

RESOLUCIÓN de 25 de abril de 2017, de la Dirección General de Medio Ambiente, por la que se otorga autorización ambiental integrada a la planta de lacado y corte de bobinas de aluminio, incluyendo modificación sustancial, para instalar una fundición de aluminio y colada en continuo, y se da publicidad a la correspondiente declaración de impacto ambiental, titularidad de Aluminios del Maestre, SA (ALUMASA), en el término municipal de Villafranca de los Barros. (2017061153)

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 23 de diciembre de 2011 tiene entrada en el Registro Único de la Junta de Extremadura, la solicitud de Autorización Ambiental Integrada (AAI) para la modificación sustancial de la planta de lacado y corte de bobinas de aluminio ubicada en Villafranca de los Barros y titularidad de Aluminios del Maestre, SA (ALUMASA) en el término municipal de Villafranca de los Barros con CIF A-06.293.112. Esta planta cuenta con AAI otorgada en el expediente AAI07/10.1/1. En ese momento, la modificación sustancial perseguía, esencialmente, añadir una línea de pintado en polvo y ampliar la segunda línea de lacado (línea de 600 mm). La documentación relativa a esta solicitud no se completó hasta el 24 de julio de 2013. De hecho esta solicitud de AAI se sometió a información pública mediante anuncio de 30 de agosto de 2013 publicado en el DOE n.º 199, de 15 de octubre de 2013.

Segundo. Antes de la resolución de esta solicitud de AAI, ALUMASA presentó otras modificaciones de la instalación. Así el 10 de marzo de 2014 se comunicó la pretensión de instalar una nueva línea de lacado de 400 mm y sustituir el incinerador de compuestos orgánicos volátiles. Mientras que el 1 de abril de 2014 se comunicó la intención de instalar una fundición de aluminio, con colada en continuo. Estas modificaciones supusieron la necesidad de retrotraer el procedimiento a la fase de solicitud de AAI. La documentación relativa a esta solicitud no se completó hasta el 23 de marzo de 2016.

Tercero. Esta actividad está incluida en el ámbito de aplicación del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre. En particular, está incluida en las categorías 2.5.a) y 10.1 de su Anejo I, relativas a "Instalaciones para la producción de metales en bruto no ferrosos a partir de minerales, de concentrados o de materias primas secundarias mediante procedimientos metalúrgicos, químicos o electrolíticos" e "Instalaciones para tratamiento de superficie de materiales, de objetos o productos con utilización de disolventes orgánicos, en particular para aprestarlos, estamparlos, revestirlos y desengrasarlos, impermeabilizarlos, pegarlos, enlazarlos, limpiarlos o impregnarlos, con una capacidad de consumo de disolventes orgánicos de más de 150 kg de disolvente por hora o más de 200 toneladas/año", respectivamente.

Cuarto. La actividad se ubica en el polígono industrial Los Varales, avenida del trabajo 1, 06220, Villafranca de los Barros (Badajoz). Las coordenadas UTM representativas de la planta son X= 730.246, Y= 4.271.345, ETRS89, huso 29. En el Anexo I se resume la actividad.



Quinto. Respecto al informe municipal de compatibilidad urbanística, referido en el artículo 15 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, obra en el expediente informe técnico municipal de fecha 22 de junio de 2015, según el cual "el proyecto presentado se ajusta al planeamiento en vigor".

Sexto. En cumplimiento de lo establecido en el artículo 16 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, la solicitud de AAI fue sometida al trámite de información pública, mediante anuncio de 9 de mayo de 2016, publicado en el Diario Oficial de Extremadura número 97, de 23 de mayo de 2016. Dentro del periodo de información pública no se han recibido alegaciones.

Mediante escrito de fecha 9 de mayo de 2016, se solicita al Ayuntamiento de Villafranca de los Barros que fomente la participación pública en el procedimiento de conformidad con el artículo 13.5 de la Ley 16/2015, de 23 de abril.

Séptimo. Mediante escrito de fecha 10 de junio de 2016, se solicita al Ayuntamiento de Villafranca de los Barros el informe referido en el artículo 18 de la Ley 16/2002, de 1 de julio. El Ayuntamiento contesta mediante informe de fecha 13 de junio de 2016, en el que se manifiesta la admisibilidad del vertido de agua residual que genere la industria y recuerda las limitaciones impuestas en la Ordenanza Municipal de Vertidos y Depuración de las Aguas Residuales de Villafranca de los Barros, publicada en el Boletín Oficial de la Provincia n.º 60, de 12/03/2002.

Octavo. Obran en el expediente dos informes de Confederación Hidrográfica del Guadiana, resultado de las consultas a las Administraciones Públicas realizadas durante la evaluación de impacto ambiental del proyecto. Uno del área de gestión medioambiental e hidrología, de fecha 14 de octubre de 2016, y otro del área de calidad de las aguas, de fecha 27 de febrero de 2017. Éste último, informa favorablemente el vertido de aguas residuales industriales a la red de saneamiento municipal de conformidad con el artículo 245.4 del Reglamento de Dominio Público Hidráulico, aprobado por el Real Decreto 849/1986, de 11 de abril, siempre que se realicen una serie de mejoras en el tratamiento dado a las aguas residuales generadas. El contenido de este informe se integra en esta resolución.

Noveno. Obra en el expediente declaración de impacto ambiental de fecha 20 de abril de 2017 formulada por la Dirección General de Medio Ambiente (expediente IA15/01222), que se incluye en el Anexo II de esta resolución.

Décimo. Para dar cumplimiento al artículo 20 de la Ley 16/2002 y al artículo 84 de la Ley 30/1992, del régimen jurídico de las administraciones públicas y del procedimiento administrativo común, la Consejería de Agricultura, Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Energía se dirigió mediante escritos de fecha 29 de marzo de 2017 a los interesados con objeto de proceder al trámite de audiencia a los interesados. A fecha de hoy, no se han recibido alegaciones.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. La Consejería de Medio Ambiente y Rural, Políticas Agrarias y Territorio es el órgano competente para la resolución del presente expediente en virtud de lo dispuesto



en el artículo 56 de la Ley 5/2010, de 23 de junio, de prevención y calidad ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, y según el artículo segundo del Decreto del Presidente 16/2015, de 6 de julio, por el que se modifican la denominación, el número y las competencias de las Consejerías que conforman la Administración de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Segundo. La actividad, incluyendo su modificación sustancial, está incluida dentro del ámbito de aplicación del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, concretamente en las categorías 2.5.a) y 10.1 de su Anejo I, relativas a "Instalaciones para la producción de metales en bruto no ferrosos a partir de minerales, de concentrados o de materias primas secundarias mediante procedimientos metalúrgicos, químicos o electrolíticos" e "Instalaciones para tratamiento de superficie de materiales, de objetos o productos con utilización de disolventes orgánicos, en particular para aprestarlos, estamparlos, revestirlos y desengrasarlos, impermeabilizarlos, pegarlos, enlazarlos, limpiarlos o impregnarlos, con una capacidad de consumo de disolventes orgánicos de más de 150 kg de disolvente por hora o más de 200 toneladas/año", respectivamente.

Tercero. Según el artículo 5 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, el titular de una instalación incluida en el Anejo I de la Ley debe contar con AAI; y conforme al artículo 9 de dicho texto refundido se somete a autorización ambiental integrada la explotación de las instalaciones en las que se desarrolle alguna de las actividades incluidas en el anejo 1. Esta autorización precederá, en todo caso, a la construcción, montaje o traslado de las instalaciones, y se adaptará a las modificaciones que se produzcan en las instalaciones.

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho, fundamentos de derecho y propuesta de resolución, y una vez finalizados los trámites reglamentarios para el expediente de referencia, esta Dirección General de Medio Ambiente,

RESUELVE

Otorgar la autorización ambiental integrada a favor de Aluminios del Maestre, SA (ALUMASA), para la planta de lacado y corte de bobinas de aluminio, incluyendo modificación sustancial para instalar una fundición de aluminio y colada en continuo (epígrafes 2.5.a) y 10.1 del anejo I de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación), ubicado en el término municipal de Villafranca de los Barros, a los efectos recogidos en el texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, señalando que en el ejercicio de la actividad se deberá cumplir el condicionado fijado a continuación y el recogido en la documentación técnica entregada, excepto en lo que ésta contradiga a la presente autorización, sin perjuicio de las prescripciones de cuantas normativas sean de aplicación a la actividad de referencia en cada momento. El n.º de expediente de la instalación es el AAI 12/010.

- a - Medidas relativas a los residuos producidos

1. La instalación produce los siguientes residuos peligrosos:

RESIDUO	ORIGEN	CÓDIGO LER ⁽¹⁾
Residuos de desengrasado que contienen sustancias peligrosas, incluyendo la solución de desengrase empleada en los baños cuando es precisa su renovación, los efluentes resultantes de la limpieza de los baños y pérdidas accidentales	Residuos del tratamiento químico de superficie de metales. Baños alcalinos.	11 01 13*
Residuos de disoluciones ácidas agotadas, incluyendo la solución ácida empleada en los baños cuando es precisa su renovación, los efluentes resultantes de la limpieza de los baños y pérdidas accidentales	Residuos del tratamiento químico de superficie de metales. Baños ácidos.	11 01 06*
Lodos y tortas de filtración que contienen sustancias peligrosas	Depuración de las aguas residuales	19 02 05*
Lodos de pintura que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	Proceso de reciclaje de disolventes empleados en la limpieza de los equipos empleados en la pintura de las bobinas.	08 01 13*
Absorbentes, filtros de aceite, trapos de limpieza contaminados por sustancias peligrosas	Trabajos de mantenimiento de maquinarias	15 02 02*
Aceites hidráulicos sintéticos	Trabajos de mantenimiento de maquinarias	13 01 11*



Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	Trabajos de mantenimiento de maquinarias	13 02 06*
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	Suministro de materias primas, principales o auxiliares	15 01 10*
Tubos Fluorescentes	Trabajos de mantenimiento de la iluminación de las instalaciones	20 01 21*
Escorias salinas de la producción secundaria	Fundición de aluminio en los hornos	10 03 08*
Partículas procedentes de los efluentes gaseosos que contienen sustancias peligrosas	Depuración de los gases recogidos en la fundición de aluminio	10 03 19*
Otros revestimientos y refractarios procedentes de procesos metalúrgicos que contienen sustancias peligrosas	Hornos de fundición de aluminio	16 11 03*
Lodos metálicos (lodos de esmerilado, rectificado y lapeado) que contienen aceites	Taller	12 01 18*
Productos químicos de laboratorio que consisten en sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio, o las contienen	Laboratorio	16 05 06*

⁽¹⁾ LER: Lista Europea de Residuos publicada por la Decisión 2014/955/UE.

2. La instalación produce los siguientes residuos no peligrosos:

RESIDUO	ORIGEN	CÓDIGO LER
Cortes y trozos de aluminio	Corte de las bobinas de aluminio	12 01 03
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	Trabajos de mantenimiento de la planta de obtención de agua desmineralizada	19 09 05
Soluciones y lodos de la regeneración de las resinas intercambiadoras de iones, como por ejemplo ácido y bases agotados tras la regeneración de las resinas.	Trabajos de mantenimiento de la planta de obtención de agua desmineralizada	19 09 06
Envases de materiales diversos	Suministro de materias primas o auxiliares a la planta industrial	15 01 ⁽²⁾
Papel y cartón	Residuos asimilables a los municipales	20 01 01
Plástico	Residuos asimilables a los municipales	20 01 39
Mezcla de residuos municipales	Residuos orgánicos y materiales de oficina asimilables a residuos municipales	20 03 01
Residuos de hierro y acero	Tratamiento de los residuos de aluminio previamente a su empleo como materia prima en la fundición	19 10 01
Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05, incluyendo madera	Tratamiento de los residuos de aluminio previamente a su empleo como materia prima en la fundición	19 10 06
Residuos de tóner de impresión que no contienen sustancias peligrosas	Trabajos de oficinas relacionados con impresoras y fotocopadoras	08 03 18

⁽²⁾ Se incluyen todos los envases del grupo 15 01 distintos de los identificados como 15 01 10 y 15 01 11.



3. Debido a la producción de residuos peligrosos de la actividad, el titular de la instalación industrial deberá mantener constituido un seguro de responsabilidad civil que cubra las indemnizaciones por muerte, lesiones o enfermedades de las personas; las indemnizaciones debidas por daños en las cosas; los costes de reparación y recuperación del medio ambiente alterado; los daños accidentales como la contaminación gradual. El importe del seguro será actualizado anualmente en el porcentaje de variación que experimente el índice general de precios oficialmente publicado por el Instituto Nacional de Estadística conforme a lo establecido en el artículo 6 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio.

En el supuesto de suspensión de la cobertura de los riesgos asegurados o de extinción del contrato del seguro por cualquier causa, el titular de la instalación deberá comunicar tales hechos de inmediato a la Dirección General de Medio Ambiente.

4. Los residuos peligrosos deberán almacenarse en áreas cubiertas y de solera impermeable, que conducirá posibles derrames o lixiviados a arqueta de recogida estanca, cubeto de retención o sistema de similar eficacia. Además, las partículas retenidas en el filtro de mangas se manipularán y almacenarán mediante sistemas estancos que imposibiliten la emisión de las mismas a la atmósfera.
5. Los residuos que contengan aluminio, como las escorias salinas, deberán almacenarse por separado, a resguardo de la lluvia y el viento; y no deberán enfriarse con agua.
6. Los residuos generados en la fundición se entregarán a gestores autorizados para el tratamiento de los residuos, debiendo aplicarse la jerarquía en la gestión de residuos establecida por la Ley 22/2011. En particular y consecuentemente, siempre que sea posible, se entregará la escoria salina a un gestor que realice el reciclado de la escoria salina, recuperando las sales empleadas en la fundición y/o el aluminio.

- b - Medidas relativas a los residuos tratados

1. El titular de la instalación tratará, mediante las operaciones de tratamiento indicadas en el apartado b.2, los residuos siguientes.

RESIDUO	ORIGEN	CÓDIGO LER
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	Residuos de la utilización y del decapado o eliminación de pintura y barniz	08 01 11*

Tan solo se podrán tratar los residuos anteriores generados en la propia instalación industrial.

2. El tratamiento de los residuos del apartado anterior se realizará mediante las siguientes operaciones de tratamiento de los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados:

— R 2, Recuperación o regeneración de disolventes.

A fin de minimizar el consumo de recursos y la generación de residuos, los disolventes empleados en la limpieza de los restos de pintura en equipos e instalaciones (en particular, en los rodillos aplicadores, en la bandeja de pintura y en los bidones de pintura) se recuperarán para su reutilización en la propia instalación. Para ello, cuando la reutilización directa no sea posible, la instalación dispondrá de un destilador, que contará como fuente de emisión de vapores de compuestos orgánicos volátiles a la hora de comprobar el cumplimiento del valor límite de emisión total correspondiente.

3. El titular de la instalación tratará, mediante las operaciones de tratamiento indicadas en el apartado b.4, los residuos siguientes.

RESIDUO	ORIGEN	CÓDIGO LER
Limaduras y virutas de metales no férreos	Residuos del moldeo y tratamiento físico y mecánico de superficie de metales y plásticos	12 01 03
Envases metálicos	Envases (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal).	15 01 04
Metales no férreos	Residuos del tratamiento mecánico de residuos (por ejemplo, clasificación, trituración, compactación, peletización) no especificados en otra categoría	19 12 03
Metales	Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01); a su vez dentro de residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones recogidas selectivamente	20 01 40

4. El tratamiento de los residuos del apartado anterior se realizará mediante las siguientes operaciones de tratamiento de los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados:

- R 12, intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R 1 y R 11. Quedan aquí incluidas operaciones previas a la valorización incluido el tratamiento previo, operaciones tales como el desmontaje, la clasificación, la trituración, la compactación, la peletización, el secado, la fragmentación, el acondicionamiento, el reenvasado, la separación, la combinación o la mezcla, previas a cualquiera de las operaciones enumeradas de R 1 a R 11.
- R13, almacenamiento de residuos en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de R 1 a R 12 (excluido el almacenamiento temporal, en espera de recogida, en el lugar donde se produjo el residuo).

Estas operaciones se materializarán de dos formas distintas en función del destino de los residuos:

- Para el caso de residuos a entregar a gestores externos: recogida de los residuos, corte de las piezas grandes, compactación en prensa hidráulica a paquetes de 20 kg, paletización de los paquetes hasta 40 o 50 paquetes, embalaje de los palets con film protector y flejes metálicos, pesado y etiquetado de palets y almacenamiento a la espera de expedición.
- Para el caso de residuos a emplear como materia prima en la fundición de aluminio, se realizarán los tratamientos, registros, controles y gestión de calidad precisos para conseguir que los residuos dejan de tener esa consideración para pasar a ser materias primas conforme a lo establecido en el Reglamento n.º 333/2011 del Consejo de 31 de marzo de 2011 por el que se establecen criterios para determinar cuándo determinados tipos de chatarra dejan de ser residuos con arreglo a la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo. La implantación del sistema de gestión de calidad acorde con el Reglamento n.º 333/2011 del Consejo de 31 de marzo de 2011 será certificada por un verificador medioambiental. Sin perjuicio de otros tratamientos que sean precisos, al menos:
 - No se aceptarán residuos que muestren radiactividad. A tal efecto, se contará con un Arco Radiológico para la detección de radiaciones ionizantes al objeto de prevenir la entrada de materiales radiactivos que pudieran estar presentes en los residuos y su consiguiente dispersión y riesgo de afección al medio ambiente o a la salud de las personas. Los procedimientos de admisión de residuos en la planta integrarán este sistema de prevención.
 - Se reducirá el tamaño de los residuos para facilitar su clasificación.
 - Se separarán los metales férricos mediante electroimán.

- Se separarán todos los materiales distintos al aluminio o aleaciones de aluminio, con especial atención a residuos peligrosos; metales con recubrimientos o pinturas; metales con aceites, emulsiones oleosas, lubricantes o grasas visibles; cables con revestimientos; PVC; cubas o recipientes sin limpiar; recipientes bajo presión...
 - Se enriquecerá la fracción seleccionada mediante un separador por corrientes de Foucault.
5. En todo caso, la chatarra de aluminio a emplear como materia prima en la fundición de aluminio deberá cumplir con los requisitos del Reglamento n.º 333/2011 del Consejo de 31 de marzo de 2011, independientemente de que la operación de recuperación la realice la propia instalación industrial o sea realizada por otra externa, en cuyo caso deberá contarse, por lo tanto, con la correspondiente declaración de conformidad emitida por la empresa externa.
- Por lo tanto, no se podrán fundir residuos, sólo materias primas.
6. La capacidad máxima de tratamiento de residuos metálicos será de 40 toneladas al día y la superficie máxima de almacenamiento de residuos indicados en b.1 serán 700 m².
7. Los residuos no peligrosos a tratar se almacenarán en áreas de solera impermeable que conducirá posibles lixiviados a la red de saneamiento de la instalación industrial.
8. Los residuos peligrosos a tratar deberán almacenarse en áreas cubiertas y de solera impermeable, que conducirá posibles derrames a arqueta de recogida estanca, cubeto de retención o sistema de similar eficacia.
9. Deberá aplicarse un procedimiento de admisión de residuos metálicos antes de su recogida. Este procedimiento deberá permitir, al titular de la instalación, asegurarse de que los residuos recogidos para su gestión coinciden con los indicados en los b.3 y llevar un registro de los residuos recogidos y almacenados para su tratamiento. El procedimiento de admisión de residuos incluirá, al menos:
- Identificar origen, productor o titular del residuo.
 - Registrar el peso de los residuos mediante báscula.
 - Inspección visual de los residuos recogidos.
 - El resto de requisitos establecidos por el Reglamento n.º 333/2011 del Consejo de 31 de marzo de 2011.
10. Debido al tratamiento de residuos peligrosos en la actividad, el titular de la instalación industrial deberá mantener constituido un seguro de responsabilidad civil que cubra las indemnizaciones por muerte, lesiones o enfermedades de las personas; las indemnizaciones debidas por daños en las cosas; los costes de reparación y recupera-



ción del medio ambiente alterado; los daños accidentales como la contaminación gradual. El importe del seguro será actualizado anualmente en el porcentaje de variación que experimente el índice general de precios oficialmente publicado por el Instituto Nacional de Estadística conforme a lo establecido en el artículo 6 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio.

En el supuesto de suspensión de la cobertura de los riesgos asegurados o de extinción del contrato del seguro por cualquier causa, el titular de la instalación deberá comunicar tales hechos de inmediato a la Dirección General de Medio Ambiente.

11. El titular de la instalación, en cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 20, punto 4, letra b) de la Ley 22/2011, de 28 de julio, deberá presentar una fianza por valor de 1.400 € (mil cuatrocientos euros), según la instrucción 2/2013 de la Dirección General de Medio Ambiente al respecto. La cuantía de la fianza se actualizará en el porcentaje de variación que experimente el índice general de precios oficialmente publicado por el Instituto Nacional de Estadística. El referido porcentaje se aplicará cada año sobre la cifra de la fianza del periodo inmediatamente anterior.

La fianza podrá constituirse de cualquiera de las formas previstas en el artículo 28 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, básica de residuos tóxicos y peligrosos.

12. La fianza referida en el punto anterior, se establece sin perjuicio de la exigencia, en su momento, de la garantía financiera precisa para dar cumplimiento a la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental. En cuyo caso, la adaptación de las figuras existentes, se realizará conforme a lo dispuesto en la disposición adicional tercera del Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de desarrollo parcial de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.

- c - Medidas de protección y control de la contaminación atmosférica

1. El complejo industrial consta de 34 focos de emisión, que se detallan en la siguiente tabla:

Foco de emisión		Clasificación RD100/2011, de 28 de enero						Combustible o producto asociado	Proceso asociado
N.º	Denominación	Grupo	Código	S	NS	C	D		
1	Caldera de P.t.n. 0,93 MW	C	03 01 03 03	X		X		Gas natural	Producción de aguas caliente para las líneas de lacado con pintura con disolventes



Foco de emisión		Clasificación RD100/2011, de 28 de enero						Combustible o producto asociado	Proceso asociado
N.º	Denominación	Grupo	Código	S	NS	C	D		
2	Sistemas de captación de la cuba de desengrase y de la cuba del primer enjuagado de la línea 1300 mm	-	-	X		X		Solución de desengrase	Limpieza y desengrase de la lámina de aluminio en la línea de 1300 mm
3	Sistemas de captación de la cuba de desengrase y de la cuba del primer enjuagado de la línea 600 mm	-	-	X		X		Solución de desengrase	Limpieza y desengrase de la lámina de aluminio en la línea de 600 mm
4	Sistemas de captación de la cuba de desengrase y de la cuba del primer enjuagado de la línea 400 mm	-	-	X		X		Solución de desengrase	Limpieza y desengrase de la lámina de aluminio en la línea de 400 mm
5	Horno de secado del adherente de la línea de 1.300 mm de P.t.n. 0,29 MW	C	03 03 26 36	X		X		Gas natural y solución de adherente	Secado de la solución adherente
6	Horno de secado del adherente de la línea de 600 mm de P.t.n. 0,29 MW	C	03 03 26 36	X		X		Gas natural y solución de adherente	Secado de la solución adherente
7	Horno de secado del adherente de la línea de 400 mm de P.t.n. 0,29 MW	C	03 03 26 36*	X		X		Gas natural y solución de adherente	Secado de la solución adherente
8	Cabina de pintura de la línea de 1300 mm	A	06 01 05 01*	X		X		Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 1300
9	Horno de secado de 1,45 MW de P.t.n., de la línea de 1300	A	06 01 05 01*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 1300 pintada
10	Aplicador 1 de pintura de la línea de 600 mm	C	06 01 05 03*	X			X	Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 600



Foco de emisión		Clasificación RD100/2011, de 28 de enero						Combustible o producto asociado	Proceso asociado
N.º	Denominación	Grupo	Código	S	NS	C	D		
11	Horno de secado 1 de 0,29 MW de P.t.n., de la línea de 600	C	06 01 05 03*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 600 pintada
12	Aplicador 2 de pintura de la línea de 600 mm	C	06 01 05 03*	X			X	Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 600
13	Horno de secado 2 de 0,29 MW de P.t.n., de la línea de 600	C	06 01 05 03*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 600 pintada
14	Aplicador 3 de pintura de la línea de 600 mm	C	06 01 05 03*	X			X	Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 600
15	Horno de secado 3 de 0,58 MW de P.t.n., de la línea de 600	C	06 01 05 03*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 600 pintada
16	Aplicador 1 de pintura de la línea de 400 mm	C	06 01 05 03*	X			X	Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 400
17	Horno de secado 1 de 0,29 MW de P.t.n., de la línea de 400	C	06 01 05 03*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 400 pintada
18	Aplicador 2 de pintura de la línea de 400 mm	C	06 01 05 03*	X			X	Pinturas a base de disolventes	Pintado de la banda de 400
19	Horno de secado 2 de 0,45 MW de P.t.n., de la línea de 400	C	06 01 05 03*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Secado de la banda de 400 pintada
20	Incinerador de compuestos orgánicos volátiles de P.t.n. de 1,8 MW	A	06 01 05 01*	X		X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Reducción de los compuestos orgánicos volátiles emitidos



Foco de emisión		Clasificación RD100/2011, de 28 de enero						Combustible o producto asociado	Proceso asociado
N.º	Denominación	Grupo	Código	S	NS	C	D		
21	Sistema de expulsión de emergencia de compuestos orgánicos volátiles	A	06 01 05 01*		X	X		Pinturas a base de disolventes y gas natural	Expulsión de la atmósfera de los hornos de secado en caso de emergencia
22	Preparación de pinturas	A	06 01 05 01*	X		X		Pinturas a base de disolventes	Preparación de pinturas
23	Destilador	-	06 01 05 04*	X			X	Disolventes	Reciclaje de disolventes usados
24	Caldera de P.t.n. 0,196 MW	C	03 01 03 03	X		X		Gas natural	Producción de aguas caliente para la línea de lacado en polvo
25	Sistemas de captación de la cuba de desengrase y de enjuagado de la línea lacado en polvo	-	-	X		X		Solución de desengrase	Limpieza y desengrase de las piezas de aluminio en la línea de lacado en polvo
26	Horno de secado de la línea de lacado en polvo de P.t.n. 0,23 MW	C	03 03 26 36	X		X		Gas natural	Secado de las piezas de aluminio lavadas
27	Horno de polimerización de la línea de lacado en polvo de P.t.n. 0,38 MW	C	03 03 26 36	X		X		Gas natural	Polimerización de la pintura en polvo
28	Horno rotativo con P.t.n. de 4,1 MW	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Fundición de aluminio
29	Horno de fusión con P.t.n. de 8,12 MW	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Fundición de aluminio
30	Horno de fusión con P.t.n. de 4,64 MW	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Fundición de aluminio

Foco de emisión		Clasificación RD100/2011, de 28 de enero						Combustible o producto asociado	Proceso asociado
N.º	Denominación	Grupo	Código	S	NS	C	D		
31	Horno de mantenimiento de P.t.n. de 0,609 MW	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Fundición de aluminio
32	Horno de inducción	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Fundición de aluminio
33	Filtro de mangas	A	03 03 10 01	X		X		Aluminio fundido y gas natural	Depuración de los gases de la fundición de aluminio
34	Sistema de emergencia de expulsión de gases de la fundición	A	03 03 10 01		X	X		Aluminio fundido y gas natural	Expulsión a la atmósfera de los gases de la fundición de aluminio en caso de emergencia

* Estos focos son los responsables de que la actividad esté afectada por el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV) debidas al uso de disolventes en determinadas actividades.

- La emisión canalizada del foco 1 procede de la caldera de producción de agua caliente, que emplea gas natural. Las emisiones, por tanto, consisten en los gases de combustión. Para este foco, en atención al proceso asociado, se establecen valores límite de emisión (VLE) para los siguientes contaminantes al aire:

CONTAMINANTE	VLE
Monóxido de carbono (CO)	150 mg/Nm ³
Óxidos de nitrógeno (NO _x) expresados como dióxido de nitrógeno (NO ₂)	300 mg/Nm ³

Estos valores límites de emisión están referidos a un contenido de oxígeno por volumen en el gas residual del tres por ciento.

- Las emisiones canalizadas procedentes de los sistemas de captación de vapores de las cubas de limpieza y desengrase de la lámina de aluminio en las tres líneas de lacado (focos 2, 3 y 4) y la análoga en la línea de lacado en polvo (foco 25) deberán:

— Disponer de un dispositivo recuperador de nieblas u otro dispositivo de similar eficacia que evite la emisión a la atmósfera de gotas de la solución de limpieza y desengrase.

- Los efluentes líquidos residuales recuperados en este dispositivo serán reutilizados en las soluciones de desengrase o dirigidos a la depuradora de aguas residuales de la instalación.
 - Los productos químicos empleados para el desengrase deberán tener base acuosa y ausencia de compuestos orgánicos volátiles.
4. Las emisiones de los focos 5, 6, 7, 26 y 27 proceden de los hornos de secado y polimerización de las distintas líneas de lacado, que emplean gas natural para la producción de calor. En atención al proceso asociado, se establecen valores límite de emisión (VLE) para los siguientes contaminantes al aire:

CONTAMINANTE	VLE
Monóxido de carbono (CO)	150 mg/Nm ³
Óxidos de nitrógeno (NO _x) expresados como dióxido de nitrógeno (NO ₂)	300 mg/Nm ³

Además, para los focos 5, 6 y 7 deberán emplearse disoluciones para conversión química de base acuosa (ausencia de compuestos orgánicos volátiles), que no contengan cromo en su composición y que no requieran enjuagado posterior; y para el foco 27 deberán emplearse pinturas en polvo cuya polimerización no emita compuestos orgánicos volátiles.

5. En condiciones normales de funcionamiento, las emisiones de los focos 8, 9, 11, 13, 15, 17 y 19 se dirigirán al incinerador (foco 20), en el cual tendrá lugar la minimización de la cantidad de compuestos orgánicos volátiles (COV) presentes en los gases mediante combustión de los mismos.

El foco 8 recoge los vapores de COV que se desprenden durante la aplicación de la pintura en la línea de 1300 mm. Mientras que los focos 9, 11, 13, 15, 17 y 19 recogen las emisiones de los gases de combustión de gas natural (empleado para producir aire caliente para secar la pintura) y los vapores de COV procedentes de los hornos de secado de pintura de las líneas 1300, 600 y 400.

Por lo tanto, para el incinerador (foco 20), en atención al proceso asociado, se establecen valores límite de emisión (VLE) para los siguientes contaminantes al aire:

CONTAMINANTE	VLE
Monóxido de carbono (CO)	150 mg/Nm ³
Óxidos de nitrógeno (NO _x) expresados como dióxido de nitrógeno (NO ₂)	300 mg/Nm ³
Compuestos orgánicos volátiles (COV) expresados como carbono orgánico total (COT)	50 mg/Nm ³

6. En relación a las emisiones de COV desde los focos de la instalación industrial afectados por el Real Decreto 117/2003:

— Las emisiones difusas de COV deberán ser inferiores al 10 %, en relación a la entrada de COV al proceso, considerando como entrada la suma de la cantidad alimentada y la cantidad recirculada.

— No podrán emitirse COV desde sustancias o preparados de riesgo de los indicados en el artículo 5 del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, por lo que no podrán emplearse disolventes o pinturas que los contengan.

7. En condiciones normales de funcionamiento, las emisiones de los focos 28, 29, 30, 31 y 32 se dirigirán al filtro de mangas (foco 33), en el cual tendrá lugar la minimización de los contaminantes presentes en los gases. Al filtro de mangas también se deberán dirigir las captaciones de emisiones difusas procedentes de los hornos y de la manipulación y tratamiento del metal fundido y de las escorias.

Por lo tanto, para el filtro de mangas (foco 33), en atención al proceso asociado, se establecen valores límite de emisión (VLE) para los siguientes contaminantes al aire:

CONTAMINANTE	VLE
Partículas	5 mg/Nm ³
Óxidos de nitrógeno (NO _x) expresados como dióxido de nitrógeno (NO ₂)	300 mg/Nm ³
Óxidos de azufre (SO ₂)	200 mg/Nm ³
Monóxido de carbono (CO)	100 mg/Nm ³
Compuestos orgánicos volátiles (COV) expresados como carbono orgánico total (COT)	30 mg/Nm ³
Policlorodibenzodioxinas y policlorodibenzofuranos (PCDD/F), expresados como concentración total de dioxinas y furanos calculada utilizando el concepto de equivalencia tóxica, de conformidad con el anejo 2 del Real Decreto 815/2013	0,1 ng TEQ/Nm ³
Cloruros gaseosos, expresados como HCl	10 mg/Nm ³
Cl ₂	1 mg/Nm ³
Fluoruros gaseosos, expresados como HF	1 mg/Nm ³

El funcionamiento del sistema de depuración de los gases de la fundición se optimizará mediante enfriamiento de los gases e inyección de carbón activo e hidróxido de calcio o bicarbonato de sodio previamente al filtro de mangas. Deberán evitarse, mediante sistemas estancos, las emisiones difusas de partículas en la manipulación y aplicación de estos reactivos.

El valor límite de cloro gas (Cl₂) se aplicará únicamente en el caso de emplearse productos químicos que contengan cloro durante el proceso de afino.

8. Deberán evitarse las emisiones difusas procedentes de los hornos y de la manipulación y tratamiento del metal fundido y de las escorias mediante un sistema eficiente de recogida de las mismas hacia el sistema de depuración de gases.
9. Los valores límite de emisión indicados en esta resolución serán valores medios, medidos siguiendo las prescripciones establecidas en el capítulo - g -. Además, están expresados en unidades de masa de contaminante emitidas por unidad de volumen total de gas residual liberado expresado en metros cúbicos medidos en condiciones normales de presión y temperatura (101,3 kPa y 273 K), previa corrección del contenido en vapor de agua y referencia al contenido de oxígeno indicado en cada caso.

- d - Medidas de protección y control de la contaminación de las aguas

1. Los efluentes acuosos de proceso de la instalación industrial se tratan en una depuradora de aguas residuales físico-química antes de su vertido a la red de saneamiento del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros. No deberán enviarse a la depuradora ni a la red de saneamiento los residuos, en particular los residuos líquidos, indicados en el capítulo -a-, relativo a gestión de residuos generados. La actividad de fundición de aluminio no generará aguas residuales de proceso.
2. Las aguas sanitarias y pluviales se conducirán directamente a la red de saneamiento municipal del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros, sin conducir las antes a la depuradora de aguas residuales.
3. El titular de la instalación deberá contar con la correspondiente licencia municipal de vertido de aguas residuales otorgada por el Ayuntamiento de Villafranca de los Barros y cumplir con los valores límite de vertido establecidos en la Ordenanza Municipal de Vertidos y Depuración de las Aguas residuales de Villafranca de los Barros (BOP n.º 60, de 12 de marzo de 2002), sin perjuicio del cumplimiento adicional de las condiciones establecidas por Confederación Hidrográfica del Guadiana en su informe del vertido indirecto de especial incidencia para el medio receptor de fecha 27 de febrero de 2017, las cuales se transcriben a continuación:
 1. El volumen anual máximo de aguas depuradas que se autoriza a verter a la red de saneamiento municipal es 20.000 m³.

2. Se prohíbe el vertido a la depuradora de las siguientes corrientes que deberán ser gestionadas como residuos peligrosos:

- Efluentes residuales del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Durante el tratamiento del aluminio los citados baños se van ensuciando, hasta que la concentración de metales en los baños es tan alta que es preciso su renovación.
- Los efluentes resultantes de la limpieza del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Tendrán una concentración elevada de metales, especialmente los efluentes resultantes de la limpieza o destartrado de los baños de desengrase ya que redisuelven los metales que precipitaron a pH básico.
- Pérdidas accidentales del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Se deberá disponer de una arqueta de recogida de las posibles pérdidas no conectada con la red de saneamiento que dirige las aguas residuales a la depuradora.

3. Con objeto de limitar la introducción de metales al medio ambiente, los reboses o purgas del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400), deberán ser sometidos al tratamiento depurador necesario para poder cumplir con los siguientes valores límites, sin que se efectúe ningún tipo de dilución con otras corrientes:

- | | |
|----------------|-------------------|
| — Boro: | ≤ 1 mg/L. |
| — Arsénico: | $\leq 0,05$ mg/L. |
| — Cobre: | $\leq 0,2$ mg/L. |
| — Manganeseo: | ≤ 1 mg/L. |
| — Plomo: | $\leq 0,05$ mg/L. |
| — Zinc: | $\leq 0,2$ mg/L. |
| — Cromo total: | $\leq 0,1$ mg/L. |
| — Níquel: | $\leq 0,2$ mg/L. |
| — Titanio: | $\leq 0,2$ mg/L. |
| — Estaño: | $\leq 0,2$ mg/L. |
| — Estroncio: | ≤ 1 mg/L. |
| — Vanadio: | ≤ 1 mg/L. |

Se dispondrá de una arqueta de control tras de depuración que permita la toma de muestras para comprobar el cumplimiento de los valores límite.

Después de la arqueta de control, esta corriente se integrará con las demás corrientes de aguas residuales industriales y será sometida a un tratamiento depurador adicional que permita su vertido a la red de saneamiento municipal.

4. Las características cualitativas del vertido a la red de saneamiento municipal deberán cumplir en todo momento con los siguientes valores límite de emisión:

— pH:	Entre 6 y 9,5.
— Conductividad:	$\leq 1.000 \mu\text{S/cm}$.
— DBO ₅ :	$\leq 40 \text{ mg/L O}_2$.
— DQO:	$\leq 200 \text{ mg/L O}_2$.
— Sólidos en suspensión:	$\leq 35 \text{ mg/L}$.
— Aluminio:	$\leq 10 \text{ mg/L}$.
— Hierro:	$\leq 20 \text{ mg/L}$.
— Boro:	$\leq 1 \text{ mg/L}$.
— Arsénico:	$\leq 0,05 \text{ mg/L}$.
— Cobre:	$\leq 0,04 \text{ mg/L}$.
— Manganeseo:	$\leq 1 \text{ mg/L}$.
— Plomo:	$\leq 0,0072 \text{ mg/L}$.
— Zinc:	$\leq 0,3 \text{ mg/L}$.
— Cromo total:	$\leq 0,05 \text{ mg/L}$.
— Níquel:	$\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
— Titanio:	$\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
— Estaño:	$\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
— Estroncio:	$\leq 0,1 \text{ mg/L}$.
— Vanadio:	$\leq 0,1 \text{ mg/L}$.
— Hidrocarburos totales	$\leq 5 \text{ mg/L}$.

En un punto del colector de evacuación del efluente depurado y homogeneizado situado próximo al punto de vertido a red de saneamiento municipal, debe implantarse una arqueta de control del vertido final que permita efectuar la pertinente toma de muestras y medición de caudales.

5. Los productos químicos deben almacenarse en cubetos de seguridad que no cuenten con sumideros conectados a la red de saneamiento de la industria.
6. Con objeto de evitar la contaminación en origen, se considera necesario el almacenamiento cubierto de aquellas materias primas que contengan aceites y sustancias susceptibles de contaminar las aguas, evitando el contacto con aguas de escorrentía.
7. Se otorga un plazo seis (6) meses, contado a partir del día siguiente a la fecha en la que se comunique la resolución de Modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada para que ejecuten las obras e instalaciones necesarias que permitan cumplir con las condiciones previamente enumeradas. Dentro de este plazo y con carácter previo al inicio de las obras, el TA aportará a la Junta de Extremadura, para su aprobación por CHG, proyecto constructivo de detalle de las actuaciones que se acometerán en la depuradora de aguas residuales.

El incumplimiento de la presente condición constituye una infracción grave, según el artículo 31 del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre.

Finalmente, se considera necesario que se detalle en la autorización los productos químicos y soluciones comerciales empleados en la instalación, por la repercusión que tienen en la composición del vertido.

4. Los equipos relacionados con el tratamiento de superficie de la banda de aluminio se encontrarán rodeados de un sistema que dirigirá a una arqueta ciega los posibles vertidos accidentales para evitar que estos puedan llegar a la depuradora de la instalación industrial o a la red de saneamiento.
5. El almacenamiento de sustancias peligrosas, disolventes, pinturas, residuos peligrosos, reactivos empleados en el tratamiento de superficie de la banda de aluminio, tratamiento de aguas para su uso industrial o en la depuración de efluentes residuales (en particular ácido clorhídrico e hidróxido de sodio) se realizará en zonas o depósitos que cuenten con sistemas estancos de recogidas de fugas que impidan que éstas puedan llegar a la depuradora de la instalación o la red de saneamiento. En el apartado g.6, se enumeran las sustancias peligrosas puestas de manifiesto en el proyecto básico.

- e - Medidas de protección y control de la contaminación acústica

Las principales fuentes de emisión de ruidos del complejo industrial se indican en la siguiente tabla.



Fuentes sonoras	Nivel de emisión, dB (A)
Impresoras, teléfonos, ordenadores y fotocopadoras	70
Conversación normal oficina	80
Línea lacado 1300	87,8
Línea lacado 600	85,3
Bomba	87,1
Decantador	86,1
Línea lacado 400	90,1
Taller	84,3
Incinerador de humos	83
Línea de corte longitudinal	80,1
Prensa empaquetadora	77,3
Línea de corte transversal	81,2
Ventiladores secado lacado en polvo	80
Secadero lacado en polvo	82,3
Maquinas del taller de mantenimiento	77
Colada en continuo	78,3
Torno colada	81
Rectificadora colada	82
Motor inyector colada	82,4
Horno fundición. Mecanismo hidráulico	76,4
Horno fundición. Motor	82,1
Horno rotativo	78,4
Motor horno rotativo	81,3
Filtro de mangas	72,5

- f - Plan de ejecución

1. Respecto a las instalaciones relativas a la modificación sustancial, en el caso de que el proyecto o actividad no comenzara a ejecutarse o desarrollarse en el plazo de cinco años, a partir de la fecha de otorgamiento de la AAI, la Dirección General de Medio Ambiente (DGMA) previa audiencia del titular, acordará la caducidad de la AAI, conforme a lo establecido en el artículo 23 de la Ley 16/2015, de 23 de abril.

Respecto a las instalaciones relativas a la modificación sustancial, dentro del plazo establecido en el apartado f.1, sin perjuicio del plazo establecido por Confederación Hidrográfica del Guadiana, y con el objeto de comprobar el cumplimiento del condicionado fijado en la AAI, el titular de la instalación deberá presentar a la DGMA comunicación de inicio de la actividad, según establece el artículo 19 de la Ley 16/2015, de 23 de abril, y en el artículo 12 del Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre. Entre esta documentación, sin perjuicio de otra que sea necesaria, se deberán incluir:

- Acreditación de la constitución y/o actualización de la fianza y del seguro de responsabilidad civil.
- La documentación que indique y acredite qué tipo de gestión y qué gestores autorizados se harán cargo de los residuos gestionados y generados por la actividad con el fin último de su valorización o eliminación, incluyendo los residuos domésticos y comerciales.
- Los informes de las primeras mediciones de las emisiones a la atmósfera de los nuevos focos, que acrediten el cumplimiento de los valores límite de emisión de contaminantes.
- Los informes de las calibraciones de los equipos de medición en continuo.
- El informe de medición de ruidos provocados para acreditar el respecto de los niveles máximos.
- El plan de control y seguimiento de la contaminación del suelo.
- Acreditación del cumplimiento de los requisitos en materia de vertido de aguas residuales establecidos por el Ayuntamiento y por Confederación Hidrográfica del Guadiana.
- Licencia municipal urbanística de la modificación.
- Respecto a la vigilancia radiológica se aportarán las siguientes prescripciones de la Sección de Radiología Ambiental:
 - Certificación de calibrado del pórtico radiológico, emitido por entidad acreditada y homologada o de reconocida solvencia. La certificación de calibración deberá haber sido realizada con un máximo de 30 días naturales anteriores a la puesta en marcha.
 - Contrato realizado con entidad de reconocida solvencia técnica para mantenimiento de los pórticos. La solvencia técnica deberá ser reconocida por la Dirección General



de Medio Ambiente (DGMA) antes de la firma del contrato a la vista de la documentación que avale dicha solvencia técnica, en su caso.

- Contrato realizado con entidad acreditada por el Consejo de Seguridad Nuclear, como Unidad Técnica de Protección Radiológica, o entidad de reconocida solvencia técnica para el caso de detección de residuos contaminados con radionúclidos para la identificación de éstos y la adopción de las medidas de radioprotección adecuadas. En su caso, la solvencia técnica también deberá ser reconocida por la DGMA.
 - Acreditación documental que garantice el cumplimiento de la Instrucción de Servicio aprobada por la DGMA de 1 de marzo de 2012, y revisiones posteriores, por el operador de la instalación.
2. Las mediciones referidas en el apartado anterior, que deberán ser representativas del funcionamiento de la instalación, incluyendo la modificación sustancial, podrán ser realizadas durante un periodo de pruebas antes del inicio de la actividad de conformidad con el artículo 19 de la Ley 16/2015, de 23 de abril.

- g - Control y seguimiento

1. Con una frecuencia anual, deberán remitirse los datos establecidos en el artículo 3 del Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas. Esta remisión deberá realizarse a instancia de la DGMA o, en su defecto, entre el 1 de enero y el 31 de marzo siguiente al periodo anual al que estén referidos los datos. Ello, al objeto de la elaboración del Registro Europeo PRTR regulado en el Reglamento CE 166/2006, de 18 de enero de 2006, relativo al establecimiento de un registro europeo de emisiones y transferencias de contaminantes (Reglamento E-PRTR).
2. Siempre que no se especifique lo contrario, el muestreo y análisis de todos los contaminantes, así como los métodos de medición de referencia para calibrar los sistemas automáticos de medición, se realizarán con arreglo a las normas CEN. En ausencia de las normas CEN, se aplicarán las normas ISO, las normas nacionales, las normas internacionales u otros métodos alternativos que estén validados o acreditados, siempre que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

A pesar de este orden de prioridad, las determinaciones de gases de combustión realizadas durante los controles de las emisiones de las calderas de gas natural, se realizarán con arreglo a normas de referencia que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente a los de las normas CEN, pudiéndose optar indistintamente por normas CEN, ISO, UNE,...

Residuos generados:

3. De conformidad con el artículo 40 de la Ley 22/2011, de 28 de julio, el titular de la instalación industrial dispondrá de un archivo físico o telemático donde se recoja por orden



cronológico la cantidad, naturaleza, origen y destino de los residuos producidos; cuando proceda se inscribirá también, el medio de transporte y la frecuencia de recogida. En el Archivo cronológico se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de producción y gestión de residuos. Se guardará la información archivada durante, al menos, tres años.

Residuos tratados:

4. De conformidad con el artículo 41 de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, el titular de la instalación deberá presentar, con una frecuencia anual y antes del 1 de marzo de cada año, una memoria resumen de la información contenida en los archivos cronológicos de las actividades de gestión de residuos del año anterior, con el contenido que figura en el Anexo XII de la Ley 22/2011, de 28 de julio.
5. La vigilancia radiológica de los residuos se realizará de conformidad con la Instrucción de Servicio sobre la Vigilancia Radiológica de Residuos de la Dirección General de Medio Ambiente de fecha 1 de marzo de 2012, con las siguientes prescripciones de la Sección de Radiología Ambiental:

CARACTERÍSTICAS DEL SISTEMA DE MONITORIZACIÓN EN CONTINUO	
Radsentry Mod. SP1000, SP1300, SP1301, SP1310, SP1311 y SP2220	Cuentas/segundo de energía en aire
Parámetros a monitorizar por el pórtico	Energía de la radiación ionizante en cps
Transferencia de datos	Conexión en tiempo real con la Red de Vigilancia y Alerta Radiológica de Extremadura, según las especificaciones que en cada momento determine la Dirección General de Medio Ambiente
Frecuencia de muestreo y tiempo de muestreo	En continuo
Sistema de identificación del contenido de radionúclidos en los residuos	Espectrometría gamma por detector de Yoduro de Sodio I Na (TI) de 2"x 2"o de Germanio Ge (HP) de al menos 45 % de eficiencia
Ejecución	Se realizará la vigilancia radiológica de residuos según Instrucción de Servicio aprobada por la Dirección General de Medio Ambiente de 1 de marzo de 2012 y revisiones posteriores

Suelos contaminados:

6. Junto a la comunicación referida en el apartado f.1, el titular de la instalación habrá de presentar, para su aprobación por parte de la DGMA, un plan de control y seguimiento de los elementos con riesgo potencial de contaminación del suelo, que se aplicará desde el inicio de la actividad.

Especial atención se prestará al almacenamiento y manipulación de las sustancias peligrosas puestas de manifiesto en el proyecto básico: pinturas (componentes habituales: nafta aromática pesada, nafta aromática ligera, butilglicol, acetato de 1-metoxipropilo, resina epoxi líquida, mesitileno, propilbenceno, xileno, 2-(2-butoxi)etanol, dilaurato de dibutilestano), disolventes (como la metiletilcetona), ácido clorhídrico, sosa cáustica, gasoil, desengrasante (componentes habituales: hidróxido de potasio, ácido octenilsuccínico, octanoato de potasio), productos adherentes (componentes: ácido nítrico), lodos de pintura y barniz (componentes: disolventes orgánicos no halogenados), absorbentes y trapos contaminados (componentes: disolventes orgánicos no halogenados, hidrocarburos y sus compuestos oxigenados, nitrogenados y/o sulfurados) y lodos de filtro-prensa (componentes: hidrocarburos y sus compuestos oxigenados, nitrogenados y/o sulfurados).

7. En el plazo de 2 años desde el inicio de la actividad relativa a la modificación sustancial, el titular de la instalación industrial deberá presentar un nuevo informe de situación, actualizando la información suministrada de conformidad con lo establecido en el artículo 3.4. del Real Decreto 9/2005.

Asimismo, en los supuestos de ampliación, modificación y clausura de las instalaciones; y en las sucesivas renovaciones de la AAI, el titular de la instalación industrial estará obligado a remitir a la DGMA informes de situación.

8. El informe de situación contemplará, al menos, los siguientes aspectos: accidentes o irregularidades ocurridas sobre el suelo; identificación de nuevas áreas en las que exista posibilidad de contaminación y resultados de la aplicación del plan de control y seguimiento de los elementos con riesgo potencial de contaminación del suelo.
9. Una vez examinado cada informe de situación, la DGMA podrá requerir informes complementarios más detallados, incluyendo muestreos y análisis que permitan evaluar el grado de contaminación del suelo.

Contaminación Atmosférica. Foco 33. Autocontrol mediante mediciones en continuo:

10. En la chimenea de evacuación de gases del filtro de mangas (foco 33), que trata los gases de la fundición se instalarán sistemas de medición en continuo (SAM) de las concentraciones de los siguientes contaminantes y parámetros de funcionamiento:

Contaminantes a medir en continuo en el foco 33
Partículas
Óxidos de nitrógeno (NO _x) expresados como dióxido de nitrógeno (NO ₂)
Compuestos orgánicos volátiles (COV), expresados como carbono orgánico total (COT)
Parámetros de funcionamiento a medir en continuo en el foco 33
Temperatura de los gases residuales
Presión de los gases residuales
Humedad de los gases residuales
Caudal de gases residuales
Emisión de gases residuales a través del foco 34 (sí o no)

La medición continua del contenido de vapor de agua no será necesaria, siempre que la muestra del gas residual de combustión se haya secado antes de que se analicen las emisiones en el SAM.

Estas variables deberán expresarse en las siguientes unidades: concentración de contaminantes, mg/m³ en las condiciones de medición del SAM y mg/Nm³ en las condiciones de referencia; temperatura, °C; presión, Pa; caudal, m³/h en las condiciones de medición del SAM y Nm³/h en las condiciones de referencia; en su caso, humedad, %.

11. Los datos obtenidos por cada SAM deberán ser dirigidos a un sistema de adquisición, tratamiento y transferencia de datos (SATTD) asociado a los SAM e independiente de la red de la DGMA o de la instalación industrial. El SATTD deberá transmitir a tiempo real los datos de concentraciones de los contaminantes y parámetros de funcionamiento anteriormente indicados. Esta transmisión deberá realizarse paralela e independientemente a la red de la DGMA y a la de la instalación industrial.
12. El aseguramiento de la calidad de los datos obtenidos por el SAM y la transmisión de datos desde el SAM a la DGMA se realizará conforme a lo establecido en la norma EN 14181 y en la "Instrucción técnica sobre medición en continuo de emisiones a la atmósfera" (IT-DGECA-EA-01) elaborada por la DGMA.
13. Las incertidumbres máximas permitidas en la medición en continuo de las emisiones contaminantes, expresadas como porcentaje del valor límite de emisión (VLE) al 95 % de confianza (% VLE 95 %) son las siguientes: partículas totales, 30 %; óxidos de nitrógeno, como dióxido de nitrógeno, 20 %; carbono orgánico total, 30 %.

14. Se deberán realizar, al menos, cada 30 días de operación continua y tras los periodos regulares de parada, comprobaciones del funcionamiento de los SAM, verificando su respuesta frente a un material de referencia de valor cero y otro de valor conocido.
15. Al menos, cada cuatro años, un laboratorio de ensayo acreditado conforme a la norma EN 17025:2004 deberá calibrar los SAM. Asimismo, anualmente se verificará la vigencia de la función de calibración de los SAM mediante un ensayo anual de seguimiento realizado por un laboratorio de ensayo acreditado conforme a la norma EN 17025:2004.

Deberán realizarse diferentes calibraciones para los diferentes modos de operación de la planta que influyan en las emisiones. No obstante, una función de calibración que supere el ensayo de variabilidad en todo el rango de concentraciones de los diferentes modos de operación será preferible.

16. En el caso de los contaminantes monitorizados en continuo, se considerará que se han respetado los VLE, para las horas de funcionamiento dentro de un año natural, si:

- Ningún valor medio diario validado supera los VLE establecidos.
- El 95 % de todos los valores medios horarios validados del año no supera el 200 % de los VLE establecidos.

Las definiciones de valores válidos, valores validados, valores medios y periodos de funcionamiento anómalos son las que se emplean en la normativa de aplicación y en la IT-DGECA-EA-01.

17. En el caso de que los periodos de funcionamiento anómalo de alguno de los SAM superen 18 días al año, el titular de la instalación industrial deberá presentar a la DGMA un informe justificativo de las causas de falta de datos válidos y en el que se propongan acciones de mejora de la fiabilidad del funcionamiento de los equipos.

En cualquier caso, si durante más de quince días consecutivos un SAM no funcionase correctamente, el titular de la planta deberá realizar controles externos periódicos de las emisiones a través de un organismo de control autorizado (OCA) que actúe bajo el alcance de su acreditación como laboratorio de ensayo otorgada, conforme a la norma UNE-EN ISO/IEC 17025, por la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC) u otro organismo nacional de acreditación designado de acuerdo con el Reglamento (CE) n.º 765/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 9 de julio de 2008, con una frecuencia de quince días a partir del comienzo de la incidencia y hasta el correcto funcionamiento del SAM.

Contaminación Atmosférica. Mediciones puntuales y registros:

18. Se llevarán a cabo, por parte de organismos de control autorizado (OCA) que actúen bajo el alcance de su acreditación como laboratorio de ensayo otorgada, conforme a la norma UNE-EN ISO/IEC 17025, por la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC) u otro

organismo nacional de acreditación designado de acuerdo con el Reglamento (CE) n.º 765/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 9 de julio de 2008, controles externos de las emisiones de todos los contaminantes atmosféricos sujetos a control en la AAI. La frecuencia de estos controles externos será la siguiente:

FOCOS ⁽¹⁾	FRECUENCIA DEL CONTROL EXTERNO
20 y 33	Al menos, cada dos años
1, 5, 6, 7, 24, 26 y 27	Al menos, cada cinco años

⁽¹⁾ Según numeración indicada en el apartado c.2

Para el foco 33, el control externo incluirá la medición de los contaminantes que no se controlan en continuo conforme a lo exigido en los apartados anteriores.

19. El titular de la instalación deberá llevar un autocontrol de sus emisiones a la atmósfera, que incluirá el seguimiento de los valores de emisión de contaminantes sujetos a control en la AAI. Para ello, podrá contar con el apoyo de organismos de control autorizado (OCA) que actúen bajo el alcance de su acreditación como laboratorio de ensayo otorgada, conforme a la norma UNE-EN ISO/IEC 17025, por la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC) u otro organismo nacional de acreditación designado de acuerdo con el Reglamento (CE) n.º 765/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 9 de julio de 2008. En el caso de que los medios empleados para llevar a cabo las analíticas fuesen los de la propia instalación, estos medios serán los adecuados y con el mismo nivel exigido a un OCA. La frecuencia de estos autocontroles será la siguiente:

FOCOS ⁽¹⁾	FRECUENCIA DEL CONTROL EXTERNO
20 y 33	Al menos, cada año

Para el foco 33, el autocontrol incluirá la medición de los contaminantes que no se controlan en continuo conforme a lo exigido en los apartados anteriores.

A efectos de cumplimiento de la frecuencia establecida en este punto, los controles externos podrán computar como autocontroles.

20. Junto a la comunicación referida en el apartado f.1, el titular de la instalación habrá de presentar la acreditación del cumplimiento de los valores límite de emisión difusa de los COV, que se realizará según las directrices establecidas en el Anexo IV del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades. No obstante, al menos, deberán determinarse mediante análisis químico, por parte de un organismo de control autorizado (OCA) que actúe bajo el alcance de su acreditación como laboratorio de ensayo otorgada, conforme a la norma UNE-EN ISO/IEC 17025, por la Entidad Nacional de

Acreditación (ENAC) u otro organismo nacional de acreditación designado de acuerdo con el Reglamento (CE) n.º 765/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 9 de julio de 2008, las siguientes corrientes:

- Los valores de los caudales de COV confinados, antes y después del sistema de eliminación de COV.
 - Los valores de los caudales de COV asociados a los residuos generados en el proceso de pintado.
21. En los controles externos o en los autocontroles de las emisiones contaminantes (incluyendo las mediciones realizadas durante los ensayos anuales de seguimiento de los SAM), los niveles de emisión serán el promedio de los valores emitidos durante una hora consecutiva. Las mediciones deberán ser lo más representativas de los focos de emisiones de la instalación, por lo que deberán planificarse adecuadamente los momentos de medición en base al funcionamiento de los focos. En cada control o autocontrol, se realizarán, como mínimo, tres determinaciones de los niveles de emisión, realizadas a lo largo de ocho horas consecutivas, siempre que la actividad lo permita en términos de tiempo continuado de emisiones y representatividad de las mediciones.
22. En todas las mediciones realizadas deberán reflejarse caudales de emisión de gases contaminantes expresados en condiciones normales, concentración de oxígeno, presión, temperatura y contenido de vapor de agua de los gases de escape. Los datos finales de emisión de los contaminantes regulados en la AAI deberán expresarse en mg/Nm³, y referirse a base seca y, en su caso, al contenido en oxígeno de referencia establecido para cada foco.
23. El titular de la instalación debe comunicar, con una antelación de al menos quince días, el día que se llevarán a cabo la toma de muestras y mediciones de las emisiones a la atmósfera del complejo industrial.
24. Todas las mediciones puntuales (incluyendo las mediciones realizadas durante las calibraciones y los ensayos anuales de seguimiento de los SAM) a la atmósfera deberán recogerse en un archivo adaptado al modelo indicado en el Anexo II de la instrucción 1/2014 de la Dirección General de Medio Ambiente. En el mismo, se harán constar de forma clara y concreta los resultados de las mediciones de contaminantes, una descripción del sistema de medición y fechas y horas de las mediciones. Asimismo, en este archivo deberán registrarse las tareas de mantenimiento y las incidencias que hubieran surgido en el funcionamiento de los focos de emisiones: limpieza y revisión periódica de las instalaciones de depuración; paradas por averías; etc. Esta documentación estará a disposición de cualquier agente de la autoridad en la propia instalación, debiendo ser conservada por el titular de la instalación durante al menos diez años. Este archivo podrá ser físico o telemático y no será preciso que esté sellado ni foliado por la DGMA.

Suministro de información:

25. El titular remitirá, anualmente, durante los dos primeros meses de cada año natural, a la DGMA una declaración responsable sobre el cumplimiento de las condiciones recogidas en la autorización ambiental integrada y copia de los resultados de los controles periódicos de emisión de contaminantes al medio ambiente realizados durante el año anterior. Estas prescripciones se suman a la establecida en el apartado g.1, g.4, g.6, g.7, g.9 y g.11.

- h - Actuaciones y medidas en situaciones de condiciones
anormales de funcionamiento

Situaciones de emergencia accidentales:

1. En condiciones anormales de funcionamiento, las emisiones de los focos 8, 9, 11, 13, 15, 17 y 19 no se dirigirán al incinerador (foco 20), sino que se liberarán a la atmósfera directamente por una chimenea (foco 21). Estas condiciones anormales se limitarán a aquellos casos en los que la concentración de compuestos orgánicos volátiles en los hornos de secado se aproxime peligrosamente al límite inferior de inflamabilidad. En este caso, el sistema de control automático expulsará a los gases directamente a la atmósfera, sin pasar antes por el incinerador. En el resto de circunstancias, el acceso de los gases residuales al foco 21, lo que supone la emisión de los COV sin depuración previa, permanecerá cerrado.
2. En condiciones anormales de funcionamiento, las emisiones de los focos 28, 29, 30, 31 y 32 no se dirigirán al filtro de mangas (foco 33), sino que se liberarán a la atmósfera directamente por una chimenea (foco 34). Estas condiciones anormales se limitarán a aquellos casos en los que falle el sistema de depuración a mitad del proceso. En este caso, el sistema de control automático expulsará a los gases directamente a la atmósfera, sin pasar antes por el filtro de mangas. En el resto de circunstancias, el acceso de los gases residuales al foco 34, lo que supone la emisión de los gases sin depuración previa, permanecerá cerrado.

Tan pronto se detecte la necesidad de expulsión de gases por el foco 34, se detendrá la alimentación de materias primas a los hornos, el caldo del horno rotativo no se dirigirá a los hornos de fusión sino a producción de lingotones y se vaciarán el resto de hornos tan pronto como sea posible, no retomándose la actividad de fundición sin haberse procedido a las reparaciones necesarias.

3. Aquellas situaciones de emergencia a las que se refiere el apartado anterior serán recogidas en el libro de registro de las emisiones atmosféricas y serán comunicadas inmediatamente a la DGMA.

Ante estas situaciones, deberán analizarse las causas que motivaron el suceso y tomarse las medidas oportunas para evitar la repetición del incidente. Los resultados de este análisis, las medidas preventivas tomadas y previstas, así como una estimación de las

emisiones contaminantes a la atmósfera liberadas en el suceso, se incluirán en el comunicado referido en el párrafo anterior o en otro posterior, tan rápidamente como sea posible.

4. En caso de superarse los valores límite de emisión de contaminantes o incumplirse el condicionado, el titular deberá:
 - Comunicarlo a la DGMA inmediatamente.
 - Adoptar las medidas necesarias para volver a la situación de cumplimiento en el plazo más breve posible.
 - Suspender el funcionamiento de la instalación cuando exista un peligro inminente para la salud.
5. En el caso de que se evacúen vertidos que no puedan depurarse en la depuradora de aguas residuales de la red de saneamiento de Villafranca de los Barros, y que pudieran ocasionar perjuicios en esa depuradora y posteriormente en el medio receptor, el titular de la instalación deberá detenerlo y comunicarlo al Ayuntamiento de Villafranca de los Barros en cuanto sea posible; y deberá adoptar, a la mayor brevedad posible, las medidas necesarias para evitar la repetición del vertido irregular.
6. El titular de la instalación dispondrá de un plan de actuaciones y medidas para situaciones de emergencias ante fugas y fallos de funcionamiento que puedan afectar al medio ambiente.

Cierre, clausura y desmantelamiento:

7. En el caso de paralización definitiva de la actividad o de paralización temporal por plazo superior a dos años, el titular de la AAI deberá entregar todos los residuos existentes en la instalación industrial a un gestor autorizado conforme a la Ley 22/2011, de 28 de julio; y dejar la instalación industrial en condiciones adecuadas de higiene medio ambiental.

- i - Prescripciones finales

1. La Autorización Ambiental Integrada tendrá una vigencia indefinida, sin perjuicio de las revisiones reguladas en el artículo 26 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, y en el artículo 16 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.
2. El titular de la instalación deberá comunicar a la DGMA cualquier modificación que se proponga realizar en la misma según se establece en el artículo 10 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre; en los artículos 14 y 15 del Real Decreto



815/2013, de 18 de octubre; y en el artículo 30 del Reglamento de autorizaciones y comunicación ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, aprobado por el Decreto 81/2011.

3. En su caso, se deberá comunicar el cambio de titularidad en la instalación a la DGMA.
4. Se dispondrá de una copia de la AAI en el mismo complejo industrial a disposición de los agentes de la autoridad que lo requieran.
5. El incumplimiento de las condiciones de la resolución constituye una infracción que podrá ser leve, grave o muy grave, según el artículo 31 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, sancionable, entre otras, con multas de hasta de 20.000, 200.000 y 2.000.000 euros, respectivamente.
6. Contra la presente resolución, que agota la vía administrativa, podrá interponer el interesado recurso potestativo de reposición ante la Consejera de Medio Ambiente y Rural, Políticas Agrarias y Territorio, en el plazo de un mes, a partir del día siguiente a aquel en que se lleve a efecto su notificación, o ser impugnada directamente ante el orden jurisdiccional contencioso-administrativo.

Transcurrido dicho plazo, únicamente podrá interponerse recurso contencioso-administrativo, sin perjuicio, en su caso, de la procedencia del recurso extraordinario de revisión.

No se podrá interponer recurso contencioso-administrativo hasta que sea resuelto expresamente o se haya producido la desestimación presunta del recurso de reposición interpuesto.

Mérida, 25 de abril de 2017.

La Consejera de Medio Ambiente y Rural,
Políticas Agrarias y Territorio
PA (Res. de 16 de septiembre de 2015),
El Director General de Medio Ambiente,
PEDRO MUÑOZ BARCO

ANEXO I

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

La instalación industrial desarrolla la actividad de lacado de bobinas de aluminio mediante aplicación de pinturas a base de disolventes orgánicos en dos líneas (de 1300 mm y 600 mm). Estas bobinas lacadas son cortadas para su perfilado en otras instalaciones industriales.

Este procedimiento tiene por objeto la autorización de las siguientes modificaciones:

- Nueva línea de pintado en polvo en continuo para perfiles, accesorios y chapas.
- Ampliación de la segunda línea de lacado (línea de 600 mm).
- Nueva línea de lacado de 400 mm.
- Sustitución del incinerador de compuestos orgánicos volátiles.
- Fundición y colada de aluminio en continuo.

La instalación industrial se encuentra ubicada en dos parcelas (36.614 m² y 24.515 m², respectivamente) del polígono industrial Los Varales, avenida del trabajo 1, 06220, Villafranca de los Barros (Badajoz). Las coordenadas representativas del emplazamiento de la instalación son X= 730.246, Y= 4.271.345, ETRS89, huso 29.

La instalación industrial cuenta con una capacidad de producción de unas 2 toneladas a la hora de bobinas de aluminio lacado mediante pintura a base de disolventes, con un consumo anual de disolventes de unos 30.000 litros al año. Mientras que la línea de pintado en polvo cuenta con una velocidad de paso del elemento a pintar de 0,5 m por minuto y un ancho máximo de la pieza de 600 mm. Finalmente, la capacidad de producción del horno rotativo es de 100 toneladas diarias de caldo, y la capacidad de la colada en continua es de 50 toneladas diarias, aproximadamente 2 toneladas por hora.

El proceso de lacado de bobinas comienza con la obtención de una lámina de aluminio continua a partir de las bobinas de aluminio. Seguidamente la banda de aluminio a lacar se limpia y desengrasa mediante disoluciones alcalinas y con tensioactivos (formulaciones comerciales que pueden incluir, entre otros, hidróxido de potasio, ácido octenilsuccínico, octanoato de potasio...), que se pulverizan en caliente y a presión sobre el metal; se enjuaga, en tres cubas diferentes, con agua de calidad decreciente hasta alcanzar el nivel de agua desmineralizada; y se seca mediante soplado de aire caliente. La línea de 1300 mm, además, tiene un baño para tratamiento ácido (formulaciones comerciales que pueden incluir, entre otros, ácido nítrico). Posteriormente, se le aplica un tratamiento superficial para mejorar la adherencia del recubrimiento posterior. Este tratamiento se seca en un horno.

Una vez preparada la superficie metálica, a ésta se le aplica la pintura, que se seca mediante un horno, en el que se evaporan los disolventes orgánicos. Los cuales, antes de ser desprendidos a la atmósfera, pasan por un equipo de incineración para minimizar las emisiones de

compuestos orgánicos volátiles (COV). Tras el horno de secado, la banda de aluminio se enfría con aire o con agua, según necesidades, y se vuelve a bobinar. Existen tres líneas de este tipo de lacado, en función del ancho máximo de la lámina de aluminio: 1300 mm, 600 mm y 400 mm.

Las bobinas de aluminio se cortan según las necesidades del mercado: transversal u horizontalmente en la nave correspondiente.

La línea de lacado en polvo se emplea para lacar chapas, perfiles y accesorios en partidas pequeñas. Al igual que las anteriores líneas de lacado con pintura a base de disolvente, se comienza lavando las piezas para preparar la superficie, pero luego se secan y pintan con pintura en polvo, que se polimeriza en un horno.

La fundición consta de un horno rotativo en el que se fundirá la chatarra de aluminio y otras materias primas, tales como aluminio en lingote, fundentes o sales. El caldo de este horno puede usarse para obtener lingotones de 1 t o enviarse a dos hornos fusores para afinar la composición. Del horno de fusión, el caldo pasa al horno de mantenimiento para alimentar a la colada en continuo, que transforma el caldo a una banda de aluminio sólido y la enrolla en forma de bobina. Las bobinas serán laminadas en proveedores externos, tras lo cual podrían ser lacadas en la instalación industrial.

La chatarra de aluminio se tratará previamente a su fundición de forma que pierda su condición de residuo.

Edificaciones, instalaciones y equipos principales:

— Nave 1, de lacado, 5.000 m².

- Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 1.300 mm: desenrollado de bobina, cubas de limpieza y desengrase, aplicador de adherente, horno de secado del adherente de 0,29 MW de potencia térmica, cabina de aplicación de pintura, horno de secado de pintura de 1,45 MW de potencia térmica y enrollado de bobina.
- Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 600 mm: se diferencia de la 1.300 mm en que cuenta con tres aplicadores de pintura en lugar de una cabina de pintura y con tres hornos de secado (con potencias térmicas de 0,29 MW, 0,29 MW y 0,58 MW, respectivamente) en lugar de uno.
- Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 400 mm: se diferencia de la 1.300 mm en que cuenta con dos aplicadores de pintura en lugar de una cabina de pintura y con dos hornos de secado (con potencias térmicas de 0,29 MW y 0,45 MW, respectivamente) en lugar de uno.
- Depuradora de aguas residuales mediante tratamiento físico-químico (homogenización, ajuste del pH óptimo de precipitación de los sólidos disueltos, floculación-coagulación, sedimentación y ajuste final de pH; para la línea de fangos espesado en el sedimentador y deshidratación en filtro-prensa) con capacidad para 10 m³/h.

- Planta de obtención de agua desmineralizada.
 - Caldera de 0,93 MW de potencia térmica.
 - Almacén de pinturas; almacén de aluminio crudo, taller, oficinas, aseos, comedor y vestuarios.
- Nave 2, de corte, 3.000 m².
- 4 líneas de corte longitudinal y 2 de corte transversal; almacén de producto terminado.
- Nave 3, de pintado en polvo y almacenamiento de polvo, 3.600 m².
- Línea de pintado en polvo en continuo para perfiles, accesorios y chapas. Cuenta con cubas de limpieza, desengrase y conversión, horno de secado de humedad de 0,23 MW de potencia térmica, cabina de lacado en polvo, horno de polimerización de la pintura de 0,38 MW de potencia térmica y caldera de 0,196 MW de potencia térmica. Almacén de polvo.
- Nave 4, de almacenamiento de bobinas y taller de mantenimiento, 3.600 m².
- Nave 5, de almacenamiento, 3.600 m².
- Nave 6 y 6B de colada de aluminio y almacén de chatarras, de 3.600 m² y 1.755 m².
- Colada en continuo, bobinado; taller de torno y rectificado y taller de inyectoras; laboratorio; almacén de producto terminado, almacén de chatarras.
- Naves 7 y 7B de fundición y almacén de sales, de 3.600 m² y 1.755 m².
- Horno rotativo de 25 t y 4,1 MW de potencia térmica; 2 hornos fusores de 30 t con potencias térmicas de 4,64 y 8,12 MW; horno de mantenimiento de 20 t y 0,609 MW de potencia térmica; horno de inducción de 3 t; almacén de materia prima; almacén de sales.
- Incinerador de compuestos orgánicos volátiles con precalentador regenerativo y 1,8 MW de potencia térmica.
- Deposito de gases.
- Filtro de mangas para la fundición con capacidad para 80.000 m³/h.
- Almacén de residuos, almacén de pinturas, máquina de reciclaje de disolvente.

Figura 1. Plano en planta de la instalación industrial, incluyendo redes de saneamiento de aguas residuales de la instalación industrial y focos confinados de emisiones contaminantes al aire.

ANEXO II

DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL

RESOLUCIÓN DE 20 DE ABRIL DE 2017, DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE MEDIO AMBIENTE, POR LA QUE SE FORMULA DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL DEL PROYECTO DE "PLANTA DE LACADO Y CORTE DE BOBINAS DE ALUMINIO INCLUYENDO LA MODIFICACIÓN PARA INSTALAR UNA FUNDICIÓN DE ALUMINIO Y COLADA EN CONTINUO" EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE VILAFRANCA DE LOS BARROS. IA15/01222.

El proyecto a que se refiere el presente Informe se encuentra comprendido en el apartado e) del Grupo 4 del Anexo I de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental. El artículo 7, apartado 1, letra a) de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, establece que serán objeto de una evaluación de impacto ambiental ordinaria los proyectos comprendidos en el Anexo I de la norma, debiendo el órgano ambiental, tras la finalización del análisis técnico del expediente de evaluación ambiental, formular la declaración de impacto ambiental, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 41 de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental.

Los principales elementos de la evaluación llevada a cabo son los siguientes:

1. Información del Proyecto.

1.1 Promotor y órgano sustantivo.

El promotor del presente proyecto es Aluminios del Maestre, S.A, (ALUMASA). El órgano sustantivo para la autorización del citado proyecto es la Dirección General de Medio Ambiente de la Consejería de Medio Ambiente y Rural, Políticas Agrarias y Territorio.

1.2 Objeto y justificación.

Se proyecta la modificación de una instalación que desarrolla la actividad de lacado de bobinas de aluminio mediante aplicación de pinturas a base de disolventes orgánicos y cortado de las mismas.

La modificación que se plantea consiste en la ampliación de las instalaciones destinadas al lacado y corte de bobinas de aluminio y en instalación de una nueva actividad consistente en la fundición y colada en continuo de aluminio.

1.3 Localización.

La industria se localiza en dos parcelas (36.614 m² y 24.515 m²) del polígono industrial Los Varales, Avda. del Trabajo, 1, de Villafranca de los Barros (Badajoz).

1.4 Descripción del proyecto.

La instalación industrial desarrolla la actividad de lacado de bobinas de aluminio mediante aplicación de pinturas a base de disolventes orgánicos en dos líneas (de 1300 mm y 600 mm). Estas bobinas lacadas son cortadas para su perfilado en otras instalaciones industriales.

Las modificaciones que se plantean son las siguientes:

- Nueva línea de pintado en polvo en continuo para perfiles, accesorios y chapas.
- Ampliación de la segunda línea de lacado (línea de 600 mm).
- Nueva línea de lacado de 400 mm.
- Sustitución del incinerador de compuestos orgánicos volátiles.
- Fundición y colada de aluminio en continuo.

La instalación industrial cuenta con una capacidad de producción de unas 2 toneladas a la hora de bobinas de aluminio lacado mediante pintura a base de disolventes, con un consumo anual de disolventes de unos 30.000 litros. La capacidad de producción del horno rotativo es de 100 toneladas diarias de caldo, y la capacidad de la colada en continuo es de 50 toneladas diarias, aproximadamente 2 toneladas por hora.

El proceso de lacado de bobinas comienza con la obtención de una lámina de aluminio continua a partir de las bobinas de aluminio. Seguidamente la banda de aluminio a lacar se limpia y desengrasa mediante disoluciones alcalinas calientes que se pulverizan a presión sobre el metal; se enjuaga, en tres cubas diferentes, con agua de calidad decreciente hasta alcanzar el nivel de agua desmineralizada; y se seca mediante soplado de aire caliente. Posteriormente, se le aplica un tratamiento superficial para mejorar la adherencia del recubrimiento posterior. Este tratamiento se seca en un horno.

Una vez preparada la superficie metálica, se le aplica la pintura y se seca mediante un horno, en el que se evaporan los disolventes orgánicos. Los disolventes orgánicos antes de ser desprendidos a la atmósfera, pasan por un equipo de incineración para minimizar las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV). Tras el horno de secado la banda de aluminio se enfría con aire o con agua, según necesidades, y se vuelve a bobinar. Existen tres líneas de este tipo de lacado, en función del ancho máximo de la lámina de aluminio: 1300 mm, 600 mm y 400 mm.

Las bobinas de aluminio se cortan según las necesidades del mercado: transversal u horizontalmente en la nave correspondiente.

La línea de lacado en polvo se emplea para lacar chapas, perfiles y accesorios en partidas pequeñas. Al igual que las anteriores líneas de lacado con pintura a base de disolvente, se comienza lavando las piezas para preparar la superficie, pero se secan y pintan con pintura en polvo, que se polimeriza en un horno.

Los principales focos de emisión asociados a los procesos de lacado de bobinas y pintado en polvo de chapas, perfiles y accesorios son los siguientes:

- Caldera de generación de vapor de agua que emplea gas natural como combustible, de 0,93 MW de potencia térmica nominal, utilizada para las tres líneas de lacado de bobinas de aluminio.
- Caldera de generación de vapor de agua que emplea gas natural como combustible, de 0,196 MW de potencia térmica nominal, utilizada para la línea de pintado en polvo.
- Tres hornos de secado de la solución adherente, de 0,29 MW de potencia térmica nominal cada uno, procedente de las tres líneas de lacado de bobinas. Estos hornos emplean gas natural para la producción de calor.

- Dos hornos, uno de 0,23 MW y otro de 0,38 MW de potencia térmica nominal, procedente de la línea de pintado en polvo. Estos hornos emplean gas natural para la producción de calor.
- Seis hornos de secado de pintura de potencias térmicas nominales 1,45 MW, 0,29 MW, 0,29 MW, 0,58 MW, 0,29 MW, 0,45 MW, procedentes de las tres líneas de lacado de bobinas. Estos hornos emplean gas natural para la producción de calor.
- Cabina de pintura de la línea de 1.300 mm y aplicadores de pintura de las líneas de 600 y 400 mm.
- Emisiones difusas de vapores procedentes de las cubas de desengrase y limpieza de las tres líneas de lacado y de la línea de pintado en polvo.

La fundición consta de un horno rotativo en el que se fundirá la chatarra de aluminio y otras materias primas, tales como aluminio en lingote, fundentes o sales. El caldo de este horno puede usarse para obtener lingotones de 1 t o enviarse a dos hornos fusores para afinar la composición. Del horno de fusión, el caldo pasa al horno de mantenimiento para alimentar a la colada en continuo, que transforma el caldo a una banda de aluminio sólido y la enrolla en forma de bobina. Las bobinas serán laminadas en proveedores externos, tras lo cual podrían ser lacadas en la instalación industrial.

Los principales focos de emisión asociados al proceso de fundición de aluminio son los siguientes:

- Horno rotativo con potencia térmica nominal de 4,1 MW.
- Horno de fusión con potencia térmica nominal de 8,12 MW.
- Horno de fusión con potencia térmica nominal de 4,64 MW.
- Horno de mantenimiento con potencia térmica nominal de 0,609 MW.
- Horno de inducción.

Las emisiones procedentes del horno rotativo, los dos hornos de fusión, el horno de mantenimiento y el horno de inducción serán conducidas a un sistema de depuración de emisiones consistente en un sistema de neutralización y un filtro de mangas, donde quedarán retenidas las partículas generadas en proceso de fusión.

La chatarra de aluminio se tratará previamente a su fundición de forma que pierda su condición de residuo.

Edificaciones, instalaciones y equipos principales:

- Nave 1, de lacado, 5.000 m².
 - Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 1.300 mm: desenrollado de bobina, cubas de limpieza y desengrase, aplicador de adherente, horno de secado del adherente de 0,29 MW de potencia térmica, cabina de aplicación de pintura, horno de secado de pintura de 1,45 MW de potencia térmica y enrollado de bobina.

- Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 600 mm: se diferencia de la de 1.300 mm en que cuenta con tres aplicadores de pintura en lugar de una cabina de pintura y con tres hornos de secado (con potencias térmicas de 0,29 MW, 0,29 MW y 0,58 MW, respectivamente) en lugar de uno.
- Línea de lacado de bobinas en continuo para un ancho máximo de 400 mm: se diferencia de la de 1.300 mm en que cuenta con dos aplicadores de pintura en lugar de una cabina de pintura y con dos hornos de secado (con potencias térmicas de 0,29 MW y 0,45 MW, respectivamente) en lugar de uno.
- Depuradora de aguas residuales mediante tratamiento físico-químico (homogenización, neutralización, floculación-coagulación y sedimentación) con capacidad para 10 m³/h.
- Planta de obtención de agua desmineralizada.
- Caldera de 0,93 MW de potencia térmica.
- Almacén de pinturas; almacén de aluminio crudo, taller, oficinas, aseos, comedor y vestuarios.
- Nave 2, de corte, 3.000 m².
 - 4 líneas de corte longitudinal y 2 de corte transversal; almacén de producto terminado.
- Nave 3, de pintado en polvo y almacenamiento de polvo, 3.600 m².
 - Línea de pintado en polvo en continuo para perfiles, accesorios y chapas. Cuenta con cubas de limpieza, desengrase y conversión, horno de secado de humedad de 0,23 MW de potencia térmica, cabina de lacado en polvo, horno de polimerización de la pintura de 0,38 MW de potencia térmica y caldera de 0,196 MW de potencia térmica. Almacén de polvo.
- Nave 4, de almacenamiento de bobinas y taller de mantenimiento, 3.600 m².
- Nave 5, de almacenamiento, 3.600 m².
- Nave 6 y 6B de colada de aluminio y almacén de chatarras, de 3.600 m² y 1.755 m².
 - Colada en continuo, bobinado; taller de torno y rectificado y taller de inyectoras; laboratorio; almacén de producto terminado, almacén de chatarras.
- Naves 7 y 7B de fundición y almacén de sales, de 3.600 m² y 1.755 m².
 - Horno rotativo de 25 t y 4,1 MW de potencia térmica; 2 hornos fusores de 30 t con potencias térmicas de 4,64 y 8,12 MW; horno de mantenimiento de 20 t y 0,609 MW de potencia térmica; horno de inducción de 3 t; almacén de materia prima; almacén de sales.
- Incinerador de compuestos orgánicos volátiles con precalentador regenerativo y 1,8 MW de potencia térmica.
- Depósito de gases.
- Filtro de mangas para la fundición con capacidad para 80.000 m³/h.
- Almacén de residuos, almacén de pinturas, máquina de reciclaje de disolvente.

Las aguas residuales industriales generadas en el complejo industrial (procedentes principalmente de la actividad de lacado de bobinas y de pintado en polvo) serán conducidas a una depuradora de aguas residuales físico-química, antes de su vertido a la red de saneamiento del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros.

Las aguas sanitarias y pluviales serán conducidas, sin tratamiento previo, a la red de saneamiento del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros.

2. Elementos ambientales significativos del entorno de proyecto.

La industria se ubica en el polígono industrial Los Varales de Villafranca de los Barros, por ello no se han considerado elementos ambientales significativos en la zona de ubicación del proyecto ni en el entorno del mismo.

3. Estudio de Impacto Ambiental. Contenido.

El estudio de impacto ambiental se puede desglosar en los siguientes apartados: introducción, objeto del proyecto, reglamentación y disposiciones oficiales, titular, emplazamiento, descripción y alcance de la actividad, descripción de las instalaciones, descripción de los procesos productivos, descripción de los productos, examen de alternativas del proyecto que resulten ambientalmente más adecuadas, inventario ambiental y descripción de los procesos e interacciones ecológicas o ambientales claves, identificación y valoración de impactos, tanto en la solución propuesta como en sus alternativas, establecimiento de medidas preventivas, correctoras y compensatorias para reducir, eliminar o compensar los efectos ambientales significativos, programa de vigilancia y seguimiento ambiental, documento de síntesis y planos.

4. Resumen del proceso de evaluación.

4.1. Información Pública. Tramitación y consultas.

Para dar cumplimiento a lo establecido en el artículo 36 de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, el estudio de impacto ambiental del proyecto fue sometido al trámite de información pública, mediante Anuncio publicado en el D.O.E. nº (97), de fecha 23 de mayo de 2016. En dicho período de información pública no se han presentado alegaciones.

Simultáneamente al trámite de información pública, con fecha 9 de mayo de 2016, se procede a consultar a las Administraciones Públicas afectadas y a las personas interesadas.

Las consultas se realizaron a las siguientes Administraciones Públicas, asociaciones e instituciones:

- Dirección General de Urbanismo y Ordenación del Territorio.
- Dirección General de Bibliotecas, Museos y Patrimonio Cultural.
- Servicio de Conservación de la Naturaleza y Áreas Protegidas.
- Consejería de Sanidad y Políticas Sociales.
- Confederación Hidrográfica del Guadiana.



- Excmo. Ayuntamiento de Villafranca de los Barros.
- Adenex.
- Ecologistas en Acción Extremadura.
- Sociedad Española de Ornitología.

En trámite de consultas, se han recibido los siguientes informes:

- Con fecha 26 de mayo de 2016, se emite informe por parte del Servicio de Urbanismo de la Dirección General de Urbanismo y Ordenación del Territorio en el que se informa que según la Revisión de Normas Subsidiarias de Planeamiento Municipal (aprobación definitiva 30/03/04. DOE 26/10/2004), en el plano nº 1.5. Plano de Ordenación. Configuración del Término Municipal, se comprueba que las instalaciones epigrafiadas que se pretenden ampliar se encuentran en suelo urbanizable, y por tanto, no requieren Calificación Urbanística ni autorización alguna por parte de este Servicio.
- Con fecha 6 de junio de 2016, se emite informe por parte de la Dirección General de Bibliotecas, Museos y Patrimonio Cultural en el que se informa:
 - Que la Carta Arqueológica no indica en la parcela de referencia la presencia de ningún yacimiento arqueológico.
 - Que no se conocen incidencias sobre el Patrimonio Etnológico conocido en la parcela de referencia.
 - El hecho de tratarse de una construcción ejecutada en parte impide cotejar posibles afecciones patrimoniales no conocidas.
- Con fecha 23 de junio de 2016, se emite informe ambiental por parte del Servicio de Conservación de la Naturaleza y Áreas Protegidas en el que se informa favorablemente la actuación si bien, los posibles efectos negativos deberán ser corregidos con la aplicación de las medidas protectoras y correctoras que se describen en el informe (las cuales se tienen en cuenta en el condicionado ambiental que sigue).
- Con fecha 27 de febrero de 2017 se emite informe de la Confederación Hidrográfica del Guadiana en el que se informa favorablemente el vertido de las aguas residuales industriales de Aluminios del Maestre, S.A. (ALUMASA), a la red de saneamiento del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros, siempre que se realicen mejoras en el tratamiento dado a las aguas residuales generadas en el lacado y corte de bobinas de aluminio, con objeto de limitar la introducción de sustancias contaminantes al medio ambiente.

El informe recoge una serie de puntos para incluir en el condicionado de la resolución de modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada (AAI) de la planta para garantizar la protección de la calidad de las aguas, que se incluyen también en la presente declaración de impacto ambiental.

Una vez analizada la documentación que obra en el expediente, y considerando las respuestas recibidas a las consultas practicadas, el Director General de Medio Ambiente, a la vista de la propuesta del Servicio de Protección Ambiental, formula, a los



solos efectos ambientales, y en orden a la adecuada protección del medio ambiente y los recursos naturales, DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL FAVORABLE para el proyecto consistente en una planta de lacado y corte de bobinas de aluminio incluyendo la modificación para instalar una fundición de aluminio y colada en continuo, en el término municipal de Villafranca de los Barros, debiendo respetarse en su ejecución y desarrollo las siguientes condiciones:

1. Condiciones de carácter general:

- Serán de aplicación todas las medidas correctoras propuestas en este condicionado ambiental y las incluidas en el estudio de impacto ambiental, mientras no sean contradictorias con las primeras.
- Cualquier modificación del proyecto original deberá ser comunicada a la Dirección General de Medio Ambiente mediante la presentación de un documento ambiental. Dichas modificaciones no podrán llevarse a cabo hasta que no hayan sido informadas favorablemente por esta Dirección General. En el caso de considerarse que la modificación puede tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, se procederá a determinar la necesidad de someter o no el proyecto a evaluación de impacto ambiental ordinaria. Asimismo, cualquier modificación de las condiciones impuestas en la declaración de impacto ambiental deberá ser informada previamente por esta Dirección General de Medio Ambiente.

2. Medidas a aplicar en la fase de construcción:

- Todas las maniobras de mantenimiento de la maquinaria deberán realizarse en instalaciones adecuadas para ello (cambios de aceite, etc.), evitando los posibles vertidos accidentales al medio.
- Los aceites usados y residuos peligrosos que pueda generar la maquinaria de la obra y los transformadores, se recogerán y almacenarán en recipientes adecuados para su evacuación y tratamiento por gestor autorizado. Se habilitarán contenedores para los residuos no peligrosos generados durante las obras para su retirada por gestor autorizado. En todo caso se cumplirá toda la normativa relativa a residuos.
- Una vez terminadas las obras se procederá a la limpieza general de las áreas afectadas, retirando las instalaciones temporales, restos de máquinas y escombros, que serán entregados a gestor de residuos autorizado.
- Dentro de los seis meses siguientes a la construcción deberán estar ejecutadas las obras de recuperación de las zonas alteradas que no se hubieran realizado durante la fase de construcción.

3. Medidas a aplicar en la fase de funcionamiento:

3.1. Vertidos

- La industria dará lugar a la generación de los siguientes efluentes:
 - Aguas residuales sanitarias.
 - Aguas pluviales.
 - Aguas residuales de proceso.



- Las aguas residuales sanitarias y pluviales serán conducidas a la red de saneamiento municipal del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros.
- Las aguas residuales de proceso serán conducidas y tratadas en una depuradora de aguas residuales físico-química, previamente a su vertido a la red de saneamiento municipal del Ayuntamiento de Villafranca de los Barros.
- El volumen anual máximo de aguas depuradas que se autoriza a verter a la red de saneamiento municipal es de 20.000 m³.
- Se prohíbe el vertido a la depuradora de las siguientes corrientes que deberán ser gestionadas como residuos peligrosos:
 - Efluentes residuales del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Durante el tratamiento del aluminio los citados baños se van ensuciando, hasta que la concentración de metales en los baños es tan alta que es preciso su renovación.
 - Los efluentes resultantes de la limpieza del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Tendrán una concentración elevada de metales, especialmente los efluentes resultantes de la limpieza o destartrado de los baños de desengrase ya que redisuelven los metales que precipitaron a pH básico.
 - Pérdidas accidentales del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400). Se deberá disponer de una arqueta de recogida de las posibles pérdidas no conectada con la red de saneamiento que dirige las aguas residuales a la depuradora.
- Con objeto de limitar la introducción de metales al medio ambiente, los reboses o purgas del baño ácido (línea de lacado L1300) y de los baños de desengrase (líneas: L1300, L600 y L400), deberán ser sometidos al tratamiento depurador necesario para poder cumplir con los siguientes valores límites, sin que se efectúe ningún tipo de dilución con otras corrientes:
 - Boro: $\leq 1\text{mg/L.}$
 - Arsénico: $\leq 0,05\text{ mg/L.}$
 - Cobre: $\leq 0,2\text{ mg/L.}$
 - Manganeseo: $\leq 1\text{mg/L.}$
 - Plomo: $\leq 0,05\text{ mg/L.}$
 - Zinc: $\leq 0,2\text{ mg/L.}$
 - Cromo total: $\leq 0,1\text{ mg/L.}$
 - Níquel: $\leq 0,2\text{ mg/L.}$
 - Titanio: $\leq 0,2\text{ mg/L.}$
 - Estaño: $\leq 0,2\text{ mg/L.}$
 - Estroncio: $\leq 1\text{ mg/L.}$
 - Vanadio: $\leq 1\text{ mg/L.}$

Se dispondrá de una arqueta de control tras la depuración que permita la toma de muestras para comprobar el cumplimiento de los valores límite.

Después de la arqueta de control, esta corriente se integrará con las demás corrientes de aguas residuales industriales y será sometida a un tratamiento depurador adicional que permita su vertido a la red de saneamiento municipal.

- Las características cualitativas del vertido a la red de saneamiento municipal deberán cumplir en todo momento con los siguientes valores límite de emisión:
 - pH: Entre 6 y 9,5.
 - Conductividad: $\leq 1.000 \mu\text{S}/\text{cm}$.
 - DBO_5 : $\leq 40 \text{ mg/L O}_2$.
 - DQO: $\leq 200 \text{ mg/L O}_2$.
 - Sólidos en suspensión: $\leq 35 \text{ mg/L}$.
 - Aluminio: $\leq 10 \text{ mg/L}$.
 - Hierro: $\leq 20 \text{ mg/L}$.
 - Boro: $\leq 1 \text{ mg/L}$.
 - Arsénico: $\leq 0,05 \text{ mg/L}$.
 - Cobre: $\leq 0,04 \text{ mg/L}$.
 - Manganeseo: $\leq 1 \text{ mg/L}$.
 - Plomo: $\leq 0,0072 \text{ mg/L}$.
 - Zinc: $\leq 0,3 \text{ mg/L}$.
 - Cromo total: $\leq 0,05 \text{ mg/L}$.
 - Níquel: $\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
 - Titanio: $\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
 - Estaño: $\leq 0,02 \text{ mg/L}$.
 - Estroncio: $\leq 0,1 \text{ mg/L}$.
 - Vanadio: $\leq 0,1 \text{ mg/L}$.
 - Hidrocarburos totales: $\leq 5 \text{ mg/L}$.

En un punto del colector de evacuación del efluente depurado y homogeneizado situado próximo al punto de vertido a la red de saneamiento municipal, debe implantarse una arqueta de control del vertido final que permita efectuar la pertinente toma de muestras y medición de caudales.

- Los productos químicos deben almacenarse en cubetos de seguridad que no cuenten con sumideros conectados a la red de saneamiento de la industria.
- Con objeto de evitar la contaminación en origen, se considera necesario el almacenamiento cubierto de aquellas materias primas que contengan aceites y sustancias susceptibles de contaminar las aguas, evitando el contacto con aguas de escorrentía.
- Toda la superficie de la instalación deberá contar con pavimento impermeable.
- No deberá existir conexión alguna entre la zona de almacenamiento de residuos peligrosos y las redes de saneamiento de la instalación con el fin de evitar contaminación por eventuales vertidos accidentales.
- Se otorga un plazo de seis meses, contado a partir del día siguiente a la fecha en la que se comunique la resolución de Modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada para que se ejecuten las obras e instalaciones necesarias que

permitan cumplir con las condiciones previamente enumeradas. Dentro de este plazo y con carácter previo al inicio de las obras, el TA aportará a la Junta de Extremadura, para su aprobación por CHG, proyecto constructivo de detalle de las actuaciones que se acometerán en la depuradora de aguas residuales.

3.2. Residuos

a) Producción de residuos de la actividad

- Se deberá comunicar a esta Dirección General de Medio Ambiente qué tipo de gestión y qué gestores autorizados se harán cargo de los residuos generados por la actividad con el fin último de su valorización o eliminación. Éstos deberán estar registrados conforme a lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.
- Los residuos peligrosos generados en las instalaciones deberán envasarse, etiquetarse y almacenarse conforme a lo establecido en los artículos 13, 14 y 15 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos. En particular, deberán almacenarse en áreas cubiertas y de solera impermeable, que conducirá posibles derrames a arqueta de recogida estanca; su diseño y construcción deberá cumplir cuanta prescripción técnica y condición de seguridad establezca la normativa vigente en la materia.
- Los residuos producidos por la instalación no podrán almacenarse por un tiempo superior a seis meses, en el caso de residuos peligrosos; un año, en el caso de residuos no peligrosos con destino a eliminación; y dos años, en el caso de residuos no peligrosos con destino a valorización, según lo dispuesto en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.
- Se deberá llevar un registro documental de los residuos peligrosos y no peligrosos producidos por la instalación industrial. El contenido del registro para residuos peligrosos deberá ajustarse a lo establecido en el artículo 17 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, básica de residuos tóxicos y peligrosos. Entre el contenido del registro de residuos no peligrosos deberá constar la cantidad, naturaleza, identificación del residuo, origen y destino de los mismos.
- Deberán habilitarse las correspondientes áreas de almacenamiento de los residuos en función de su tipología, clasificación y compatibilidad.

En concreto, las escorias salinas deberán almacenarse por separado, a resguardo de la lluvia y el viento hasta su recogida por gestor de residuos autorizado.

- Las partículas retenidas en el filtro serán manipuladas y almacenadas mediante sistemas estancos que imposibiliten la emisión de las mismas a la atmósfera.

b) Gestión de residuos externos a la actividad

- Para conseguir que los residuos dejen de tener la condición de residuos y pasar a ser materias primas conforme a lo establecido en el Reglamento nº 333/2011 del Consejo de 31 de marzo de 2011 por el que se establecen criterios para

determinar cuándo determinados tipos de chatarra dejan de ser residuos con arreglo a la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, se procederá al acondicionamiento y preparación de los residuos admitidos (limaduras y virutas de metales no férreos 12 01 03, envases metálicos 15 01 04, metales no férreos 19 12 03, metales 20 01 40) previamente a la actividad de fundición.

Es por ello que en el proceso de fusión se fundirán materias primas y no residuos.

- El almacenamiento de los residuos en espera de las operaciones a las que se refiere el punto anterior, deberá realizarse en condiciones adecuadas de higiene y seguridad.

3.3. Emisiones

- Las instalaciones se diseñarán, equiparán, construirán y explotarán de modo que eviten emisiones a la atmósfera que provoquen una contaminación atmosférica significativa a nivel del suelo. En particular, los gases de escape serán liberados de modo controlado y por medio de chimeneas que irán asociadas a cada uno de los focos de emisión. La altura de las chimeneas, así como los orificios para la toma de muestra y plataformas de acceso se determinarán de acuerdo a la Orden del 18 de octubre de 1976, sobre la Prevención y Corrección de la Contaminación Industrial de la Atmósfera.
- Las emisiones procedentes de los seis hornos de secado de pintura y de la cabina de pintura serán conducidas a un incinerador en el que tendrá lugar la minimización de compuestos orgánicos volátiles mediante su combustión.
- Las emisiones difusas de vapores procedentes de las cubas de desengrase y limpieza de las tres líneas de lacado y de la línea de pintado en polvo, serán captadas y depuradas para evitar la emisión a la atmósfera de gotas de la solución de limpieza y desengrase.
- Las emisiones de todos los hornos asociados al proceso de fundición de aluminio, serán conducidas a un sistema de depuración de emisiones consistente en un filtro de mangas, en el cual tendrá lugar la minimización de los contaminantes presentes en los gases.

Se llevará a cabo un enfriamiento y neutralización de estos gases previamente a su paso por el filtro de mangas.

- Las emisiones difusas procedentes de la manipulación y tratamiento del metal fundido y de las escorias serán también conducidas al filtro de mangas para su depuración.
- La actividad en cuestión se encuentra incluida en el Grupo A del Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera que se recoge en el Anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se

establecen las disposiciones básicas para su aplicación. Por tanto, tal y como establece el artículo 13 de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, deberá someterse a autorización administrativa de emisiones, trámite que se incluirá en la autorización ambiental integrada del complejo industrial.

- Para establecimiento de los valores límite de emisión y para el control y seguimiento de emisiones se atenderá a lo establecido en la autorización ambiental integrada del complejo industrial.
- Todas las mediciones de las emisiones a la atmósfera deberán recogerse en un registro, en el que se harán constar de forma clara y concreta los resultados de las mediciones y análisis de contaminantes, así como una descripción del sistema de medición (norma y método analítico); fechas y horas de limpieza; paradas por averías, así como cualquier otra incidencia que hubiera surgido en el funcionamiento de la instalación. Esta documentación estará a disposición de cualquier agente de la autoridad en la propia instalación, debiendo ser conservada durante al menos los cinco años siguientes a la realización de la misma.

3.4 Ruidos

- Las prescripciones de calidad acústica aplicables a la instalación industrial son las establecidas en el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas y en el Decreto 19/1997, de 4 de febrero, de Reglamentación de Ruidos y Vibraciones.
- A efectos de la justificación de los niveles de ruidos y vibraciones admisibles, la planta funcionará tanto en horario diurno como en horario nocturno.
- No se permitirá el funcionamiento de ninguna fuente sonora cuyo nivel de recepción externo sobrepase los valores establecidos en el Decreto 19/1997, de 4 de febrero, de Reglamentación de Ruidos y Vibraciones.
- La actividad desarrollada no superará los objetivos de calidad acústica ni los niveles de ruido establecidos como valores límite en el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas.

4. **Medidas complementarias:**

- En general, para todos los productos químicos almacenados en la instalación, deberá observarse minuciosamente el cumplimiento de todas aquellas prescripciones técnicas de seguridad que sean de aplicación al almacenamiento y manipulación de los mismos, especialmente el de aquellas que se recojan en las correspondientes Fichas Técnicas de Seguridad y en el Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias.

- Se informará al personal de la planta de los peligros asociados a la manipulación de productos químicos al objeto de reducir riesgos ambientales y accidentes laborales.
- En caso de situaciones anormales de explotación que puedan afectar al medio ambiente, se deberá:
 - Comunicar la situación a la DGMA en el menor tiempo posible, mediante correo electrónico o fax, sin perjuicio de la correspondiente comunicación por vía ordinaria.
 - Adoptar las medidas necesarias para volver a la situación normal de funcionamiento en el plazo más breve posible.
- Se aconseja la implantación de una pantalla vegetal natural en torno a las instalaciones a base de vegetación arbustiva y arbórea autóctona de crecimiento rápido para paliar el impacto visual y sufragar la salida del recinto de partículas y ruido.

5. Medidas para la protección del patrimonio histórico-arqueológico:

- Todas las actividades se ajustarán a lo establecido al respecto en el Título III de la Ley 2/1999, de 29 de marzo, de Patrimonio Histórico y Cultural de Extremadura, en el Decreto 93/1997 Regulador de la Actividad Arqueológica en Extremadura, así como en la Ley 3/2011, de 17 de febrero de 2011, de modificación parcial de la Ley 2/1999.

6. Programa de vigilancia:

- Una vez en la fase de explotación para el seguimiento de la actividad se llevará a cabo un Plan de Vigilancia Ambiental por parte del promotor. Dentro de dicho Plan, el promotor deberá presentar anualmente, durante los primeros 15 días de cada año, a la Dirección General de Medio Ambiente la siguiente documentación:

+ Informe de seguimiento y control de los impactos y la eficacia de las medidas correctoras establecidas en el estudio de impacto ambiental y en las condiciones específicas de esta declaración. Este informe contendrá, entre otros, capítulos específicos para el seguimiento de: emisiones a la atmósfera, ruido, gestión de residuos externos, residuos producidos, consumo de agua, generación de efluentes y control de vertidos.

+ Seguimiento de vertidos.

- ✓ Información de la que disponga en relación al vertido a la red municipal de saneamiento. En todo caso deberá suministrar información sobre el consumo de agua, los caudales de vertido de aguas a la red de saneamiento y la carga contaminante de estos vertidos.

+ Seguimiento de residuos

- ✓ Copia del registro documental de residuos peligrosos y no peligrosos producidos el año anterior.
- ✓ Memoria resumen de la información contenida en los archivos cronológicos de la gestión de residuos del año anterior. En este archivo se recogerá por orden

cronológico la cantidad, naturaleza, origen, destino y método de tratamiento de los residuos gestionados en la instalación.

+ Seguimiento de emisiones.

✓ Registro de emisiones del año anterior.

+ Seguimiento de accidentes con efectos sobre el medio ambiente

✓ Informe anual en el que se recojan todos los incidentes y averías con afección sobre el medio ambiente, que se hubieran producido el año inmediatamente anterior, describiendo causa del accidente, efectos sobre el medio ambiente, medidas de actuación inmediata tomadas, medidas correctoras ejecutadas o en periodo de ejecución y medidas preventivas que se propongan para evitar la repetición de los mismos.

Toda la documentación presentada será firmada por técnico competente. Las caracterizaciones realizadas dentro del seguimiento de vertidos y emisiones se realizarán por entidades colaboradoras de la administración, y sin perjuicio de lo que se establezca en las autorizaciones correspondientes.

En base al resultado de estos informes se podrán exigir medidas correctoras suplementarias para corregir las posibles deficiencias detectadas, así como otros aspectos relacionados con el seguimiento ambiental no recogidos inicialmente.

Este programa de vigilancia, en lo que resulte coincidente, podrá integrarse en el que establezca la autorización ambiental integrada.

7. Otras disposiciones:

- El presente informe, se emite sólo a efectos ambientales y en virtud de la legislación específica vigente, sin perjuicio del cumplimiento de los demás requisitos o autorizaciones legales o reglamentariamente exigidos que, en todo caso, habrán de cumplirse.
- La declaración de impacto ambiental perderá su vigencia y cesará en la producción de los efectos que le son propios si, una vez publicada en el diario oficial correspondiente, no se hubiera comenzado la ejecución del proyecto o actividad en el plazo de cinco años.

Mérida, a 20 de abril de 2017

**EL DIRECTOR GENERAL DE
MEDIO AMBIENTE**



Fdo.: Pedro Muñoz Barco

...