agotada de skin-pass (galvanizado) (P-1250)	12 01 09*	12.000 m <sup>3</sup>	Gestión interna (Evaporador)
Aguas de lavado (P-1250)	11 01 11*	42.000 m <sup>3</sup>	EDARI
Baño agotado de electrodeposición (P-600)	11 01 06*	8.400 m <sup>3</sup>	Gestión interna (EDARI)
Descarbonatación de agua de aportación	11 01 15*	14.800 m <sup>3</sup>	Gestión interna (EDARI)

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Purgas de compresores	13 08 02*	Sin det.	Gestión interna (EDARI)

- **Subproductos**

Descripción	Código LER	Cantidad kg/año	Uso/Proceso
Oxido de hierro	06 03 15*	3.000.000	Regeneración de ácido clorhídrico

- **Descripción del proceso productivo:**

1. Proceso productivo

- 1.1. Decapado. El proceso de decapado consiste en la eliminación de la capa de óxido de hierro formada en la superficie de las bobinas.

- El primer paso consiste en despuntar y sanear los extremos de la bobina.
- Posteriormente se sueldan los extremos de las bobinas para que el proceso pueda desarrollarse en continuo.
- A continuación la banda atraviesa las cubas de ácido clorhídrico diluido donde se elimina la capa de óxido.
- Después la banda pasa por otra cuba de lavado para evitar los restos de ácido de la banda.
- Una vez lavada la banda se seca con aire caliente.
- Finalmente se cizalla la banda para sanear los bordes y darle la anchura precisa.
- Una aceitadora electrostática aplica una fina película de aceite antes de enviar la banda a cliente o de que siga el proceso de laminación.

- 1.2. Regeneración de ácido clorhídrico. Se trata de una instalación complementaria a la de decapado, regenera el ácido clorhídrico para su reutilización separándolo del cloruro de hierro

- El ácido agotado se concentra pasándolo por un concentrador a contracorriente con los gases de salida del horno.
- Posteriormente pasa por un horno de gas natural a 500 ° C donde el ión ferroso se calcina y precipita como óxido férrico mientras el ácido clorhídrico en forma gaseosa sale hacia el recuperador.
- El óxido se extrae y se almacena en una tolva dispuesta al efecto y se va almacenando en bigbags previamente a su expedición.
- El ácido se condensa en una torre de lavado rellena y se almacena para su reutilización en el decapado.
- La torre de regeneración no tiene capacidad para tratar todo el ácido agotado, de modo que una parte del que se genera se envía a gestor autorizado.

- 1.3. Laminado en frío. Consiste en la reducción del espesor de la banda de acero. Se dispone de cuatro trenes (nº 8, 12, 14 y 16). Los trenes son reversibles y es posible que una banda se lamine más de una vez.

- La banda pasa por el tren donde los rodillos presionan para obtener el espesor deseado. Se añade aceite para lubricar, que se recoge en un foso. Los trenes disponen de una campana de aspiración de vahos y aceites.

- 1.4. Recocido. El proceso de laminación afecta a la estructura del acero, por lo que es preciso realizar un tratamiento térmico al acero que le devuelva sus propiedades mecánicas. El proceso es discontinuo.

- Las bobinas se introducen apiladas en hornos campana y se calientan hasta una temperatura determinada siguiendo un programa de calentamiento, permanencia y enfriamiento programado.

- Los hornos pueden ser: de bobina abierta para descarburar y azular, existen doce bases y cuatro hornos en la nave P-1250; de bobina cerrada y atmósfera controlada con 7% de H<sub>2</sub>, ocho hornos y diez y seis bases en la nave P-600 y once hornos y veinticuatro bases en la nave P-1250; de bobina cerrada y atmósfera con 100% de H<sub>2</sub>, cuatro bases y dos hornos en la nave P-1250.
  - 1.5. Skin-pass. Después del recocido las bobinas pasan por un tren para mejorar sus propiedades superficiales. Existen tres trenes, dos en la nave P-600 y uno en la nave P-1250.
  - 1.6. Línea de galvanizado. Las bobinas de acero dulce laminado en frío son recubiertas por una capa de cinc por ambas caras mediante inmersión en caliente en un baño de cinc.
    - Las bobinas se desenrollan y se cizalla la parte externa.
    - Una máquina soldadora une los extremos de las bobinas para que el proceso pueda desarrollarse en continuo.
    - A continuación la bobina pasa por el horno de precalentamiento. Ahí se evaporan los restos de la emulsión y la temperatura de la banda sube hasta los 650° C.
    - Posteriormente la banda pasa a los hornos de tratamiento térmico (zona de laboratorio) donde alcanza los 850° C, mejorando sus propiedades mecánicas.
    - En el mismo túnel se halla la zona de mantenimiento, donde la banda se mantiene unos 650 ° C.
    - Después se pasa a la zona de enfriamiento, donde la temperatura de la banda pasa a 550 ° C, y finalmente a la de enfriamiento rápido donde la temperatura de la banda baja a 460-490 ° C.
    - A continuación la banda se introduce en la cuba de cinc fundido para su recubrimiento. Una vez recubierta la banda se realiza un proceso de enfriamiento con aire y agua desmineralizada.
    - En determinados productos se lleva a cabo un proceso de minifloreado mediante la aplicación de aire y polvo de cinc, que proporciona un acabado superficial.
    - Si el destino de la banda es la pintura se hace pasar por un proceso de skin-pass húmedo y un aceitado final antes del enrollado.
    - Si el destino de la banda es diferente al pintado se realiza un pasivado crómico.
    - Finalmente la banda pasa a la zona de almacenamiento donde se enrolla.
  - 1.7. Línea de electrodeposición. Se trata de una línea que trabaja en continuo para recubrir la banda de acero laminado en frío con cinc o estaño mediante procedimiento electrolítico.
    - Las bobinas se desenrollan y pasan a la zona de acumulación.
    - En primer lugar se lleva a cabo un proceso de desengrase químico para eliminar los restos de aceite que arrastre la banda.
    - Posteriormente se lleva a cabo un desengrase electroquímico.
    - A continuación se lleva a cabo un lavado con agua caliente y fría.
    - Con el fin de dejar la banda en el mejor estado posible se realiza un decapado con ácido sulfúrico.
    - La banda pasa por un horno para fundir ligeramente la banda. A continuación pasa por los baños de cinc o estaño donde se realiza el recubrimiento electrolítico.
    - Después del lavado con agua desmineralizada se lleva a cabo un pasivado crómico.
    - Después del lavado y el secado se enrolla la bobina.
  - 1.8. Acabado. Se trata de diferentes procesos para dar el tamaño y forma adecuados a cada producto.
    - Cizallado longitudinal
    - Aplanado de corte transversal
  - 1.9. Embalaje y almacenamiento.
2. Instalaciones auxiliares
- 2.1. Granallado de cilindros. Se lleva a cabo para proporcionar rugosidad a los cilindros de los laminadores en frío.
  - 2.2. Mantenimiento de las instalaciones

- 2.2.1. Talleres mecánicos. Se realiza el mantenimiento de los elementos mecánicos de la empresa y del parque móvil.
- 2.2.2. Talleres de rectificado de cilindros. Se realiza el certificado de los cilindros de los trenes para reutilizarlos.
- 2.2.3. Talleres de mantenimiento eléctrico. Se realiza el mantenimiento eléctrico de la instalación.
- 2.3. Instalaciones de almacenamiento
  - 2.3.1. Almacén de recepción de bobinas. Se lleva a cabo a la intemperie, en la campa de Onsalea, y en la nave P-1250 en la zona adyacente a la línea de decapado.
  - 2.3.2. Almacén de efectos. Se lleva a cabo en la nave P-1250, en el extremo de las naves 6 y 7.
  - 2.3.3. Almacenes de productos químicos
  - 2.3.4. Almacenamiento de aceites
  - 2.3.5. Almacén de residuos peligrosos y no peligrosos. Se halla en la nave de Luberrondo.
  - 2.3.6. Depósito de gas-oil.
  - 2.3.7. Almacenamiento de gases licuados
- 2.4. Calderas de vapor. Existen dos, una en la nave P-600 y otra en la P-1250. Su función es generar vapor para el calentamiento de los baños electrolíticos, línea de decapado, emulsiones de trenes de laminación y calefacción.
- 2.5. Aire comprimido. Se dispone de cuatro compresores para el suministro de aire comprimido a las dos naves, con filtro de aire y equipos de separación agua-aceite.
- 2.6. Suministro de gas natural.
- 2.7. Grúas. La planta P-600 cuenta con diez y seis grúas, la P-1250 con veinte y la nave de Luberrondo con cinco, para el transporte de las bobinas y equipos.
- 2.8. Planta de tratamiento de aguas de proceso. Los procesos que se realizan para obtener agua de la calidad necesaria para el proceso productivo son:
  - 2.8.1. Captación de río. La empresa dispone de cinco puntos de bombeo del río Onín.
  - 2.8.2. Decantación en un decantador lamelar.
  - 2.8.3. Filtración mediante filtros de arena.
  - 2.8.4. Almacenamiento y bombeo de agua de servicios.
  - 2.8.5. Coagulación, cloración y adición de anticorrosivos y biocidas.
  - 2.8.6. Almacenamiento y bombeo de agua de torres y agua de refrigeración.
  - 2.8.7. Paso por resinas de intercambio iónico.
  - 2.8.8. Almacenamiento y bombeo de agua desmineralizada
- 2.9. Evaporador
  - Depósito de homogenización de 120 m<sup>3</sup> de capacidad.
  - Evaporador.
  - Depósito de almacenamiento de aceites residuales.
  - Depósito de almacenamiento de fangos aceitosos.
- 2.10. Depuradora de aguas residuales
  - La depuradora consta de los siguientes elementos:
    - Tratamiento de aguas ácidas.
      - o Depósito de homogenización de 100 m<sup>3</sup> de capacidad.
      - o Depósito de oxidación por aire
      - o Depósito de neutralización.
      - o Depósito de floculación.
      - o Decantador de 1.000 m<sup>3</sup> de capacidad.
      - o Filtro de arena
      - o Depósito de ajuste de pH.
      - o Vertido a cauce
      - o Canal normalizado de vertido
      - o Medidor de caudal.
    - Línea de fangos.
      - o Filtro prensa.
      - o Recogida y almacenamiento de lodos de depuradora.

- 2.11. Aseos y vestuarios.
- 2.12. Servicio médico.

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

- Las medidas adoptadas para la minimización del consumo de agua y los vertidos de baños de tratamiento superficial son las siguientes:
  - Separación de redes.
  - Colocación de contadores en cada uno de los puntos de consumo importantes.
  - Instalación de torres de refrigeración
  - Instalación de un circuito de refrigeración cerrado en la línea de electrodeposición.
  - Sustitución del decantador de agua de proceso.
  - Tratamiento superficial (Nave P-600)
    - Lavado en cascada
    - Aumento de la vida de los baños de decapado con ácido sulfúrico por filtración del mismo.
    - Aumento de la vida de los baños de recubrimiento electrolítico por filtración y descarbonatación de los mismos.
  - Decapado (Nave P-1250)
    - Decapado en cascada
    - Aumento de la vida de los baños de decapado con ácido clorhídrico por filtración de los mismos.
    - Lavado en cascada.
  - Laminado en frío (Nave P-1250)
    - Instalación de un evaporador de emulsiones aceitosas procedentes de los baños de desengrase y de los trenes de laminación.
  - Galvanizado (Nave P-1250)
    - Aumento de la vida de los baños de pasivado mediante escurridor en los rodillos.
- Las medidas para la reducción de la peligrosidad de los vertidos son:
  - Instalación de un evaporador para tratar las emulsiones aceitosas.
  - Sustitución del pasivado con cromo (VI) por pasivado con Cr (III) en la línea de galvanizado.

### 4. Minimización del consumo de energía

- Las medidas adoptadas para la minimización del consumo de energía son las siguientes:
  - Registro de los consumos de energía y electricidad
  - Calentamiento del ácido de decapado mediante intercambiadores de calor.
  - Precalentamiento del aire de la combustión mediante quemadores recuperativos en los hornos de recocido.
  - Recirculación del aire en los hornos de calentamiento en la línea de galvanización.

- **Documentación aportada por el titular:**

- Proyecto Básico para Solicitud de Autorización Ambiental Integrada de ARCELOR MITTAL SSC ESPAÑA S.A. de fecha 29.12.06. formado por:
  - Tomo I: Memoria y planos
  - Tomo II: Resumen no técnico
  - Tomo III: Anexos
  - Tomo IV: Información confidencial.
- Anexo I, contestación a requerimiento de fecha 23.02.07.
- Anexo II, contestación a requerimiento de fecha 27.06.07.

## ANEXO II

### CONDICIONES DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

#### 1. Valores límite de emisión

##### 1.1. Emisiones a la atmósfera

- En la instalación existen treinta y 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
<b>Nave P-1250</b>					
1	Chimenea de almacenamiento de ácido fresco y regenerado (P-1250)		Caudal HCl	500 30	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
2	Evacuación de gases en regeneración (P-1250)		Caudal HCl Partículas CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	14.500 30 50 100 200 5	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
3	Salida filtro de mangas en regeneración (P-1250)	Si flujo >0,3 kg/h	Caudal Partículas HCl	5.600 50 30	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
4	Lavador de gases en línea decapado(P-1250)	Si flujo >0,3 kg/h	Caudal Partículas HCl	15.500 50 30	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
7	Evacuación vahos caja tren 14 (P-1250)	Si flujo >2 kg/h	Caudal Partículas COT	112.000 50 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
8	Evacuación vahos caja tren 16 (P-1250)	Si flujo >2 kg/h	Caudal Partículas COT	105.000 50 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
12	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
13	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
14	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
15	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
16	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
17	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
18	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
19	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
20	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N

Nº	Foco		Parámetros	VLE	Unidades
21	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
26	Horno precalentamiento galvanizado (P1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
27	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
28	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
29	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
30	Horno cámara de mantenimiento galvanizado (P1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
32	Caldera nº 2 (P-1250)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
<b>Nave P-600</b>					
5	Evacuación vahos caja tren 8 (P-600)	Si flujo >2 kg/h	Caudal Partículas COT	30.000 50 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
6	Evacuación vahos caja tren 12 (P-600)	Si flujo >2 kg/h	Caudal Partículas COT	66.000 50 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
9	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
10	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
11	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	175 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
22	Aspiración de gases de desengrase químico y electroquímico nº 1 (P600)	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	1.700 150	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
23	Aspiración de gases de desengrase químico y electroquímico nº 2 y decapado (P600)	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT	5.700 50	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
24	Aspiración de gases de deposición electrolítica (P600)	Si flujo >2 kg/h	Caudal COT Partículas	22.500 150 50	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N
25	Estación de disolución LEDP (P600)		Caudal Partículas	1.000 50	m <sup>3</sup> N/h mg/m <sup>3</sup> N
31	Caldera nº 1 (P-600)		CO NO <sub>x</sub> como NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	100 200 5	mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N mg/m <sup>3</sup> N

- Se mantiene la numeración presentada en el Proyecto Básico para Solicitud de Autorización Ambiental Integrada de ARCELOR MITTAL SSC ESPAÑA S.A. de fecha 29.12.06.
- Los límites de las emisiones de los quemadores de gas están referidos a un contenido volumétrico de Oxígeno del 3%.
- Los valores correspondientes a caudal se referirán a caudal seco en condiciones normales de presión y temperatura.

## 1.2. Vertidos de aguas

- La instalación producirá un vertido industrial y cuatro vertidos de escorrentía pluvial que serán evacuados al cauce del río Onín.
- Vertido industrial 1: el efluente del proceso industrial se tratará en la depuradora de la empresa y se verterá al cauce del río Onín. Los vertidos tratados en la depuradora son los siguientes:
  - Aguas de lavado de decapado (P-1250)
  - Baños agotado de electrodeposición (P-600)
  - Aguas de regeneración desmineralización de agua de aportación (P-1250)
- Para una producción máxima de 700.000 toneladas de acero decapado al año se genera un volumen de vertido de 312 m<sup>3</sup>/día.
- El vertido deberá cumplir los siguientes valores límite de emisión:

	Aguas proceso	Unidades
Caudal punta	13	m <sup>3</sup> /h
Caudal instantáneo	3,61	l/s
Caudal máximo diario	192	m <sup>3</sup> /día
Caudal máximo anual	65.000	m <sup>3</sup> /año
pH, entre	6 y 9	
Sólidos en suspensión	30	mg/l
DBO <sub>5</sub>	30	mg/l O <sub>2</sub>
DQO	160	mg/l O <sub>2</sub>
COT	40	mg/l C
Aceites y grasas	5	mg/l
Cloruros	12.000(*)	mg/l Cl <sup>-</sup>
Hierro (total)	2	mg/l Fe
Cromo (total disuelto)	0,5	mg/l Cr
Zinc (total)	1	mg/l Zn
Cu (disuelto)	0,5	mg/l Cu
Detergentes aniónicos	2	mg/l LAS
Tricloroetileno	0,1	mg/l C <sub>2</sub> HCl <sub>3</sub>
Fluoruros	3	mg/l F <sup>-</sup>

- \* La concentración media de cloruros en el vertido será de 3616 mg/l, si bien se permiten concentraciones punta inferiores a 12000 mg/l Cl<sup>-</sup>. La carga total diaria de cloruros vertidos al dominio público hidráulico no superará en ningún caso los 1018 kg Cl<sup>-</sup>/día.
- Vertido 2: Escorrentía 1 Tomasenekoborda-Arcelor-Arratzubi.
- Vertido 3: Escorrentía 2 Tomasenekoborda-Arcelor-Arratzubi.
- Vertido 4: Escorrentía 3 Tomasenekoborda-Arcelor-Arratzubi.
- Vertido 5: Escorrentía 4 Tomasenekoborda-Arcelor-Arratzubi.
- El titular ha de regularizar sus vertidos de aguas de escorrentía, para los que no ha presentado solicitud ni declaración de vertido al dominio público hidráulico. El titular proporcionará las coordenadas exactas de cada punto de vertido así como sus características, arquetas de control y tratamiento en cada caso.
- No podrán utilizarse técnicas de dilución para alcanzar los valores límite de emisión.
- Además deberán cumplirse las normas de calidad del medio receptor. En caso contrario, el titular estará obligado a instalar el tratamiento adecuado, para que el vertido no sea causa del incumplimiento de aquellas.

- Las aguas residuales fecales de aseos y servicios se verterán al colector municipal.

### **1.3. 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).

## **2. Protección del suelo y las aguas subterráneas**

- La línea de tratamiento superficial de la nave P-600 se hallará contenida dentro de cubetos estancos de contención con comunicación a la depuradora para la recogida de posibles fugas o derrames.
- La línea de decapado de la nave P-1250 se hallará contenida dentro de cubetos estancos de contención con comunicación a la depuradora para la recogida de posibles fugas o derrames.
- Los trenes de laminación situados en las naves P-600 y P-1250 dispondrán de cubetos estancos de contención con comunicación a la depuradora para la recogida de posibles fugas o derrames.
- Los equipos de skin-pass húmedo y de pasivado crómico de la línea de galvanizado situados en la nave P-1250 dispondrán de cubetos estancos de contención con comunicación a la depuradora para la recogida de posibles fugas o derrames.
- Las zonas almacenamiento de productos químicos usados en el proceso y en la depuradora dispondrán de cubetos estancos de contención para la recogida de posibles fugas o derrames.
- Los depósitos de almacenamiento de aceites dispondrán de cubetos estancos de contención para la recogida de posibles fugas o derrames.
- La zona de almacenamiento de residuos líquidos y de aceites de la nave de almacenamiento de residuos peligrosos dispondrán de cubetos estancos de contención para la recogida de posibles fugas o derrames.
- La depuradora dispondrá de cubetos estancos de contención para la recogida de posibles fugas o derrames de los reactivos almacenados en la misma.
- Los depósitos de combustibles estarán almacenados dentro de depósitos de doble pared o dispondrán de cubetos estancos
- Estos cubetos deberán 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 todas las cubas
  - Serán impermeables y resistentes al producto a retener
  - No tendrán ningún tipo de salida y drenarán a una arqueta estanca
- Se dispondrán las siguientes áreas de almacenamientos de productos químicos y de combustibles:
  - Almacenamiento de emulsiones aceitosas en depósito con cubeto en la nave P-600.
  - Almacenamiento de aguas ácidas en balsa de hormigón y poliéster con cubeto en la nave P-600.
  - Almacenamiento de gasóleo en depósito con cubeto en la nave P-1250.
  - Almacenamiento de ácido de decapado, ácido fresco, regenerado y aguas ácidas en depósitos con cubetos en la nave P-1250.
  - Almacenamiento de emulsiones residuales y aceites de emulsión en depósitos con cubeto en la nave P-1250.
  - Almacenamiento de aceites en depósitos con cubeto en la nave P-1250.
  - Almacenamiento y preparación de reactivos en la depuradora de Tomasenekoborda.

### **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 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 peligrosos, sólidos, líquidos y gaseosos en una zona habilitada al efecto en la nave de Luberrondo.
- Almacenamiento de residuos no peligrosos en una zona habilitada al efecto en la nave de Luberrondo.
- Almacenamiento de chatarra en contenedores en la nave de prensas.
- Almacenamiento de chatarra en campa de chatarra.

#### **3.3. Autorización de gestión interna de residuos**

La autorización está subordinada al cumplimiento de las siguientes condiciones y requisitos:

- La autorización ampara los residuos listados en el Anejo IV de esta Resolución que sean producidos, exclusivamente, en la propia instalación industrial.
- La gestión final que se realizará con cada uno de ellos será la especificada en dicho Anejo IV.
- Se llevará un registro documental actualizado en el que figuren la cantidad, naturaleza, origen, fecha y operación de gestión. El registro, que podrá llevarse en soporte informático, estará a disposición del Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente.
- La autorización estará vigente hasta que se obtenga una nueva autorización de apertura como consecuencia de haber sido necesario tramitar una nueva autorización ambiental integrada.
- Cualquier cambio en las condiciones y requisitos establecidos que se pretenda realizar deberá ser comunicado al Servicio de Calidad Ambiental.

#### **3.4. Minimización de residuos peligrosos**

- Contenido. El estudio de minimización de residuos peligrosos incluye la identificación y cuantificación de los residuos peligrosos generados en los diversos procesos productivos, la selección de los residuos prioritarios de acuerdo con los criterios de peligrosidad, potencial de minimización, cantidad y coste de gestión, la evaluación y valoración de las medidas de minimización a aplicar y el programa de aplicación de las medidas de minimización de residuos.
- Objetivos. Reducción de los siguientes residuos con el fin de alcanzar el de alcanzar los valores objetivo en el año 2008 a través de las siguientes medidas.

Residuo	Ratio inicial	Objetivo	Medidas
Natas y grasas de las roturas de emulsiones	0.36 kg/Ton decapada	0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalación de un evaporador</li> </ul>
Soluciones ácidas de decapado	6.22 kg/Ton decapada	5.91	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalación de sistemas continuos de medición en continuo de HCl libre y <math>Fe^{2+}</math> que regulen la adición de HCl fresco</li> <li>• Reducir las paradas no programadas mediante la optimización del mantenimiento preventivo</li> <li>• En el plazo de tres años el residuo de ácido agotado a gestionar se reducirá a un 10% del total del ácido generado. En el próximo plan de minimización se estudiará la eliminación en un plazo de cuatro años.</li> </ul>
Acido crómico de galvanizado	0.04 kg/Ton galvanizada	0.038	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reutilizar las fugas recogidas limpias</li> <li>• Reducción de la peligrosidad del residuo por sustitución de pasivado con Cr(VI) por otro con Cr(III)</li> </ul>
Sólidos contaminados con aceite	0.12 kg/Ton decapada	0.11	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Buenas prácticas ambientales</li> <li>• Campañas anuales de formación</li> </ul>
Aceites de las roturas de emulsiones	1.17 kg/Ton decapada	1.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalación de un evaporador</li> </ul>
Lodos de la depuradora	1.63 kg/Ton decapada	1.53	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reducción de vertidos desde las instalaciones de decapado y regeneración</li> <li>• Optimización de las limpiezas de las cisternas en el decapado</li> <li>• Instalación de un evaporador</li> <li>• Optimización del desengrase y decapado con ácido sulfúrico en el instalación de electrodeposición</li> </ul>

- Condiciones de aprobación. Deberán actualizarse las previsiones y objetivos del Estudio del modo que a los cuatro años de la fecha de la concesión de la Autorización Ambiental Integrada deberá presentarse un nuevo estudio de minimización para los cuatro años siguientes que incluya la evaluación del cumplimiento de los objetivos previstos para este periodo.

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

- El titular deberá cumplir con las normas específicas sobre la producción de residuos peligrosos establecidas en el artículo 21 de la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, 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:
  - Sección 2ª del Capítulo II, sobre las obligaciones de los productores
  - Sección 3ª del capítulo III, sobre las obligaciones relativas al traslado de residuos peligrosos

### 3.6. Plan de Prevención de Envases y Residuos de Envases

- La empresa ha presentado ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente para su aprobación el Plan Empresarial de Prevención de Envases y Residuos de Envases de acuerdo con lo establecido en el Real Decreto 782/1998.

- Los objetivos establecidos han sido los siguientes, siendo el parámetro que se evalúa I: (toneladas de material en embalaje/toneladas producto embalado)x1.000:

	Año 2007	Año 2008	Año 2009
I <sub>acero</sub>	2,64	2,61	2,59
I <sub>madera</sub>	4,25	4,2	4,18
I <sub>plástico</sub>	0,122	0,120	0,118
I <sub>papel</sub>	0,068	0,066	0,065

- Antes del 31 de marzo del año 2010 y en lo sucesivo con carácter trianual, deberá presentarse ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente el nuevo Plan Empresarial de Prevención de Envases y Residuos de Envases con los objetivos previstos y las medidas previstas para llevarlos a cabo para el periodo 2007-2009, de acuerdo con lo establecido en el Real Decreto 782/1998.
- 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 Desarrollo Rural y Medio Ambiente un informe justificativo del mismo.

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

##### 4.1. Emisiones a la atmósfera

- Los sistemas de tratamiento de las emisiones de los focos de emisión y los contaminantes que se indican son los siguientes:

Nº	Foco	Sistema de tratamiento
<b>Nave P-1250</b>		
1	Chimenea de almacenamiento de ácido fresco y regenerado (P-1250)	Lavador de gases y chimenea de 10 metros de altura
2	Evacuación de gases en regeneración (P-1250)	Chimenea de 23,5 metros de altura
3	Salida filtro de mangas en regeneración (P-1250)	Filtro de mangas y chimenea de 31 metros de altura
4	Lavador de gases en línea decapado (P-1250)	Lavador de gases y chimenea de 24 metros de altura
7	Evacuación vahos caja tren 14 (P-1250)	Lavador de gases (Rotoclon) y chimenea de 18 metros de altura
8	Evacuación vahos caja tren 16 (P-1250)	Filtros de tela y chimenea de 21,9 metros de altura
12	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
13	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
14	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
15	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
16	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
17	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
18	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
19	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
20	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
21	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	Chimenea de 22,1 metros de altura
26	Horno precalentamiento galvanizado (P1250)	Chimenea de 28,15 metros de altura
27	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	Chimenea de 27 metros de altura
28	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	Chimenea de 27 metros de altura
29	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	Chimenea de 27 metros de altura

Nº	Foco	Sistema de tratamiento
30	Horno cámara de mantenimiento galvanizado (P1250)	Chimenea de 22,5 metros de altura
32	Caldera nº 2 (P-1250)	Chimenea de 12,8 metros de altura
<b>Nave P 600</b>		
5	Evacuación vahos caja tren 8 (P-600)	Chimenea de 12,8 metros de altura
6	Evacuación vahos caja tren 12 (P-600)	Chimenea de 11,7 metros de altura
11	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Chimenea de 12 metros de altura
10	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Chimenea de 12 metros de altura
11	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	Chimenea de 12 metros de altura
22	Aspiración de gases de desengrase químico y electroquímico nº 1 (P600)	Chimenea de 12,7 metros de altura
23	Aspiración de gases de desengrase químico y electroquímico nº 2 y decapado (P600)	Lavador de gases y chimenea de 11,2 metros de altura
24	Aspiración de gases de deposición electrolítica (P600)	Lavador de gases y chimenea de 14,2 metros de altura
25	Estación de disolución LEDP (P600)	Chimenea de 11,8 metros de altura
31	Caldera nº 1 (P-600)	Chimenea de 12,8 metros de altura

#### 4.2. Vertidos de aguas

- Efluentes del proceso de producción: estos son los efluentes que se vierten a la depuradora previamente a su tratamiento y su vertido al cauce del río Onín.
  - Aguas de lavado de decapado (P-1250)
  - Baños agotado de electrodeposición (P-600)
  - Aguas regeneración desmineralización de agua de aportación (P-1250)
- Las aguas industriales de la empresa se tratarán en una depuradora físico-química en la que se realizan los siguientes procesos
  - Tratamiento de aguas ácidas.
    - Homogenización.
    - Oxidación por aire.
    - Neutralización con cal.
    - Floculación.
    - Decantación en un decantador de 1.000 m<sup>3</sup> de capacidad.
    - Filtración a través de un filtro de arena
    - Ajuste de pH.
    - Vertido a cauce
  - Línea de fangos.
    - Filtración mediante un filtro prensa.
    - Recogida y almacenamiento de lodos de depuradora en contenedor a cubierto.
- No se permite la incorporación de aguas de escorrentía de lluvia procedentes de zonas exteriores al recinto de la actividad, en las redes de colectores de la industria. Por ello el titular queda obligado a instalar cunetas perimetrales u otro medio de desvío de las aguas, para evitar la contaminación de las mismas con motivo de la actividad.
- Antes de seis meses desde la fecha de concesión de la Autorización ambiental integrada, la empresa debe comunicar por escrito a la Confederación Hidrográfica del Norte la finalización de las obras y la puesta en régimen de funcionamiento de las instalaciones de depuración, adjuntando informe de "Entidad colaboradora" que acredite el cumplimiento de las "CONDICIONES TÉCNICAS" establecidas en la autorización. Tras dicha comunicación se emitirá por los servicios técnicos de la Confederación Hidrográfica del Norte el correspondiente informe, previas las comprobaciones que se estimen pertinentes.

- En dicho informe se concretarán las características exactas de cada punto de vertido de aguas de escorrentía.

#### 4.3. Residuos y subproductos

- En el proceso se produce como subproducto óxido de hierro que puede ser aprovechado para su uso como material en la fabricación de imanes.

### 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 distintos focos de emisión se clasifican en el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, Anejo 1 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 (BON nº 31, de 11-3-2002), de la forma que se indica en la Tabla.
  - B 2.5.4. Instalaciones para el tratamiento de la superficie de metales y materiales plásticos por proceso electroquímico o químico, cuando el volumen de las cubetas empleadas para el tratamiento sea superior a 30 m<sup>3</sup>.
  - B. 2.5.5. Laminación de metales en frío.
  - C. 3.1.1. Generadores de calor combustibles sólidos y líquidos, de potencia calorífica igual o inferior a 2,5 Mw y superior a 100 Kw, y los que utilizan gas natural, G.L.P., gas ciudad o biogás, de potencia superior a 100 kw. Si varios equipos aislados forman parte de una instalación o si varias instalaciones aisladas desembocan en una sola chimenea común, se aplicará a estos efectos la suma de las potencias de los equipos o instalaciones aisladas.
  - C. 3.3.1. Tratamientos térmicos de metales férreos y no férreos.
  - C. 3.5.3. Instalaciones de decapado de metales.
  - C. 3.12.9. Procesos en los que se produzcan emisiones de productos tóxicos en flujos superiores a los señalados para sus respectivas clases en el punto 1 del Anejo II e inferiores a las incluidas en el punto 2.12.4.
- Se establecen las siguientes medidas de control y vigilancia en los focos emisores.

Nº	Foco	Grupo-epígrafe	Parámetros	Autocontrol	Medida OCA
<b>Nave P-1250</b>					
1	Chimenea de almacenamiento de ácido fresco y regenerado (P-1250)	C 3.12.9.	HCl	-	5 años
2	Evacuación de gases en regeneración (P-1250)	C 3.12.9.	HCl Partículas CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - - -	5 años
3	Salida filtro de mangas en regeneración (P-1250)	C 3.12.9.	Partículas HCl	- -	5 años
4	Lavador de gases (P-1250)	C 3.5.3.	Partículas HCl	- -	5 años
7	Evacuación vahos caja tren 14 (P-1250)	B 2.5.5.	Partículas COT	Semestral	3 años
8	Evacuación vahos caja tren 16	B 2.5.5.	Partículas	Semestral	3 años

Nº	Foco	Grupo-epígrafe	Parámetros	Autocontrol	Medida OCA
	(P-1250)		COT		
12	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
13	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
14	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
15	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
16	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
17	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
18	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
19	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
20	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
21	Salidas de hornos de recocido en la nave P-1250.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
26	Horno precalentamiento galvanizado (P1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
27	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
28	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
29	Hornos cámara laboratorio galvanizado (P1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
30	Horno cámara de mantenimiento galvanizado (P1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
32	Caldera nº 2 (P-1250)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años
<b>Nave P-600</b>					
5	Evacuación vahos caja tren 8 (P-600)	B 2.5.5.	Partículas COT	Semestral	3 años
6	Evacuación vahos caja tren 12 (P-600)	B 2.5.5.	Partículas COT	Semestral	3 años
9	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
10	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
11	Salidas de hornos de recocido en la nave P-600.	C 3.3.1.	COT	-	5 años
22	Aspiración de gases de	B 2.5.4.	COT	Semestral	3 años

Nº	Foco	Grupo-epígrafe	Parámetros	Autocontrol	Medida OCA
	desengrase químico y electroquímico nº 1 (P600)				
23	Aspiración de gases de desengrase químico y electroquímico nº 2 y decapado (P600)	B 2.5.4.	COT	Semestral	3 años
24	Aspiración de gases de deposición electrolítica (P600)	B 2.5.4.	COT	Semestral	3 años
25	Estación de disolución LEDP (P600)	C 3.12.9.	Partículas	- -	5 años
31	Caldera nº 1 (P-600)	C 3.1.1.	CO NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	- - -	5 años

- Metodología de medición y toma de muestras:
  - Las mediciones deberán cumplir, con carácter general, las condiciones establecidas en el artículo 32 del Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero.
  - Las instalaciones necesarias para realizar las mediciones y tomas de muestras deberán cumplir las especificaciones incluidas en el Anejo 5 del Decreto Foral 6/2002, de 14 de enero.
- Sistema de registro:
  - Los resultados del autocontrol deberán quedar registrados en formato adecuado y soporte informático, y encontrarse a disposición de los inspectores oficiales.

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

- Los dispositivos para el control de los vertido industrial de la empresa, el efluente de la EDARI, son los siguientes:
  - Canal abierto normalizado que permita la toma de muestras discretas y compuestas, la inspección visual y la medida de caudales
  - 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. El titular realizará el autocontrol del efluente de la EDARI mediante:

PARAMETRO	Autocontrol empresa	Entidad Colaboradora
Caudal	Continuo	
pH	Continuo	Trimestral
Sólidos en suspensión	Diario	Trimestral
DBO <sub>5</sub>		Trimestral
DQO	Diario	Trimestral
COT		Trimestral
Aceites y grasas		Trimestral
Cloruros	Diario	Trimestral
Hierro (total)	Diario	Trimestral
Cromo (total disuelto)	Diario	Mensual (1)
Zinc (total)	Diario	Mensual (1)
Cu (disuelto)	Diario	Mensual (1)
Detergentes aniónicos		Trimestral
Tricloroetileno		Mensual (1)
Fluoruros		Mensual (1)

- (1) Cada control analítico del vertido se realizará sobre una muestra compuesta por alícuotas tomadas a intervalos regulares de una hora durante un periodo de 24 horas. Se aplicarán los métodos de medida de referencia establecidos en el Anejo 2 del Real Decreto 995/2000.
- Cada control – que será realizado y certificado por una “Entidad colaboradora” (art. 255 del Real Decreto 606/2003) – se llevará a cabo sobre cada uno de los parámetros autorizados, considerándose que cumple los requisitos de la Autorización cuando todos los parámetros verifican los respectivos límites impuestos.
- Los resultados de los controles se remitirán al Departamento de Desarrollo Rural y Medio ambiente y a la Oficina de la Confederación Hidrográfica del Norte en San Sebastián dentro del plazo de un mes desde la toma de muestras.
- 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.
- El Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente y la Confederación Hidrográfica del Norte, cuando lo estimen oportuno, inspeccionarán las instalaciones de depuración y podrán efectuar aforos y análisis del efluente para comprobar que los caudales y parámetros de los vertidos no superan los límites autorizados y, en su caso, el rendimiento de las instalaciones de depuración. Asimismo podrá exigir al titular que designe un responsable de la explotación de las instalaciones de depuración. Asimismo podrá exigir al titular que designe un responsable de la explotación de las instalaciones de depuración, con titulación adecuada.
- 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.
  - 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.

### **5.3. Residuos:**

- Se deberá caracterizar los lodos depuradora en el supuesto de que cambie el proceso productivo o los reactivos empleados en el mismo.

### **5.4. Ruidos:**

- Cada cuatro 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.

## **6. Gestión y control de subproductos**

### **6.1. Condición de subproducto**

- El subproducto producido en el proceso de regeneración de ácido clorhídrico es el óxido de hierro.
- Condiciones generales que deben ser cumplidas en el caso de la valorización de subproductos. En este caso se cumple que:
  - La valorización es segura, es decir, el subproducto tendrá un uso cierto y no probable como materia prima en un proceso productivo.
  - La valorización se realiza sin transformación previa en la empresa productora, es decir, el subproducto entrará directamente en un proceso productivo.

- La valorización se realiza 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 añade 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
- En el momento en que alguna de las condiciones no se cumpliera el subproducto pasaría a tener la consideración de residuo, y se gestionará de acuerdo con lo establecido en el Anexo III.

## **6.2. 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

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

### **7.1. Derrames de sustancias peligrosas**

- Los posibles riesgos son:
  - Fugas de sustancias peligrosas debido a rotura de contenedores o almacenamientos
- Las acciones preventivas son:
  - Comprobar el estado de los contenedores previamente a su descarga.
  - Comprobación periódica de los cubetos de contención
- Las acciones en caso de emergencia son:
  - Dar la señal de alarma
  - Detener el vertido mediante material absorbente (sepiolita, serrín...)
  - Si la fuga es por conducción parar la bomba.
  - Recogida del vertido.
  - Avisar al responsable para manguear la zona y limpiar.
  - Avisar a las autoridades competentes (Gobierno de Navarra, Ayuntamiento de Lesaca, Confederación Hidrográfica del Norte)
  - Gestionar los residuos peligrosos producidos

### **7.2. Vertido por encima de los parámetros autorizados**

- Los posibles riesgos son:
  - Vertido de aguas residuales industriales en concentraciones superiores a las autorizadas por averías, fugas, filtraciones, roturas de depósitos...
- Las acciones preventivas son:
  - Revisiones periódicas de arquetas.
  - Ubicación de medidores de pH en colectores de pluviales y puntos de vertido
- Las acciones en caso de emergencia son:
  - Dar la señal de alarma
  - Detener el vertido

- Avisar camión motobomba para succionar el vertido y/o al equipo de bomberos para colocar barreras físicas al vertido.
- Vigilar la zona del vertido hasta el fin del incidente
- Avisar a las autoridades competentes (Gobierno de Navarra, Ayuntamiento de Lesaca, Confederación Hidrográfica del Norte)
- Gestionar los residuos peligrosos producidos

### 7.3. Emisión a la atmósfera por encima de los parámetros autorizados

- Los posibles riesgos son:
  - Detección de una emisión a la atmósfera superior a la autorizada o que implique riesgo para la salud de las personas o que pueda alterar el medio ambiente
- Las acciones preventivas son:
  - Revisiones periódicas
  - Autocontroles
  - Medidas por organismos de control acreditados.
- Las acciones en caso de emergencia son:
  - Dar la señal de alarma
  - Detectar la causa y detener la emergencia en el plazo más breve posible, parando la instalación generadora de la emisión si es preciso.
  - Realizar si es preciso muestreos y analíticas
  - Adoptar las medidas oportunas para evitar la repetición de los hechos y corregir los daños producidos.
  - Avisar a las autoridades competentes (Gobierno de Navarra, Ayuntamiento de Lesaca)

## 8. Medidas de protección contra incendios.

A la vista de la certificación realizada por el Organismo de Control Autorizado en materia de protección contra incendios ECA suscrita por el inspector de seguridad industrial Ignacio Garcés y con el Vº Bº de la directora de Delegación Pilar Ibarra, en fecha 5.07.07 en la que se verifica 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 de Actividad 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, se hace constar que quedan justificadas las medidas de protección contra incendios de dicha actividad.

## 9. Otras medidas o condiciones:

### 9.1. 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 proyecto (1)	Fecha ejecución (2)
Evaporador emulsiones aceitosas		30/12/07
Nuevo lavador de gases en la planta de regeneración de HCl	31/03/08	31/10/08
Cambio de pasivado con Cr(VI) a Cr(III) en las líneas de electrodeposición y		30/12/07

galvanizado		
Construcción de cubeto en el depósito de aguas ácidas de la nave P-600	31/03/08	31/10/08

- (1) La presentación de los correspondientes Proyectos técnicos deberá realizarse ante la Dirección General de Medio Ambiente y Agua, antes de la fecha señalada, y serán incorporados como documentación adicional al expediente administrativo 1138/06.
- (2) La ejecución y puesta en funcionamiento o entrada en servicio de las diferentes actuaciones deberá realizarse antes de la fecha señalada. El titular deberá presentar ante la Dirección General de Medio Ambiente y Agua, 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 cada una de ellas.

## 9.2. Autorización de apertura

- Antes del 15 de febrero de 2008, el titular deberá solicitar la autorización de apertura de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 40 del Reglamento para el desarrollo de la Ley Foral 4/2005, de 22 de marzo, para lo cual 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.

## 9.3. Medidas de aseguramiento

- El titular tiene suscrito un seguro de responsabilidad civil medioambiental que garantiza los costes de reparación de los daños ambientales que pudiera ocasionar el funcionamiento de la instalación como consecuencia de la contaminación accidental derivada del funcionamiento anómalo por un límite máximo de 1.200.000 euros.

## 9.4. Medidas relativas a los vertidos

- En aplicación del artículo 113.1 del Texto Refundido de la Ley de Aguas y del artículo 291 del Real Decreto 606/2003, el importe del canon de control de vertidos (C.C.V.) es el siguiente.

- (C.C.V.): Canon de Control de Vertidos=  $V \times P_u$
- $P_u = P_b \times C_m$
- $C_m = C_2 \times C_3 \times C_4$

- Siendo

- $V$  = Volumen anual de vertido autorizado:  $m^3/año$
- $P_u$  = Precio unitario de control de vertido
- $P_b$  = Precio básico por  $m^3$  establecido en función de la naturaleza del vertido
- $C_m$  = Coeficiente de mayoración o minoración del vertido
- $C_2$  = Coeficiente en función de las características del vertido
- $C_3$  = Coeficiente en función del grado de contaminación del vertido
- $C_4$  = Coeficiente en función de la calidad ambiental del medio receptor

- Vertido 1: Proceso

- $V$ : Volumen  $V = 65.000 m^3/año$
- $P_b$ : Agua residual: Industrial  $P_b: 0,03005 €/m^3$
- $C_2$ : Industrial clase 1 con sustancias peligrosas  $C_2: 1,28$
- $C_3$ : Con tratamiento adecuado  $C_3: 0,5$

- $C_4$ : Zona de categoría I  $C_4$ : 1,25
  - $C_m = 1,28 \times 0,5 \times 1,25 = 0,80000$
  - $P_u = 0,03005 \times 0,80000 = 0,02404$  euros/m<sup>3</sup>
  - **Canon de control de vertidos** =  $65.000 \times 0,02404 = 1.562,60$  euros/año
- Una vez finalizado cada año natural la Confederación Hidrográfica del Norte notificará al titular de la autorización la liquidación del canon de control de vertidos correspondiente a ese año.

### 9.5. Declaración e inventario de emisiones

- El titular de la actividad deberá registrarse en el Inventario Estatal de Emisiones Contaminantes (PRTR - España), creado a raíz del Reglamento (CE) N° 166/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, una vez que se habilite el procedimiento informático para ello.
- 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 a través de la herramienta informática que se habilite para el PRTR-España.
- 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.
- Antes del 1 de marzo de cada año, el titular deberá presentar ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente una Declaración anual de subproductos, en la que deberá notificar el tipo y cantidad de todos los subproductos gestionados durante el año anterior, el destino dado a cada uno de ellos y la relación de los que se encuentren almacenados temporalmente en sus instalaciones.
- La empresa deberá presentar antes del 31 de marzo de cada año ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente un informe en el que se acredite el grado de cumplimiento de los objetivos previstos en el Plan Empresarial de Prevención de Envases y Residuos de Envases para el año anterior, de acuerdo con lo establecido en el artículo 3.5. del Real Decreto 782/1998.
- La empresa deberá presentar la información referente a los envases puestos en el mercado antes del 31 de marzo de cada año, de acuerdo con lo establecido en el artículo 15 del Real Decreto 782/1998.
- Declaraciones de vertidos que el titular deberá remitir al Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente y a la Confederación Hidrográfica del Norte:
  - Con frecuencia trimestral, una declaración analítica de los vertidos, referente a caudal y composición del efluente de la planta depuradora, en la que se incluirán todos los resultados de control obtenidos.
  - Con frecuencia anual, una declaración de las incidencias en la explotación de todas las instalaciones de tratamiento de vertidos. Deberá incluir la producción real llevada a cabo en la fábrica.

### ANEJO III

#### PRODUCCIÓN DE RESIDUOS

<b>DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO</b>	<b>CÓDIGO LER (1)</b>	<b>OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2)</b>
Papel oficina	20 01 01	Recuperación material (R3)
Aceite vegetal	20 01 25	Recuperación material (R9)
Residuos asimilables a urbanos	20 01 99	Vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Escombros	17 01 07	Vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Cenizas de cinc	11 05 02	Recuperación material (R4)
Papel-cartón	15 01 01	Recuperación material (R3)
Plástico	15 01 02	Recuperación material (R3)
Madera	15 01 03	Recuperación material (R3)
Chatarra	15 02 03	Recuperación material (R4)
Escombros contaminados con ácido	17 01 06*	Vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Acido de decapado	11 01 05*	Recuperación material (R6)
Soluciones ácidas en forma sólida (FeO)	19 01 07*	Recuperación material (R4) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Acidos en forma sólida (FeO) y otros residuos de tratamiento de superficies	11 01 98*	Recuperación material (R4) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Residuos sólidos de tratamiento de gases	19 01 07*	Recuperación material (R7) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Acido crómico	11 01 11*	Recuperación material (R6), tratamiento físico-químico(D9) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Lodos de limpieza de horno	11 05 03*	Recuperación material (R4), tratamiento físico-químico(D9) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Residuos sólidos contaminados con ácido crómico	06 01 06*	Recuperación material (R5) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Aguas crómicas (orgánicos)	11 01 11*	Recuperación material (R5) o tratamiento físico-químico(D9)
Baños de desengrase agotados (Nave P-600)	11 01 11*	Tratamiento físico químico (D9)
Lodos de mecanizado	12 01 14*	Recuperación material (R4) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Disolvente residual no halogenado	14 06 03*	Recuperación material (R2)
Anticongelantes	16 01 14*	Recuperación material (R3) o tratamiento físico-químico(D9)
Bidones con grasa	12 01 12*	Recuperación material (R4)
Mezcla de aceite y agua	13 08 02*	Tratamiento físico-químico (D9)
Aceites usados no clorados	13 01 10*	Recuperación material (R9) o valorización energética (R1)
Aceite hidráulico que contiene PCB	13 01 01*	Incineración en tierra (D10)

DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (1)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (2)
Residuos de suelos contaminados con PCB	16 02 10*	Incineración en tierra (D10)
Trafos y recipientes que contiene PCB	16 02 09*	Incineración en tierra (D10)
Baterías de plomo	16 06 01	Recuperación material (R4)
Acidos de decapado	11 01 05*	Recuperación material (R5) o tratamiento físico-químico (D9).
Restos de cal.	19 02 11*	Recuperación material (R5) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Lodos de tratamiento físico-químico que contienen sustancias peligrosas	19 02 05*	Recuperación material (R5) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Arenas de filtro que contiene metales	19 02 11*	Recuperación material (R5) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Aceites provenientes de la rotura de emulsiones	13 05 06*	Valorización mediante recuperación energética (R1) o tratamiento físico-químico (D9)
Natas y grasas provenientes de la rotura de emulsiones	13 05 02*	Valorización mediante recuperación energética (R1) o tratamiento físico-químico (D9) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Lodos de hidróxidos metálicos de fondo del decantador	19 02 05*	Recuperación material (R5) o tratamiento físico-químico (D9)
Material aislante que contiene metales peligrosos	16 11 03*	Depósito en vertedero (D5)
Residuos sanitarios	18 01 03*	Incineración en tierra (D10)
Materiales de aislamiento que contiene amianto	17 06 05*	Depósito en vertedero (D5)
Tierra contaminada con hidrocarburos	17 09 03*	Tratamiento biológico (D8) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Toner y cartuchos de tinta usados	08 03 17*	Recuperación material (R3)
Sólidos contaminados	15 02 02*	Valorización energética (R1) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Productos químicos obsoletos	18 01 06*	Recuperación material (R3 ó R4)
Fuel-oil residual	13 07 01*	Valorización mediante recuperación energética (R1) o tratamiento físico-químico (D9)
Contenedores contaminados	15 01 10*	Recuperación material (R3 ó R4)
Bidones con restos de pintura	15 01 10*	Recuperación material (R3 ó R4)
Lodos de piscina de agua de refrigeración	10 02 11*	Tratamiento físico-químico (D9) o vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Resinas iónicas agotadas	19 08 06*	Vertido en lugares especialmente diseñados (D5)
Oxido de hierro	11 02 07*	Recuperación mediante gestión externa (R4) <b>(3)</b>

- (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.

- (3) Este residuo, mientras cumpla las condiciones establecidas en el punto 6.1. del anexo II podrá ser considerado como subproducto. En caso contrario, deberá ser gestionado de acuerdo con lo especificado en este Anexo III.

**ANEJO IV**  
**GESTIÓN DE RESIDUOS**

DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	CÓDIGO LER (2)	OPERACIÓN FINAL DE GESTIÓN CÓDIGO ANEJO 1 (3)
<b>Torre de regeneración</b>		
Acido de decapado agotado (Nave P-1250)	11 01 05*	Gestión interna por tostación de ácido(R6)
<b>Evaporador</b>		
Baños de desengrase agotados (Nave P-600)	11 01 11*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)
Lavados de desengrase ( Nave P-600)	11 01 11*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)
Emulsión aceitosa sin halógenos (Nave P-600 y Nave P-1250) y Emulsión agotada de skin-pass (galvanizado) (Nave P-1250)	12 01 09*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)
<b>EDARI</b>		
Baños agotado de electrodeposición (Nave P-600)	11 01 06*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)
Descarbonatación de agua de aportación	11 01 15*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)
Purgas de compresores	13 08 02*	Gestión interna mediante tratamiento físico químico (D9)

- (1) Código del proceso generador del residuo peligroso, según la Tabla 7 del Anexo I 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.
- (2) 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.
- (3) 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.

## **ANEJO V**

### **TRAMITACIÓN ADMINISTRATIVA**

- 29.12.06. ARCELOR MITTAL ESPAÑA SSC S.A. presentó ante el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente la solicitud de Autorización ambiental integrada, adjuntando cuatro ejemplares de la documentación denominada Autorización Ambiental Integrada Memoria.
- 20.02.07. Resolución 0289 de 19 de febrero de 2007, del Director General de Medio Ambiente y Agua por la que se somete el proyecto a información pública.
- 09.03.07. Inicio del periodo de exposición pública. Se publica en el B.O.N. nº 30 de esta fecha.
- 18.04.07. Fin del periodo de exposición pública. No se presentan alegaciones.
- 17.05.07. El Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente solicita informe al Ayuntamiento de Lesaka en todas aquellas materias que sean de su competencia. Se le remite copia de la documentación presentada
- 04.06.07. El Ayuntamiento de Lesaka emite informe favorable sobre los asuntos de su competencia
- 08.08.08. Se requiere a la Confederación Hidrográfica del Norte que emita con carácter de urgencia el informe sobre la admisibilidad del vertido
- 05.09.07. Se emite informe preceptivo y vinculante por parte de la Confederación Hidrográfica del Norte referente sobre la admisibilidad del vertido de aguas residuales al río Bidasoa por parte de la empresa.
- 03.10.07: 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 ARCELOR MITTAL SSC ESPAÑA S.A., la propuesta de Autorización ambiental integrada.
- 26.10.07: La empresa presenta alegaciones a la propuesta de autorización ambiental integrada.
- 02.11.07: Se traslada el contenido de las alegaciones a la Confederación Hidrográfica del Norte y se solicita nuevo informe sobre la admisibilidad del vertido de aguas residuales.
- 27.11.07: Se emite informe preceptivo y vinculante por parte de la Confederación Hidrográfica del Norte referente sobre la admisibilidad del vertido de aguas residuales al río Bidasoa por parte de la empresa.
- 19.12.07: Se resuelven las alegaciones estimándose parcialmente.

## ANEJO VI.

### CONTESTACIÓN A LAS ALEGACIONES PRESENTADAS

**Alegaciones presentadas en el trámite de audiencia por ARCELOR MITTAL SSC ESPAÑA, S.A.:**

**1. Alegación primera:**

- Arcelor SSC España expresa su desacuerdo con los límites de vertido propuestos en la propuesta de Autorización ambiental integrada en el punto 1.2. del Anejo II para el caudal punta ( $8 \text{ m}^3/\text{h}$ ) y cloruros ( $3.616 \text{ mg/l}$ ).
- **Respuesta:** la alegación se traslada a la Confederación Hidrográfica del Norte, que con fecha 27.11.07. emite el correspondiente informe preceptivo y vinculante. En dicho informe se estiman las alegaciones en los siguientes términos:
  - En cuanto a los caudales máximos autorizados:
    - Caudal punta horario :  $13 \text{ m}^3/\text{h}$  ( $3,61 \text{ l/s}$ )
    - Volumen máximo diario :  $192 \text{ m}^3$
    - Volumen máximo anual :  $65.000 \text{ m}^3$
  - En cuanto al vertido de aguas residuales de proceso (vertido 1, NO3100226): la concentración media de cloruros en el vertido será de  $3.616 \text{ mg/l}$ , si bien se permiten concentraciones-punta inferiores a  $12.000 \text{ mg Cl}^-/\text{l}$ . La carga total diaria de cloruros vertidos al dominio público hidráulico no superará en ningún caso los  $1.018 \text{ kg Cl}^-/\text{día}$ .