OTRAS DISPOSICIONES

DEPARTAMENTO DE MEDIO AMBIENTE, PLANIFICACIÓN TERRITORIAL, AGRICULTURA Y PESCA

4395

RESOLUCIÓN de 18 de abril de 2008, del Viceconsejero de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental integrada para la actividad de fabricación de neumáticos de turismo y de obras públicas, así como la preparación de mezclas de gomas y refuerzos metálicos, promovida por Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria en el término municipal de Vitoria-Gasteiz.

ANTECEDENTES DE HECHO

Con fecha 28 de diciembre de 2006, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, solicitó ante el Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio del Gobierno Vasco el otorgamiento de una autorización ambiental integrada de conformidad con lo dispuesto en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, para la actividad de fabricación de neumáticos de turismo y de obras publicas, así como la preparación de mezclas de gomas y refuerzos metálicos, en el municipio de Vitoria-Gasteiz (Araba). La solicitud se acompañaba del Informe Urbanístico favorable del Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz (15 de febrero 2.006), y de la siguiente documentación técnica:

- «Solicitud de Autorización Ambiental Integrada» Volumen 1 Datos Generales (diciembre 2006).

- «Solicitud de Autorización Ambiental Integrada» Volumen 2 Datos Confidenciales (diciembre 2006).

- «Solicitud de Autorización Ambiental Integrada» Volumen 3 Resumen No Técnico (diciembre 2006).

En el momento de la solicitud de la autorización de referencia, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria tenía entre otras, la licencia de actividad de fecha 20 de diciembre de 1972, concedida para la actividad de fabricación de neumáticos y cámaras. Asimismo, la empresa promotora disponía de la correspondiente autorización de vertido a colector de 16 de diciembre de 2.002, de conformidad con lo dispuesto en la normativa vigente en materia de residuos y aguas.

La Dirección de Calidad Ambiental con fecha 30 de enero de 2007 solicita informes a diversos órganos con intervención en el procedimiento en orden a que por el órgano ambiental se acuerde el trámite de información pública del proyecto (Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz, Departamento de Sanidad del Gobierno Vasco y AMVISA).

Con fecha 3 de abril de 2007 y 20 de septiembre de 2007, el órgano ambiental requirió al promotor que incorporara documentación adicional, completándose el expediente el 31 de octubre de 2007.

Una vez constatada la suficiencia de la documentación aportada, por Resolución 14 de noviembre de 2007, del Viceconsejero de Medio Ambiente, se acuerda someter a información pública, por un periodo de 30 días hábiles, el proyecto promovido por Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de

Vitoria en orden a la presentación de cuantas alegaciones se estimasen oportunas, procediéndose a su publicación en el Boletín Oficial del País Vasco y en el del Territorio Histórico de Álava, ambas con fecha de 3 de diciembre de 2007. Igualmente se procede a efectuar la oportuna notificación personal a los vecinos colindantes.

Una vez culminado el trámite de información pública se constata que no se han presentado alegaciones.

En aplicación de lo dispuesto en el artículo 17 y 18 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, la Dirección de Calidad Ambiental solicita el 14 de enero de 2008 informe al Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz y a la Subdirección de Salud Pública de Álava.

Con fecha 5 de marzo de 2008, y en aplicación del artículo 20 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, el conjunto del expediente es puesto a disposición de Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria incorporando la propuesta de resolución elaborada por el Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.

El día 17 de marzo de 2008 se recibe comunicación del promotor en la que se formulan diversas consideraciones en relación con la propuesta de resolución de Autorización Ambiental Integrada.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 1 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, constituye el objeto de la misma evitar o, cuando ello no sea posible, reducir y controlar la contaminación de la atmósfera, del agua y del suelo, mediante el establecimiento de un sistema de prevención y control integrado de la contaminación, con el fin de alcanzar una elevada protección del medio ambiente en su conjunto.

En consonancia con lo dispuesto en el artículo 3 del Real Decreto 509/2007, de 20 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, se integran en la presenta autorización todos los elementos y líneas de producción que aun sin estar enumerados en el anexo 1 de la Ley 16/2002, se desarrollen en el lugar del emplazamiento de las instalaciones cuya actividad motivó su inclusión en el ámbito de aplicación de dicha Ley, y guarden relación técnica con dicha actividad.

En aplicación de lo dispuesto en el artículo 9 de la Ley 16/2002, se somete a autorización ambiental integrada la construcción, montaje, explotación o traslado, así como la modificación sustancial, de las instalaciones en las que se desarrollen alguna de las actividades incluidas en el Anejo 1. La presente autorización mantiene como finalidad básica, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 11, la fijación de todas aquellas condiciones que garanticen el cumplimiento del objeto de la norma por parte de las instalaciones incluidas en su ámbito de aplicación, a través de un procedimiento que asegure la coordinación de las distintas Administraciones Públicas que deben intervenir en la concesión de dicha autorización para agilizar trámites y reducir las cargas administrativas de los particulares, a la par que viene a integrar en un solo acto de intervención administrativa las autorizaciones ambientales previstas en la legislación en vigor. En el caso de Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria tales autorizaciones se circunscriben a la de productor de residuos peligrosos y no peligrosos, vertidos a la red general de saneamiento y, entre otras determinaciones de carácter ambiental, las referidas a la materia de contaminación atmosférica y en materia de prevención y corrección de la contaminación del suelo, constatando

la participación en el expediente, a través de la emisión de los preceptivos informes, de otras administraciones y organismos competentes.

De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 29 de la Ley 16/2002, el procedimiento para el otorgamiento de autorización ambiental integrada sustituye al procedimiento para el otorgamiento de la licencia municipal de actividades clasificadas prevista en el Decreto 2414/1961, de 30 de noviembre, sobre Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas, salvo en lo referente a la resolución definitiva de la autoridad municipal. A estos efectos la autorización ambiental integrada, será, en su caso, vinculante para la autoridad municipal cuando implique la denegación de licencias o la imposición de medidas correctoras, así como en lo referente a aspectos medioambientales recogidos en el artículo 22 de la mencionada norma. Afirma el citado artículo 29 que lo anteriormente dispuesto se entiende sin perjuicio de las normas autonómicas sobre actividades clasificadas que en su caso fueran aplicables. En aplicación de las prescripciones transcritas, el procedimiento de autorización ambiental integrada referido a Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria ha incluido el conjunto de trámites previstos al efecto en la Ley 3/1998, de 27 de febrero, General de Protección de Medio Ambiente del País Vasco, incorporándose, con el resultado que obra en el expediente, los informes del Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz y del Departamento de Sanidad del Gobierno Vasco.

Por último, en orden a determinar los valores límites de emisión de las sustancias contaminantes que puedan ser emitidas por la instalación, así como otras condiciones para la explotación de la misma a fin de garantizar una elevada protección del medio ambiente en su conjunto, en la formulación de la presente Resolución se ha tenido en cuenta tanto el uso de las mejores técnicas disponibles. En particular se ha considerado el contenido del Documento (BREF) «Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Usisg Organic Solvents» de fecha enero de 2007, de la Comisión Europea. Además en lo que se refiere a las normativas sectoriales, en este caso resulta de aplicación, en especial el Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases y el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades.

Una vez analizados los informes obrantes en el expediente se suscribió Propuesta de resolución, a la que se incorporaron las condiciones aplicables al proyecto promovido por Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria.

Culminadas, de acuerdo con lo expuesto, las tramitaciones arriba referidas, se ha cumplido el trámite de audiencia contemplado en el artículo 20 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación. En este sentido, debe tenerse en cuenta que por los servicios técnicos adscritos a este órgano se ha procedido al análisis de las consideraciones realizadas por el promotor en este trámite, habiéndose tenido en cuenta las mismas en la elaboración de la presente Resolución.

Considerando la competencia de este órgano para la concesión de la presente autorización ambiental integrada de conformidad con lo previsto en el artículo 13 de la mencionada norma y el artículo 9 del Decreto 340/2005, de 25 de octubre, por el que se establece la estructura orgánica del Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.

Vistos la propuesta de resolución de 5 de marzo de 2008 del Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, la Ley 3/1998, de 27 de febrero, General de Protección del Medio Ambiente del País Vasco, la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la

Contaminación, el Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, modificado por la Ley 6/2001, de 8 de mayo, por la que se modifica el anterior, el Real Decreto 1131/1988, de 30 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento para su ejecución, el Decreto 340/2005, de 25 de octubre, por el que se establece la estructura orgánica del Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común y demás normativa de aplicación,

RESUELVO:

Primero.– Conceder a Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria con domicilio social en la Avenida de los Encuartes, 19 del término municipal de Tres Cantos (Madrid) y CIF: A20003570, Autorización Ambiental Integrada para la actividad de fabricación de neumáticos de turismo y de obras públicas, así como la preparación de mezclas de gomas y refuerzos metálicos, en el término municipal de Vitoria-Gasteiz, con las condiciones establecidas en el apartado Segundo de esta Resolución.

La actividad se encuentra incluida en las categorías «10.1 Instalaciones para el tratamiento de superficies de materiales, de objetos o productos con utilización de disolventes orgánicos, en particular para aprestarlos, estamparlos, revestirlos y desengrasarlos, impermeabilizarlos, pegarlos, enlacarlos, limpiarlos o impregnarlos, con una capacidad de consumo de más de 150 kg de disolvente por hora o más de 200 toneladas/año» del anexo 1 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.

La empresa se ubica, tal y como ya se ha indicado, en la Avenida del Cantábrico, 3, 01013 de Vitoria-Gasteiz.

La capacidad de producción es la siguiente:

- Neumáticos de turismo: 77.000 t/año.
- Neumáticos de obras públicas: 80.600 t/año.
- Mezclas de goma: 123.000 t/año.
- Refuerzos metálicos: 53.000 t/año.

El proceso productivo de la empresa comprende las siguientes etapas:

Proceso de preparación y mezclas de caucho.

En este proceso se fabrican las mezclas de goma que se emplean en todas las capas de telas aportando flexibilidad, adherencia y resistencia al desgaste.

- Inicialmente se pasa el caucho a estado plástico (plastificación de caucho natural).
- Las gomas junto con el negro de carbono y aceites se amasan en un mezclador de gran potencia hasta que la mezcla se ablanda y adquiere la viscosidad esperada. Posteriormente se enfrían con agua jabonosa.
- Tras una homogeneización junto con el azufre y los otros aditivos que favorecerán la vulcanización. La mezcla obtenida se calandra y presenta en forma de placa.

Proceso de fabricación de cables de acero (refuerzos metálicos).

En este proceso se fabrican hilos metálicos, que se emplean en el cinturón del neumático al exigir una gran rigidez lateral y circunferencial.

● Decalaminado. Es el pretratamiento del alambrón de fundición para quitarle el óxido exterior. Se realiza una flexión del que sale la cascarilla (calamina-óxido de hierro).

● Laminación (RA). Para transformar el alambre al hilo, reduciendo el diámetro en trenes de laminación, haciéndolo pasar por rodillos en fluido lubricante con circuito de recuperación.

● Desengrase del hilo (RO) con un lavado en lejía de carbonato.

● Tratamiento térmico o recocido (RO). Es la regeneración de la estructura del acero. Tras la laminación, los granos del metal están muy alargados por lo que es frágil. Los granos se reducen mediante el tratamiento térmico a 970 ºC en Atmósfera inerte mediante hidrógeno. Tras un Enfriamiento lento y Secado, el hilo es enrollado.

● Revestimiento superficial (RO). Para obtener una unión resistente y duradera de los hilos a la goma hay que revestirlos. Para ello inicialmente se someten a un tratamiento con ácido sulfúrico diluido. El zincado se realiza en baño electrolítico con sulfato de zinc. El latonado (zinc y cobre) se realiza cobreando en pirofosfato de cobre, zincando y amalgamando en horno al aire que funde el zinc y el cobre por efecto Joule.

● Trefilado húmedo (RCD). El hilo latonado se le pasa por diferentes hileras de manera que se reduce el diámetro.

● Fabricación de cables (RCD). Los hilos se trenzan en un cable muy resistente y flexible.

● Fabricación de Aros (RX). Los hilos cincados se trenzan a partir de un alma.

Proceso de fabricación de neumáticos.

En este proceso se fabrican los neumáticos de turismo y de Obras Públicas.

Inicialmente se preparan los componentes: fabricación del tejido textil y metálico. Las fibras sintéticas son a base de poliéster y nylon. Aligeran de manera significativa el peso del neumático sin perjudicar su resistencia. Los refuerzos de cables textiles y metálicos son el esqueleto del neumático. Garantizan la flexibilidad para la adaptación al suelo.

● Calandrado de tejido. Fabricación de Tejidos metálicos. Los cables trenzados, se convierten en lonas metálicas calandradas, presionados por cilindros entre dos finas hojas de goma.

● Cortado. A continuación estas lonas se cortan en bandas según un ángulo determinado según su uso.

● Fabricación de perfiles. En las budinadoras se preparan perfiles, refuerzos de talones, gomas de los flancos, bandas de rodamiento. Estos perfiles se fabrican por calandrado o por extrusión con el perfil deseado.

● Confección o Ensamblado. Para apilar en plano los diferentes componentes sobre un tambor cilíndrico, en un determinado orden y con una gran precisión, fabricando una carcasa.

● Conformado-Terminación. Se pasa de cilindro a anillo tórico –bandaje–. Los aros se acercan, el tambor se infla hasta al límite de la longitud de los cables de las lonas. Se enrollan las lonas del cinturón de la cima y la banda de rodamiento. También se colocan algunos perfiles complementarios. Se crea el neumático crudo todavía plástico.

● Cocción. Se coloca el neumático sin cocer «bandaje» en un molde que a través calentamiento y presión durante un tiempo determinado con diversos fluidos (vapor, agua caliente, en algunos casos nitrógeno), y mediante una membrana, se pega contra las paredes del molde para imprimir los dibujos y las marcas externas. La cocción provoca la cohesión mediante la vulcanización. Se consigue la vulcanización del bandaje volviéndolo a estado elástico con la forma definida.

Tratamiento de aguas residuales.

En este proceso se tratan las aguas procedentes de las operaciones realizadas en el proceso de fabricación de cables de acero (refuerzos metálicos).

En el trefilado se genera el efluente «aguas jabonosas» que contiene aceites y grasas. Este efluente es sometido a un proceso de coagulación, flotación y centrifugado generándose el residuo «lodos de centrifugadora».

En el decapado y latonado se generan aguas ácidas con ácidos, cobre y zinc principalmente. Este efluente se somete a un proceso de neutralización, mezclado con el efluente líquido residual del tratamiento de las aguas jabonosas, floculación, decantación y filtrado obteniéndose el residuos «tortas de filtro prensa».

Además de estas operaciones existen los siguientes procesos auxiliares de limpieza y servicios generales.

La energía utilizada es energía eléctrica y gas natural. En caso de fallo de suministro de gas natural se puede utilizar gasóleo ya que las calderas FIELD disponen de quemador mixto.

Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria cuenta con varios focos de emisión atmosférica industrial que emiten fundamentalmente gases de combustión y partículas sólidas.

El agua utilizada en Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria procede de la red pública, del rió Zadorra y agua de lluvia. El agua es utilizada básicamente en los siguientes puntos consumidores:

● Agua de Red Pública: aseos y vestuarios.

● Agua río Zadorra: protección contra incendios, Sistemas de refrigeración, calefacción, proceso de fabricación de refuerzos metálicos y limpiezas y riegos.

● Agua lluvia: limpiezas y riegos.

En cuanto a los vertidos de agua se disponen de tres vertidos claramente diferenciados: aguas higiénico-sanitarias, aguas industriales (circuitos de refrigeración, aguas del proceso de fabricación de refuerzos metálicos) y aguas pluviales Todos los flujos son vertidos a colector municipal.

El proyecto presentado por Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria incorpora entre otras las siguientes medidas que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles (MTDs):

MTDs de Técnicas de gestión medio ambiental.

Dispone de un Sistema de Gestión Ambiental Implantado y Certificado según UNE 14.001. Cuenta con un plan de reducción de consumos según Real Decreto 117/2003 presentado a finales de octubre de 2005. Se realiza benchmarking entre las diferentes empresas del grupo e internamente a través de una herramienta (GAIA) de reporte interno a nivel de grupo.

MTDs Diseño de la Instalación, Construcción y Operación.

El Sistema de Gestión Ambiental define modos de actuación en situaciones de emergencia. Se cuenta con una ficha específica para el control de disolventes. El proceso de pulverización de disolvente se realiza de forma automática, así como aquellos procesos en los que se compatibiliza con el aseguramiento de la calidad del producto. Cuenta con grupos permanentes de mejora para optimizar procesos y equipos y realizan tareas de mantenimiento preventivo de manera sistemática.

MTDs de Monitoreo.

Se realiza un seguimiento mensual de los consumos de disolventes. Se lleva a cabo el control en continuo del pH, la temperatura y el caudal.

MTDs de Gestión del agua.

El agua procedente del río Zadorra se utiliza en calderas hacia equipos y torres de refrigeración. Únicamente se reponen las pérdidas por evaporación, purgas y consumo.

MTDs de Gestión de la energía.

Se han optimizado los procesos en los que el gasto de energía es importante. Se tiene en cuenta el criterio de consumo de energía en la adquisición de nuevos equipos.

MTDs de Gestión de la materia prima.

Se mantiene el stock mínimo de seguridad. El aseguramiento de la calidad de las materias primas y productos se realiza por el servicio de compras y calidad. Los disolventes se aplican desde su lugar de almacenamiento a través de una red de tuberías aéreas.

MTDs de Técnicas de limpieza.

Los disolventes se recuperan en máquinas lavapiezas. Los carros se limpian mediante pistolas con jabón y agua pulverizada a presión. Los moldes se limpian por granallado con dióxido de carbono.

MTDs de Sustitución.

Se utiliza un disolvente con un punto de Inflamación de 51-54 ºC (el proveedor no ofrece un disolvente con mayor punto de inflamación). Se realiza limpieza manual con disolventes. No se utilizan disolventes aromáticos, halogenados ni CMT.

MTDs de Tratamiento de Gas residual.

Cuentan con sistema de extracción en las zonas de almacenamiento y en aquellas zonas donde hay altos niveles de COVs.

MTDs de Minimización de residuos tratamiento.

Los disolventes se reciben en camión cisterna y para las materias auxiliares, si lo admite el proveedor, hay circuito de retorno de recipientes.

MTDs de Olor.

Se dispone de oxidación térmica para reducir y controlar el impacto por olores (Vocsdicer).

MTDs de Ruido.

Realizadas medidas de ruido en el interior y en el exterior de la planta.

Segundo.– Imponer las siguientes condiciones y requisitos para la explotación de Michelín la actividad de fabricación de neumáticos de turismo y de obras públicas, así como la preparación de mezclas de gomas y refuerzos metálicos, promovida por Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria que desarrolla en sus instalaciones sitas en el término municipal de Vitoria-Gasteiz.

A) Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, remitirá a la Viceconsejería de Medio Ambiente, cualquier modificación de los datos facilitados respecto al responsable de las relaciones con la Administración.

B) Las medidas protectoras y correctoras se ejecutarán de acuerdo con lo previsto en la documentación presentada por el promotor ante esta Viceconsejería de Medio Ambiente, de acuerdo a la normativa vigente y con lo establecido en los apartados siguientes:

B.1.– Condiciones generales para el funcionamiento de la instalación.

B.1.1.– Condiciones para la protección de la calidad del aire.

B.1.1.1.– Condiciones generales.

La planta de Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria se explotará de modo que, en las emisiones a la atmósfera, no se superen los valores límite de emisión establecidos en esta Resolución.

Toda emisión de contaminantes a la atmósfera generada en el proceso deberá ser captada y evacuada al exterior por medio de conductos apropiados previo paso, en su caso, por un sistema de depuración de gases diseñado conforme a las características de dichas emisiones.

Podrán exceptuarse de esta norma general aquellas emisiones no confinadas cuya captación sea técnica y/o económicamente inviable, o bien cuando se demuestre la escasa incidencia de las mismas en el medio.

Se tomarán las disposiciones apropiadas para reducir la probabilidad de emisiones accidentales y para que los efluentes correspondientes no presenten peligro para la salud humana y seguridad pública. Las instalaciones de tratamiento de los efluentes gaseosos deberán ser explotadas y mantenidas de forma que hagan frente eficazmente a las variaciones debidas a la temperatura y composición de los efluentes. Asimismo se deberán reducir al mínimo la duración de los periodos de disfuncionamiento e indisponibilidad.

B.1.1.2.– Identificación de los focos. Catalogación.

La instalación de Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria cuenta con los siguientes focos, catalogados de acuerdo con la normativa vigente:

N.º Foco	Código del foco	Denominación foco de emisión	Altura (m)	Diámetro interior (m)	Catalogación		Coordenadas UTM	
					Grupo	Epígrafe	X	Y
1	1002478-01	Caldera Field n.º 4	25	0,900	B	2.1.2.	527114	4745981
2	1002478-02	Caldera Field n.º 5	25	1,500	B	2.1.2.	527114	4746000
3	1002478-03	Caldera Field n.º 6	25	1,500	B	2.1.2.	527114	4746138
4	1002478-04	Descarga negro, tapices transporte, elevadores y silos stock	11,4	0,275	B	2.6.	526837	4746204
5	1002478-05	Tapices transporte, elevadores y silos pesadores	11,4	0,440	B	2.6.	526837	4746200
6	1002478-06	Aspiración General HA10, 20 y 30, Werners	24,6	1,244	B	2.6.	526895	4746094
7	1002478-07	Tapices transporte caucho ZA3 y parte ZA4-pellets, básculas pesada, carga balanceadas-cabecera tapices stock	12	0,930	B	2.6.	526827	4746104
8	1002478-08	Pesada BU n.º 1	23	0,220	B	2.6.	526861	4746170
9	1002478-09	Pesada BU n.º 2	23	0,220	B	2.6.	526863	4746168
10	1002478-10	Taller ZL-4-28	6	0,380	B	2.6.		
11	1002478-11	Reparación neumáticos Turismo	14	0,936	B	2.6.	526814	4745923
12	1002478-12	Aspiración talco ZA1 y ZA4 caucho sintético y natural	20	1,250	B	2.6.	526830	4746104
13	1002478-13	Aspiración talco	10	0,710	B	2.6.	526833	4746108
14	1002478-14	Vocsidicer quemador olores ZA4	8,6	0,540	C	3.12.	526823	4746047
15	1002478-15	Aspiración para reciclado L1	22	0,360	B	2.6.	526890	4746094
16	1002478-16	Aspiración para reciclado L2	22	0,360	B	2.6.	526893	4746094
17	1002478-17	Aspiración para reciclado L3	22	0,360	B	2.6.	526896	4746094
18	1002478-18	Aspiración negro. Limpieza	9	0,300	B	2.6.	526837	4746197
19	1002478-19	Aspiración negro. Reciclado	9	0,300	B	2.6.	526832	4746197
20	1002478-20	Aspiración negro. Limpieza	9	0,300	B	2.6.	526830	4746197
21	1002478-21	Aspiración General línea 2. HA20 Werner	26,48	0,850	B	2.6.	526882	4746102

Se deberán aportar las coordenadas UTM del foco n.º 10 «Taller ZL-4-28».

Se dispone, además, de los siguientes focos desclasificados:

N.º Foco	Código del foco	Denominación foco de emisión	Catalogación	
			Grupo	Epígrafe
22-D	1002478-22-D	Silos sílice	No sistemático	
23-D	1002478-23-D	Silos sílice	No sistemático	
24-D	1002478-24-D	Silos sílice	No sistemático	
25-D	1002478-25-D	Silos sílice	No sistemático	
26-D	1002478-26-D	Silos sílice	No sistemático	
27-D	1002478-27-D	Silos sílice	No sistemático	
28-D	1002478-28-D	Silos sílice	No sistemático	
29-D	1002478-29-D	Silos sílice	No sistemático	
30-D	1002478-30-D	Silos sílice	No sistemático	
31-D	1002478-31-D	Silos sílice-negro	No sistemático	
32-D	1002478-32-D	Silos sílice	No sistemático	
33-D	1002478-33-D	Silos sílice	No sistemático	
34-D	1002478-34-D	Balón ACS	No sistemático	
35-D	1002478-35-D	Purga de seguridad de humos caldera Field n.º 4	No sistemático	
36-D	1002478-36-D	Purga de seguridad de humos caldera Field n.º 5	No sistemático	
37-D	1002478-37-D	Purga de seguridad de humos caldera Field n.º 6	No sistemático	
38-D	1002478-38-D	Purga vapor nivel alto desgasificador agua caliente	No sistemático	
39-D	1002478-39-D	Purga vapor turbo bombas agua WB	No sistemático	
40-D	1002478-40-D	Purga vapor nivel alto desgasificador agua caliente	No sistemático	
41-D	1002478-41-D	Purga vapor turbo bombas agua WB	No sistemático	
42-D	1002478-42-D	Purga vapor nivel alto desgasificador agua caliente	No sistemático	
43-D	1002478-43-D	Purga vapor nivel alto desgasificador agua caliente	No sistemático	
44-D	1002478-44-D	Purga vapor calderas	No sistemático	
45-D	1002478-45-D	Vapor tanque de mezcla retorno condensados	No sistemático	
46-D	1002478-46-D	Vapor tanque mezcla retorno condensados	No sistemático	
47-D	1002478-47-D	Grupos socorro Diesel	No sistemático	
48-D	1002478-48-D	Grupos socorro Diesel	No sistemático	
49-D	1002478-49-D	Purgas vapor calderas seguridad	No sistemático	
50-D	1002478-50-D	Grupo socorro Diesel	No sistemático	
51-D	1002478-51-D	Válvula seguridad puesto expansión	No sistemático	
52-D	1002478-52-D	Vapor tanque mezcla retorno condensados	No sistemático	
53-D	1002478-53-D	Purga seguridad gas natural	No sistemático	
54-D	1002478-54-D	Purga seguridad vapor	No sistemático	
55-D	1002478-55-D	Purgas fondo de las 3 calderas	No sistemático	
56-D	1002478-56-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
57-D	1002478-57-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
58-D	1002478-58-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
59-D	1002478-59-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
60-D	1002478-60-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
61-D	1002478-61-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
62-D	1002478-62-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
63-D	1002478-63-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
64-D	1002478-64-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
65-D	1002478-65-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
66-D	1002478-66-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
67-D	1002478-67-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
68-D	1002478-68-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
69-D	1002478-69-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
70-D	1002478-70-D	Vapor cocción prensas CGN1	No sistemático	
71-D	1002478-71-D	Vapor autoclave CGR	No sistemático	
72-D	1002478-72-D	Vapor autoclave CGR	No sistemático	
73-D	1002478-73-D	Vapor cocción prensas CGN2 (Chimenea para 11 prensas)	No sistemático	
74-D	1002478-74-D	Vapor cocción prensas CGN2 (Chimenea para 13 prensas)	No sistemático	
75-D	1002478-75-D	Vapor cocción prensas CGN2	No sistemático	

76-D	1002478-76-D	Vapor cocción prensas CGN2	No sistemático
77-D	1002478-77-D	Vapor cocción prensas CGN2 norte	No sistemático
78-D	1002478-78-D	Taller autoclave DB cocción flaps	No sistemático
79-D	1002478-79-D	Taller autoclave DB apertura cocción	No sistemático
80-D	1002478-80-D	Taller autoclave DB túnel enfriamiento cocción flaps	No sistemático
81-D	1002478-81-D	Taller autoclave DB cocción tejido residual	No sistemático
83-D	1002478-82-D	Vapor cocción prensas MIX	No sistemático
84-D	1002478-83-D	Vapor cocción prensas MIX	No sistemático
85-D	1002478-84-D	Vapor cocción prensas MIX	No sistemático
86-D	1002478-85-D	Vapor cocción prensas MIX	No sistemático
87-D	1002478-86-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo	No sistemático
88-D	1002478-87-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo	No sistemático
89-D	1002478-88-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo	No sistemático
90-D	1002478-89-D	Vapor cocción prensas API 101	No sistemático
91-D	1002478-90-D	Vapor cocción prensas API 101	No sistemático
92-D	1002478-91-D	Vapor cocción prensas API 151	No sistemático
93-D	1002478-92-D	Vapor cocción prensas API 151	No sistemático
94-D	1002478-93-D	Vapor cocción convertidor	No sistemático
95-D	1002478-94-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea L prensas API 151	No sistemático
96-D	1002478-95-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea K prensas API 151	No sistemático
97-D	1002478-96-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea J prensas API 151	No sistemático
98-D	1002478-97-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea I prensas API 151	No sistemático
99-D	1002478-98-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea H prensas API 151	No sistemático
100-D	1002478-99-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea G prensas API 151	No sistemático
101-D	1002478-100-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea F prensas API 151	No sistemático
102-D	1002478-101-D	Circuito enfriamiento neumáticos TCE línea E prensas API 151	No sistemático
103-D	1002478-102-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea D prensas API 151	No sistemático
104-D	1002478-103-D	Circuito enfriamiento neumáticos TCE línea C prensas API 151	No sistemático
105-D	1002478-104-D	Circuito enfriamiento neumáticos TCE línea B prensas API 151	No sistemático
106-D	1002478-105-D	Circuito enfriamiento neumáticos turismo línea A prensas API 151	No sistemático
107-D	1002478-106-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
108-D	1002478-107-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
109-D	1002478-108-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
110-D	1002478-109-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
111-D	1002478-110-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
112-D	1002478-111-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
113-D	1002478-112-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
114-D	1002478-113-D	Cocción prensas Krubb	No sistemático
115-D	1002478-114-D	Antigua prensa camión	No sistemático
116-D	1002478-115-D	Antigua prensa camión	No sistemático
117-D	1002478-116-D	Antigua prensa camión	No sistemático
118-D	1002478-117-D	Antigua prensa camión	No sistemático
119-D	1002478-118-D	Antigua prensa camión	No sistemático
120-D	1002478-119-D	Antigua prensa camión	No sistemático
121-D	1002478-120-D	Antigua prensa camión	No sistemático
122-D	1002478-121-D	Antigua prensa camión	No sistemático
123-D	1002478-122-D	Antigua prensa camión	No sistemático
124-D	1002478-123-D	Antigua prensa camión	No sistemático
125-D	1002478-124-D	Antigua prensa camión	No sistemático
126-D	1002478-125-D	Antigua prensa camión	No sistemático
127-D	1002478-126-D	Antigua prensa camión	No sistemático
128-D	1002478-127-D	En futuras prensas VITAM	No sistemático

129-D	1002478-128-D	HT21 campana pulverización agua	No sistemático
130-D	1002478-129-D	HT23 campana pulverización agua	No sistemático
131-D	1002478-130-D	HT22 campana pulverización agua	No sistemático
132-D	1002478-131-D	HT24 campana pulverización agua	No sistemático
133-D	1002478-132-D	Bypass Vocsidicer	No sistemático
134-D	1002478-133-D	Salida aire comprimido	No sistemático
135-D	1002478-134-D	Llenado Big-Bag productos químicos	No sistemático
136-D	1002478-135-D	Aspiración local soluciones de cocina	No sistemático
137-D	1002478-136-D	Preparación lechada de cal depuradora CPR	No sistemático
138-D	1002478-137-D	Preparación lechada cal depuradora N	No sistemático
139-D	1002478-138-D	Corte neumáticos	No sistemático
140-D	1002478-139-D	Lijadoras reparación neumáticos	No sistemático
141-D	1002478-140-D	Granalladora limpieza moldes	No sistemático
142-D	1002478-141-D	Puesto enlucido de reparación	No sistemático
143-D	1002478-142-D	Salida gases extrusora	No contaminante
144-D	1002478-143-D	Aspiración de cámara Werner	No contaminante
145-D	1002478-144-D	Cocina fabricación disoluciones	No contaminante
146-D	1002478-145-D	Depósitos aceite de laminación Norte	No contaminante
147-D	1002478-146-D	Bodega cubas descincado ácido sulfúrico y carbonato sódico	No contaminante
148-D	1002478-147-D	Línea Cu-Zn cubas decapado ácido sulfúrico	No contaminante
149-D	1002478-148-D	Línea Cu-Zn cubas decapado ácido sulfúrico	No contaminante
150-D	1002478-149-D	Línea Cu-Zn cubas decapado ácido sulfúrico	No contaminante
151-D	1002478-150-D	6 ventilaciones tratamiento térmico hilo	No contaminante
152-D	1002478-151-D	Líneas acopladas	No contaminante
153-D	1002478-152-D	Cabeceras hornos líneas acopladas	No contaminante
154-D	1002478-153-D	Local baños carbonato	No contaminante
155-D	1002478-154-D	Local TZ	No contaminante
156-D	1002478-155-D	Mecánicos. Soldadura	No contaminante
157-D	1002478-156-D	Laminación RA	No contaminante
158-D	1002478-157-D	Laminación RA	No contaminante
159-D	1002478-158-D	Mantenimiento mecanizado	No contaminante
160-D	1002478-159-D	Cableado	No contaminante
161-D	1002478-160-D	Cableado	No contaminante
162-D	1002478-161-D	Cableado GC	No contaminante
163-D	1002478-162-D	Cableado 189-23, 27-23	No contaminante
164-D	1002478-163-D	Cableado 129	No contaminante
165-D	1002478-164-D	Aireación fosas séptica	No contaminante
166-D	1002478-165-D	Fal mecanizado	No contaminante
167-D	1002478-166-D	Sulfurador	No contaminante
168-D	1002478-167-D	Reactor grasas con azufre	No contaminante
169-D	1002478-168-D	Ventilación sala baterías	No contaminante
170-D	1002478-169-D	Extracción aire budinadora 2	No contaminante
171-D	1002478-170-D	Extracción aire budinadora 3	No contaminante
172-D	1002478-171-D	Alimentador y calandra	No contaminante

Se deberá aportar la altura, diámetro y coordenadas UTM de todos los focos desclasificados.

Además se generan las siguientes emisiones difusas:

● Emisión difusa de compuestos orgánicos volátiles (COVs): debido a la evaporación del disolvente alifático utilizado en todo el proceso de fabricación de neumáticos, para asegurar el pegado o adherencia entre algunos elementos constituyentes.

● Emisiones de Vehículos: originadas en el transporte logístico y automóviles de parque de vehículos interno y externo. Los vehículos circulan por los viales desde las porterías a los muelles de carga distribuidos por todos los edificios.

B.1.1.3.– Valores límite de emisión.

a) La planta se explotará de modo que, en las emisiones a la atmósfera, no se superen los siguientes valores límite de emisión:

Focos	Sustancias	Valores límite de emisión
1	Monóxido de carbono (CO)	500 ppm
	Óxidos de Nitrógeno (NO_x)	300 ppm
2	Monóxido de carbono (CO)	500 ppm
	Óxidos de Nitrógeno (NO_x)	300 ppm
3	Monóxido de carbono (CO)	500 ppm
	Óxidos de Nitrógeno (NO_x)	300 ppm
4	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
5	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
6	Partículas totales (PT)	60 mg/Nm^3
7	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
8	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
9	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
10	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
11	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
12	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
13	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
14	COVs como COT	20 mgC/Nm^3
	Compuestos orgánicos con frases de riesgo (en su caso)	2 mg/Nm^3
	NO_X (como NO_2)	100 ppm
	CO	120 ppm
15	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
16	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
17	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
18	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
19	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
20	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3
21	Partículas totales (PT)	150 mg/Nm^3

Dichos valores están referidas a las siguientes condiciones: 273 K de temperatura, 101,3 kPa de presión y gas seco.

b) Los parámetros medidos no superarán los valores límite de emisión en inspecciones periódicas reglamentarias (tres medidas de una hora cada una, como mínimo) medidos a lo largo de ocho horas. Se admitirá como tolerancia de medición que puedan superar en el 25% de los casos en una cuantía que no exceda del 40%. De rebasarse esta tolerancia, el periodo de mediciones se prolongará durante una semana, admitiéndose como tolerancia global de este periodo, que pueden superase los niveles máximos admisibles en el 6% de los casos en una cuantía que no exceda el 25%. Estas tolerancias se entienden sin perjuicio de que en ningún momento los niveles de inmisión en la zona de influencia del foco emisor superen los valores higiénicamente admisibles.

En lo que se refiere a los COVs (medidos como COT), no superarán los valores límite de emisión en inspecciones periódicas reglamentarias (tres medidas de una hora cada una, como mínimo) si la media de todas las mediciones no supera los valores límite de emisión y ninguna de las medidas de una hora supera los valores límite de emisión en un factor superior a 1,5.

B.1.1.4.– Sistema de captación y evacuación de gases.

Las chimeneas de evacuación de los gases residuales de los focos alcanzarán una cota de coronación, no inferior a la establecida en el apartado B.1.1.2. Las chimeneas dispondrán de los medios necesarios para el cumplimiento de las condiciones exigidas en la Orden del Ministerio de Industria, de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación

atmosférica de origen industrial permitiendo, entre otros, accesos seguros y fáciles a los puntos de toma de muestras.

En particular, en lo que se refiere a la localización y características de los orificios previstos para la toma de muestras, las distancias del punto de muestreo a cualquier perturbación del flujo gaseoso antes del punto de medida según la dirección del flujo y dirección contraria (parámetros L1 y L2) deberán ajustarse a lo dispuesto en el Anejo III de la Orden de 18 de octubre de 1976.

Para los focos en que no se cumplan las distancias de L1 ≥ 8D y L2 ≥ 2D, nunca se admitirán valores de L1 < 2D y L2 < 0,5D, en estos casos se exigirá que en el informe de mediciones se justifique validez del plano de muestreo.

B.1.2.– Condiciones para el vertido a la red de saneamiento.

B.1.2.1.– Clasificación, origen, medio receptor y localización de los vertidos.

● Tipo de actividad principal generadora del vertido: fabricación de neumáticos y cámaras de caucho.

● Grupo de actividad: química.

● Clase-grupo-CNAE: 2-9-25.11.

Punto de vertido	Tipo de aguas residuales	Procedencia del vertido	Medio receptor	Coordenadas UTM del punto de vertido
1	Refrigeración	Torres de refrigeración	Colector	X: 526766 Y: 746552
	Industriales	Proceso de fabricación de cables de acero tras paso por depuradora		

B.1.2.2.– Caudales y volúmenes máximos de vertido.

Caudal punta horario	500 m^3/h
Volumen máximo diario	3.200 m^3/día
Volumen máximo anual	1.152.912 m^3/año

Los datos de caudales procedentes de las purgas de refrigeración y de las aguas de uso higiénico deberán estar a disposición del Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz.

B.1.2.3.– Valores límite de emisión.

El vertido final deberá cumplir los límites y condiciones que figuran en la Ordenanza Municipal de Vertidos No Domésticos de Vitoria-Gasteiz, con las precisiones, modificaciones o salvedades que dicho Organismo pueda considerar.

No podrán utilizarse técnicas de dilución para alcanzar los valores límites de emisión.

EL protocolo para el vaciado de los circuitos de refrigeración que debe contemplarse y garantizarse con una regulación adecuada es el siguiente:

1.– Tiempo de vaciado mínimo: 72 h.

2.– Eliminación del cloro residual libre por adición de reactivos o mediante reposo durante el tiempo suficiente etc. y control analítico directo «in situ» para garantizar su ausencia previamente al vertido.

3.– Retirada y evacuación de los lodos acumulados en el fondo de las balsa, cuyo vertido debe ser evitado obligatoriamente.

B.1.2.4.– Instalaciones de depuración y evacuación.

Las instalaciones de depuración o medidas correctoras de las aguas residuales constarán básicamente de las siguientes actuaciones:

● Una planta depuradora con tratamiento fisicoquímico de los vertidos provenientes del proceso de fabricación de refuerzos metálicos.

Dicha planta consta de las siguientes fases de tratamiento:

1.– Almacenamiento e impulsión previa de las diferentes aguas.

2.– Dosificación de reactivos.

3.– Proceso de aguas jabonosas.

4.– Proceso de aguas ácidas.

5.– Filtrado de los fangos extraídos de los decantadores.

● Dos puntos de recogida y recuperación de efluentes con aceites en la cocción de neumáticos.

El proceso consiste en una recogida controlada del aceite hidráulico (a través de bandejas y canales impermeabilizados), una decantación en cascada y un centrifugado final.

● Un separador de hidrocarburos en el Garaje. El objetivo de este separador (con desarenador incorporado) es la minimización de contaminantes en los flujos procedentes del lavado de carretillas y baterías.

● Fosas sépticas repartidas por todos lo edificios. Para el tratamiento de las aguas sanitarias procedentes de los diferentes talleres, locales sociales y oficinas.

Si se comprobase la insuficiencia de las medidas correctoras adoptadas, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá ejecutar las modificaciones precisas en las instalaciones de depuración a fin de ajustar el vertido a las características autorizadas, previa comunicación a la Administración y, si procede, solicitará la correspondiente modificación de la autorización.

Se dispondrá de una única arqueta de registro para aguas residuales que recoja todas aquellas provenientes de la actividad, y que deberá estar situada dentro de la parcela, en lugar accesible para los servicios de inspección, libre de todo obstáculo y encontrarse en adecuado estado de limpieza para su función.

Sus dimensiones y características deberán ser tales que permitan a los servicios Técnicos Municipales de Vitoria-Gasteiz tanto la recogida de muestras como la determinación del caudal de vertido.

B.1.3.– Condiciones para garantizar la correcta gestión de los residuos producidos en la planta.

Todos los residuos generados en las instalaciones se gestionarán de acuerdo con lo dispuesto en la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos y normativas específicas que les sean de aplicación, debiendo ser, en su caso, caracterizados con objeto de determinar su naturaleza y destino más adecuado.

Queda expresamente prohibida la mezcla de las distintas tipologías de residuos generados entre sí o con otros residuos o efluentes, segregándose los mismos desde su origen y disponiéndose de los medios de recogida y almacenamiento adecuados para evitar dichas mezclas.

En atención a los principios jerárquicos sobre gestión de residuos, todo residuo deberá ser destinado a valorización mediante su entrega a valorizador autorizado. Los residuos únicamente podrán destinarse a eliminación si previamente queda debidamente justificado que su valorización no resulta técnica, económica o medioambientalmente viable. Se priorizará la regeneración-reutilización frente a otras formas de valorización ya sea material o energética.

Asimismo, aquellos residuos para los que se disponga de instalaciones de tratamiento autorizadas en la Comunidad Autónoma del País Vasco deberán ser prioritariamente destinadas a tal fin en atención a los principios de autosuficiencia y proximidad.

Para aquellos residuos cuyo destino final previsto sea la eliminación en vertedero autorizado, la caracterización se efectuará de conformidad con lo señalado en la Decisión del Consejo 2003/33/CE, de 19 de diciembre de 2002, por la que se establecen los criterios y procedimientos de admisión de residuos en vertederos y, en su caso, las directrices que como desarrollo de la mencionada Decisión se aprueben para el País Vasco.

El área o áreas de almacenamiento de residuos dispondrán de suelos estancos. Para aquellos residuos que, por su estado físico líquido o pastoso, o por su grado de impregnación, puedan dar lugar a vertidos o generar lixiviados se dispondrá de cubetos o sistemas de recogida adecuados a fin de evitar el vertido al exterior de eventuales derrames. En el caso de residuos pulverulentos, se evitará el contacto de los residuos con el agua de lluvia o su arrastre por el viento, procediendo, en caso necesario, a su cubrición.

En caso de desaparición, pérdida o escape de residuos deberá comunicarse de forma inmediata esta circunstancia a esta Viceconsejería de Medio Ambiente y al Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz.

B.1.3.1.– Residuos peligrosos.

Los residuos peligrosos declarados por el promotor son los siguientes:

● Proceso 1: «Preparación y mezclas de caucho (B 6208)».

○ Residuo 1: aceite residual de mezcladores internos.

– Identificación: A20003570/01002478/1/1.

– Código del residuo: Q08//R13//P8/C43/51//H5//A730/B6208.

– Código LER: 70208.

– Cantidad anual generada: 223,7 t.

Se genera en la recogida del lubricante del rotor en los mezcladores internos; consiste en aceite, caucho y negro de carbono principalmente.

Es recogido en bidón o GRG identificado para dicho residuos junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva al almacén de residuos.

Tratamiento: en gestor autorizado. Se valoriza energéticamente por el alto poder calorífico.

○ Residuo 2: aguas jabonosas de plastificación.

– Identificación: A20003570/01002478/1/2.

– Código del residuo: Q16//D9//L19/C24//H5//A730/B6208.

– Código LER: 70299.

– Cantidad anual generada: 27,06 t.

Se genera al reponer las piscinas de enfriamiento de los «pellets» de caucho que por circunstancias de su calidad se consideran no aptas para su continuidad en el empleo.; contiene jabones y materias grasas.

Es recogido y almacenado en depósito identificado para evacuación en cisterna.

El tratamiento es Filtrado, Estabilización y Eliminación en Vertedero controlado.

○ Residuo 3: mezclas de productos químicos de BU´s.

– Identificación: A20003570/01002478/1/3.

– Código del residuo: Q8//D5//S40/C43//H5//A730/B6208.

– Código LER: 70208.

– Cantidad anual generada: 70,72 t.

Tras la operación de «Pesada de Productos Químicos de BU's», siglas de Bolsa Única, hay un control preciso por pesos. Cuando las bolsas tienen pesos no válidos, son rechazadas. Estos rechazos del control de pesada provocan la generación del residuo que al ser una mezcla no es apto para su reutilización. Se compone de producto en polvo, granulado o perlado, procedente de materias primas empleadas en la fabricación: agentes de vulcanizado (vulcanizantes), de protección (antioxidantes) y de proceso (acelerantes, estabilizantes).

Es recogido en big-bag identificados junto al puesto en que se genera, y una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

El tratamiento por eliminación en Vertedero controlado.

● Proceso 2: «Fabricación de cables de acero (B 3125)».

○ Residuo 1: ácido sulfúrico.

– Identificación: A20003570/01002478/2/1.

– Código del residuo: Q7//D15//L21/C23//H8//A730/B3125.

– Código LER: 60101.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Se genera tras la detección de producto no conforme. Es corrosivo.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo o bien en cisterna.

○ Residuo 2: grasa de trefilado caducada.

– Identificación: A20003570/01002478/2/2.

– Código del residuo: Q3//D15//P9/C51//H7//A730/B3125.

– Código LER: 120112.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Se genera tras la detección de producto no conforme. Contiene contaminantes orgánicos.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva al almacén de residuos.

○ Residuo 3: lodos aceitosos de laminación.

– Identificación: A20003570/01002478/2/3.

– Código del residuo: Q8//D9//P9/C51//H5//A730/B3125.

– Código LER: 120114.

– Cantidad anual generada: 36,25 t.

Se genera al reponer los baños de aceite de laminación. Contiene agua, aceite mineral y óxidos metálicos.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva al almacén de residuos.

● Proceso 3: «Fabricación de neumáticos (B 6201)».

○ Residuo 1: enlucido de flaps.

– Identificación: A20003570/01002478/3/1.

– Código del residuo: Q16//D9//L19/C41//H14//A730/B6201.

– Código LER: 70208.

– Cantidad anual generada: 17,74 t.

Generado al recoger los escurridos de la solución antiadherente de membranas. Es una dispersión acuosa de glicerina y etanol.

Se acondiciona en transicubas o en bidones.

Gestión por eliminación en depósitos de seguridad.

○ Residuo 2: restos de disoluciones de mezclas de goma.

– Identificación: A20003570/01002478/3/2.

– Código del residuo: Q8//R13//P40/C41//H3B/5//A730/B6201.

– Código LER: 70208.

– Cantidad anual generada: 2 t.

Residuo que contiene restos de preparación de disoluciones y de confección de neumáticos. Son líquidos inflamables en bolsas de plástico (disolvente, badigeones y preparados) y sólidos impregnados con ellos. Se genera como restos y sobrantes de fabricación.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Gestión por Valorización material por recuperación del disolvente por Destilación.

○ Residuo 3: restos jabonosos anticolante.

– Identificación: A20003570/01002478/3/3.

– Código del residuo: Q2//D9//L19/C41//H14/5//A730/B6201.

– Código LER: 160305.

– Cantidad anual generada: 1,2 t.

Se genera en la recogida de residuo jabonoso con contaminantes orgánicos. Son 4 tipos de líquidos: soluciones jabonosas empleadas como lubricantes en la simulación de la rodadura de los neumáticos, soluciones anticolantes de goma y de desmoldeo basadas en dispersiones acuosas de siliconas y talco.

Es recogido en bidón o gran recipiente a granel identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos. Se acondiciona en Bidones o GRG de 1000l.

El tratamiento es por eliminación en vertedero controlado.

● Proceso 4: «Tratamiento de aguas residuales (B 0006)».

○ Residuo 1: lodos aceitosos de centrifugación.

– Identificación: A20003570/01002478/4/1.

– Código del residuo: Q8//D9//P9/C51//H5/H6//A730/B0006.

– Código LER: 190207.

– Cantidad anual generada: 0,08 t.

Se genera en el proceso de centrifugación del aceite hidráulico de proceso en el curso de su regeneración y reutilización. Contiene lodos en aceite.

Se recogen en un bidón identificado junto al puesto que lo genera, y una vez llenos se lleva a la zona de almacenamiento.

Tratamiento en gestor autorizado.

○ Residuo 2: lodos de centrifugadora 7 BIS.

– Identificación: A20003570/01002478/4/2.

– Código del residuo: Q9//D9//S33/C6/51//H5//A730/B0006.

– Código LER: 190207.

– Cantidad anual generada: 288,33 t.

Se genera en la instalación de centrifugado. Consiste en lodos conteniendo cobre y aceites y grasas.

Es recogido en big-bag identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Se gestionan por enterramiento en depósito de seguridad.

○ Residuo 3: tortas filtro prensa.

– Identificación: A20003570/01002478/4/3.

– Código del residuo: Q9//D5//S33/C7//H5//A730/B0006.

– Código LER: 190205.

– Cantidad anual generada: 501,38 t.

Se genera en el filtro prensa de la instalación de la depuradora de aguas. Contiene zinc.

Es recogido en big-bag identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Se gestionan por enterramiento en depósito de seguridad.

● Proceso 5: «Limpieza (B 0005)».

○ Residuo 1: aceite usado con disolvente clorado.

– Identificación: A20003570/01002478/5/1.

– Código del residuo: Q16//R13//L8/C40/51//H5/H6//A730/B0005.

– Código LER: 130240.

– Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en operaciones de limpieza y desengrase de piezas y maquinaria que hayan estado en contacto con soluciones cloradas. Contiene contaminantes orgánicos y cloro.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Tratamiento: en gestor autorizado. Se valoriza energéticamente.

○ Residuo 2: disolvente orgánico no halogenado.

– Identificación: A20003570/01002478/5/2.

– Código del residuo: Q7//R13//L5/C41//H3B/5//A730/B0005.

– Código LER: 140603.

– Cantidad anual generada: 13,3 t.

Se genera en operaciones de limpieza y desengrase de piezas y maquinaria; descripción: disolvente industrial SK Premium con restos procedentes de desengrase de piezas, limpieza de pistolas y útiles de pintura en base agua. En todos los puntos de limpieza de piezas de la fábrica.

Acondicionamiento: máquinas lava piezas de distinta capacidad. El desengrasante se bombea desde el bidón homologado ADR mediante una manguera flexible. El disolvente sucio vuelve al bidón a través de un filtro.

Con una bomba eléctrica herméticamente cerrada que permite una continua recirculación de disolvente se permite el uso continuado del producto acuoso.

El gestor realiza la retirada periódica del disolvente sucio. Existe contrato con la casa suministradora para evacuar, gestionar y reponer este producto y para cambiar el envase que contiene el disolvente usado reponiendo otro en buen estado. Además son los responsables de verificar y mantener el buen Tratamiento y destino: valorización material por regeneración de disolventes.

○ Residuo 3: lodos fosos garaje.

– Identificación: A20003570/01002478/5/3.

– Código del residuo: Q16//R13//P9/C51//H5//A730/B0005.

– Código LER: 160708.

– Cantidad anual generada: 0,9 t.

Se genera al limpiar el foso de recogidas de las limpiezas de maquinaria en el garaje. Consiste en lodos conteniendo hidrocarburos.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Tratamiento: en gestor autorizado. Se valoriza energéticamente por el alto poder calorífico.

○ Residuo 4: mezcla de petróleo aceite agua.

– Identificación: A20003570/01002478/5/4.

– Código del residuo: Q5//D9/R1//L5/C51//H5//A730/B0005.

– Código LER: 160708.

– Cantidad anual generada: 1,7 t.

Se genera en operaciones de limpieza de máquinas e instalaciones. Consiste en una emulsión agua – petróleo – aceite.

Es recogido en bidón o GRG identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Tratamiento: en gestor autorizado. Se valoriza energéticamente por el poder calorífico.

● Proceso 6: «Servicios generales (B 0019)».

○ Residuo 1: aceite usado con PCB.

– Identificación: A20003570/01002478/6/1.

– Código del residuo: Q12//D15//L10/C32/51//H6/7//A730/B0019.

– Código LER: 130301.

– Cantidad anual generada: 3,14 t.

Los PCB (policlorobifenilo), PCT (policloroterfenilos) o una mezcla de ambos, de nombre comercial piraleno, con uso como líquido refrigerante dieléctrico. Son no biodegradables, tóxicos y bioacumulables. Su combustión puede producir la emanación de dioxinas y furanos. Son productos de comercialización prohibida y utilización restringida.

Se genera como residuo del Mantenimiento General al retirar aceite con PCB de equipos eléctricos., son retirados directamente para su entrega a gestor autorizado.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Tratamiento y destino: se transportan por carretera en camiones ADR. El gestor realiza la extracción de PCB e incineración controlada 1200-1400 ºC >2 segundos.

○ Residuo 2: aceites usados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/2.

– Código del residuo: Q7//R9//L8/C51//H5//A730/B0019.

– Código LER: 130110.

– Cantidad anual generada: 23,04 t.

Se genera en operaciones de reposición de aceite en máquinas e instalaciones en el subproceso Mantenimiento General; consiste en aceites hidráulicos y mecánicos usados.

Es recogido en bidón o GRG identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a zona de residuos que está adherida al sistema vasco de gestión de aceites usados teniendo asignada la ecoplaca de Ecopunto Ekogunea número 2739 de taller autorizado por el Gobierno Vasco.

Previo a la entrega al gestor autorizado, cada partida de aceite debe pasar por OLEAZ (centro oficial de análisis de aceites usados), en donde se le realiza un Control analítico de cloro total, punto de inflamación, punto de combustión, azufre y metales.

Hay valoración energética si los resultados analíticos son correctos. Gestión por SOGECAR (Sociedad para la Gestión del Centro Avanzado de Recuperación).

○ Residuo 3: aerosoles vacíos.

– Identificación: A20003570/01002478/6/3.

– Código del residuo: Q6//R13//S36/C41//H5//A730/B0019.

– Código LER: 150110.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Se genera en la gestión de envases al final de la vida útil de Sprays con aerosoles (ambientadores, productos de limpieza y de mantenimiento).

Se recogen en un bidón identificado en cada actividad que lo genera y una vez llenos se lleva a la zona de almacenamiento de residuos.

Su gestión se realiza por Trituración en molino, separación en trómel, clasificación por tamaño y lavado. Se separan y gestionan los componentes metálicos y plásticos.

○ Residuo 4: aguas con hidrocarburos.

– Identificación: A20003570/01002478/6/4.

– Código del residuo: Q5//D13//L9/34/C51//H5//A730/B0019.

– Código LER: 160708.

– Cantidad anual generada: 9,92 t.

Es el residuo procedente de los vaciados y limpiezas procedentes de equipos de separación de hidrocarburos. Está compuesto de una mezcla de agua con fase ligera de aceites minerales y otros hidrocarburos y algún sólido decantado.

Se recoge en cisternas.

El tratamiento es por estabilización y eliminación en Vertedero controlado.

○ Residuo 5: baterías ácidas de plomo.

– Identificación: A20003570/01002478/6/5.

– Código del residuo: Q6//R4//S37/C18/23//H8//A730/B0019.

– Código LER: 160601.

– Cantidad anual generada: 58,8 t.

Se genera en operaciones de reposición de baterías en el subproceso Mantenimiento General; consiste en baterías usadas que contienen plomo y solución ácida.

Es recogido y almacenado en zona identificada para dicho residuo, sobre paletas. Las baterías deberán quedar en perfecto estado, sin derrames, tapadas en posición vertical, con el electrolito en su interior.

Es retirado directamente para ser entregado a gestor autorizado, quien realiza la recuperación de metales.

○ Residuo 6: diclorometano-metanol-tolueno.

– Identificación: A20003570/01002478/6/6.

– Código del residuo: Q7//R13//L5/C40/41/43//H3B/6//A730/B0019.

– Código LER: 140602.

– Cantidad anual generada: 0,5 t.

Se genera como consecuencia de la utilización de disolventes en análisis de laboratorio.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Gestión con valorización material por recuperación del disolvente por Destilación.

○ Residuo 7: disolventes clorados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/7.

– Código del residuo: Q5//R13//L5/C40//H6//A730/B0019.

– Código LER: 140602.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Se genera como consecuencia de la utilización de disolventes halogenados en análisis de laboratorio.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Gestión con valorización material por recuperación del disolvente por Destilación.

○ Residuo 8: disolventes no clorados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/8.

– Código del residuo: Q5//R13//L5/C41//H3B/5//A730/B0019.

– Código LER: 140603.

– Cantidad anual generada: 0,7 t.

Se genera como consecuencia de la utilización de disolventes no halogenados en análisis de laboratorio.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

Gestión con valorización material por recuperación del disolvente por Destilación.

○ Residuo 9: disolventes orgánicos de laboratorio.

– Identificación: A20003570/01002478/6/9.

– Código del residuo: Q6//R13//L5/C41//H3B/7//A730/B0019.

– Código LER: 140603.

– Cantidad anual generada: 0,2 t.

Se genera al retirar los productos empleados para llevar a cabo los ensayos del laboratorio y han perdido sus características; contiene contaminantes orgánicos.

Son restos utilizados de reactivos empleados en análisis químicos: mezcla de disolventes agua / metanol / acetonitrilo como fase móvil agotada HPLC, Mezcla de Anilina junto con el reactivo Kart Fisher agotado (yodo, dióxido de azufre y amina.

Se recogen en un bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

El tratamiento es por destilación y recuperación de disolventes.

○ Residuo 10: envases metálicos contaminados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/10.

– Código del residuo: Q5// R13//S36/C18/41/43//H5//A730/B0019.

– Código LER: 150110.

– Cantidad anual generada: 13,7 t.

Son envases vacíos de diferentes tamaños que han contenido sustancias peligrosas (pinturas, disolventes, lacas, barnices, grasas). Se generan en todas las actividades.

Es recogido en contenedor identificado para dicho residuo o a granel para los envases grandes (200L) en almacén de residuos.

Su gestión se realiza por Trituración en molino, separación en trómel, clasificación por tamaño y lavado con solución de sosa. Se separan y gestionan los componentes:

Chatarras: a chatarreros para fundición.

Residuos peligrosos: a gestor de residuos peligrosos para tratamiento fisicoquímico o incineración.

○ Residuo 11: envases plásticos contaminados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/11.

– Código del residuo: Q5// R13//S36/C23/31/41//H5//A730/B0019.

– Código LER: 150110.

– Cantidad anual generada: 12,2 t.

Son envases vacíos de diferentes tamaños que han contenido sustancias peligrosas (pinturas, disolventes, lacas, barnices, grasas). Se generan en todas las actividades.

Es recogido en contenedor identificado para dicho residuo o a granel para los envases grandes (1000L) en almacén de residuos.

Su gestión se realiza por Trituración en molino, separación en trómel, clasificación por tamaño y lavado con solución de sosa. Se separan y gestionan los componentes:

Plásticos: a intermediarios de plástico para reciclaje.

Residuos peligrosos: a gestor de residuos peligrosos para tratamiento fisicoquímico o incineración.

○ Residuo 12: equipos ofimáticos.

– Identificación: A20003570/01002478/6/12.

– Código del residuo: Q6//R13//S40/C11/18//H14//A730/B0019.

– Código LER: 160213.

– Cantidad anual generada: 1,6 t.

Son Equipos Ofimáticos– Material informático de gestión o industrial (monitores, CPUs, impresoras, etc.) dado de baja de servicio. Generado en todos los sectores y actividades: al dar de baja los equipos de informática de gestión y NCE de informática.

Son Chatarras electrónicas Equipos y componentes eléctricos al final de su vida útil, como: cartas electrónicas, Componentes de armarios eléctricos, Teléfonos y Tubos catódicos. Proceden de desmontajes, de todas las actividades y sectores por mantenimiento eléctrico y los sectores de mantenimiento.

Se recogen y se almacenan en caja de madera en el almacén de residuos peligrosos.

Tratamiento y destino: descontaminación separando componentes peligrosos: condensadores con PCBs, relés con mercurio, acumuladores Ni/Cd, tubos catódicos con plomo.

Valorización material del vidrio, plásticos y metales: acero, cobre, aluminio, zinc, etc.

○ Residuo 13: fibra de Amianto.

– Identificación: A20003570/01002478/6/13.

– Código del residuo: Q6//D5//S40/C25//H7//A730/B0019.

– Código LER: 170601.

– Cantidad anual generada: 0,2 t.

Se generaría en operaciones de sustitución del amianto en caso de ser detectado. Se acondicionaría en BigBag o en bidones. Se identificaría por la empresa especializada y autorizada para desamiantados junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

La ejecución de la labor de desamiantado (retirada de amianto instalado) se realizaría por empresas especializadas homologadas por la Autoridad Laboral ya que utilizan equipos de seguridad de características reglamentadas. Se debería presentar un proyecto previo con la actividad a realizar. El tratamiento se realizaría por eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 14: fijador fotográfico.

– Identificación: A20003570/01002478/6/14.

– Código del residuo: Q7//R4//L16/C10/23//H14//A730/B0019.

– Código LER: 90104.

– Cantidad anual generada: 0,7 t.

Se generan como residuo de radiología del servicio médico, siendo recogido en bidones en el punto de generación, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos. Son baños agotados potencialmente grandes consumidores de oxígeno en los vertidos, por lo que provocarían gran DQO.

Fijador fotográfico: estabilizador de pH ácido, con tiosulfato de plata (25 g Ag/litro).

Se generan en el Servicio Médico: Radiodiagnóstico, en TCE/I y GC/I: Radiografía industrial.

Acondicionamiento: jerricanes de 25 y 50 litros.

Tratamiento y destino: reciclado y recuperación.

○ Residuo 15: frascos de vidrio laboratorio.

– Identificación: A20003570/01002478/6/15.

– Código del residuo: Q6//D15//S40/C41//H5//A730/B0019.

– Código LER: 150110.

– Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en operaciones de recogida de frascos de vidrio usados que han contenido los reactivos necesarios para llevar a cabo los ensayos del laboratorio; contiene contaminantes orgánicos.

Se recogen en un bidón identificado establecido en una zona definida.

El tratamiento es por Eliminación en Vertedero controlado.

○ Residuo 16: fuel.

– Identificación: A20003570/01002478/6/16.

– Código del residuo: Q14//R1//P11/C43//H7//A730/B0019.

– Código LER: 130701.

– Cantidad anual generada: puntual.

Es el residuo procedente del vaciado y limpieza de los depósitos de combustible preparados en el pasado para responder ante necesidades energéticas de la planta en caso de parada en el suministro de gas natural. Contiene contaminantes orgánicos.

Se recoge en camiones cisternas y se valoriza energéticamente.

○ Residuo 17: gas refrigerante.

– Identificación: A20003570/01002478/6/17.

– Código del residuo: Q14//D15//G6/C42//H14//A730/B0019.

– Código LER: 140601.

– Cantidad anual generada: 0,03 t.

Es el residuo procedente del desmantelamiento de equipos de aire acondicionado con el Refrigerante Clorodifluometano HCFC-22 R-22 que está en el Grupo 8 (hidroclorofluorocarburos) y del Refrigerante HCFC-134.ª.

El tratamiento es por estabilización y eliminación en Vertedero controlado.

○ Residuo 18: gasoil con sepiolita en suspensión.

– Identificación: A20003570/01002478/6/18.

– Código del residuo: Q4//D9//L30/C51//H3B//A730/B0019.

– Código LER: 130701.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Es el residuo procedente de la contención de un vertido de gasoil procedente de un accidente de camión, contiene contaminantes orgánicos. Se recoge en bidones.

El tratamiento es por estabilización y Eliminación en Vertedero controlado.

○ Residuo 19: materiales sólidos contaminados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/19.

– Código del residuo: Q5//D15/R13//S34/C51//H5//A730/B0019.

– Código LER: 150202.

– Cantidad anual generada: 69,04 t.

Son sólidos nocivos (trapos, calzado y ropa, guantes, textiles, serrín, absorbentes) procedentes de limpiezas de equipos y cisternas, que están impregnados por sustancias nocivas no inflamables (aceites, tintas, resinas). Se generan en todas las actividades.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos.

El gestor realiza su compactación, lo reacondiciona y lo valoriza energéticamente.

○ Residuo 20: mezcla aceite agua.

– Identificación: A20003570/01002478/6/20.

– Código del residuo: Q6//R13//L9/C51//H5//A730/B0019.

– Código LER: 130208.

– Cantidad anual generada: 41,8 t.

Se genera esporádicamente en fugas y/o incidentes en la manipulación de los residuos de aceites, y como rechazo de las máquinas centrifugadoras de aceite.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo, el cual se lleva a almacén de residuos peligrosos.

Tratamiento en gestor autorizado. Se valoriza energéticamente.

○ Residuo 21: mezcla ácida de Cromo y Mercurio.

– Identificación: A20003570/01002478/6/21.

– Código del residuo: Q6//D9//L27/C3//H6-8//A730/B0019.

– Código LER: 160305.

– Cantidad anual generada: 0,03 t.

Se genera al retirar los productos empleados para llevar a cabo los ensayos del laboratorio y han perdido sus características; contiene contaminantes orgánicos. Pertenece a la categoría oficial Residuos Tóxicos por su diversidad, peligrosidad y pequeñas cantidades generadas. Son restos de Viales DQO, que se van prerrecogiendo una vez consumidas en el propio laboratorio en un bidón. Se genera muy poca cantidad al año.

Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

El tratamiento es por eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 22: pilas prismáticas y botón con metales pesados.

– Identificación: A20003570/01002478/6/22.

– Código del residuo: Q6//R4//S37/C7/16/22//H14//A730/B0019.

– Código LER: 160603.

– Cantidad anual generada: 0,2 Tn.

Son pilas agotadas de todos los tipos, de 1 ciclo de vida y recargables no regenerables. Pilas cilíndricas y prismáticas y baterías Ni/Cd identificadas como R6, R14, R20, 6F22 y 3R12. Con Mercurio (Pilas secas tipo Leclanché o Zn/C, Pilas alcalinas o Zn/MnO2, Baterías alcalinas de Ni-Cd cuya vida útil comporta múltiples ciclos de carga y descarga) y sin mercurio (Pilas de Litio o Li/MnO2) Pilas botón. Con 30% de mercurio (EPX625, EPX675, PX626, PX675, 625PX,V675PX, MR9 y MRPP), de óxido de plata (SR y TR), con 1% de mercurio (Pilas alcalinas), De zinc-aire (PR), de litio (BR y CR).

Se generan en todas las actividades, en operaciones de reposición de pilas agotadas.

Se recogen en contenedores de primera recogida, hacia el almacén de residuos.

Tratamiento: separación y Valorización material por recuperación de metales (mercurio,zinc, manganeso, hierro).

Pilas prismáticas: procesos pirometalúrgicos a 1.200 ºC, en atmósferas oxidantes.

Pilas botón: trituración controlada, calentamiento a 700 ºC evapora el mercurio.

○ Residuo 23: placas de fibrocemento.

– Identificación: A20003570/01002478/6/23.

– Código del residuo: Q16//D5//S40/C25//H7//A730/B0019.

– Código LER: 160605.

– Cantidad anual generada: puntual.

Son restos de sustitución de las cubiertas de los tejados de edificios tipo «Uralita». La ejecución de la labor de desamiantado (retirada de amianto instalado) se realiza por empresas especializadas homologadas por la Autoridad Laboral ya que utilizan equipos de seguridad de características reglamentadas. Se debe presentar un proyecto previo con la actividad a realizar.

Se acondiciona en BigBag o en bidones.

El tratamiento es por eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 24: productos caducados de laboratorio.

– Identificación: A20003570/01002478/6/24.

– Código residuo: Q7//D9//SL40/C16/23/24//H2/3B/6/8//A730/B0019.

– Código LER: 160506.

– Cantidad anual generada: 0,03 t.

Tienen asignación de riesgos amplia O, F, C, T para facilidad de gestión, pero el almacenamiento se realiza respetando la incompatibilidad de riesgos.

Se recogen en un bidón identificado separado por riesgos según incompatibilidades químicas. Se almacena en una zona definida.

El tratamiento es por eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 25: residuos sanitarios cortantes y punzantes.

– Identificación: A20003570/01002478/6/25.

– Código del residuo: Q16//D14//S1/C35//H9//A730/B0019.

– Código LER: 180103.

– Cantidad anual generada: 0,04 t.

Se genera en el subproceso Servicio Médico; consiste en residuos cortantes y punzantes. (jeringuillas, agujas, ampollas, cuchillas, etc.), son Foco potencial de transmisión de enfermedades y riesgos sanitarios.

Se recoge en recipientes desechables herméticos de plástico «Sharps Disposal» (jeringuilleros), de 7, 11 y 21 Litros; de este contenedor es retirado directamente para su entrega a gestor autorizado.

Recogida selectiva: el gestor retira las unidades «Sharp Disposal» y las reemplaza por otras limpias.

En el centro de tratamiento autorizado los recipientes «Sharp Disposal» son destruidos por incineración en horno.

○ Residuo 26: revelador fotográfico.

– Identificación: A20003570/01002478/6/26.

– Código del residuo: Q7//D9//L16//C24//H14//A730/B0019.

– Código LER: 90101.

– Cantidad anual generada: 0,7 t.

Se generan como residuo de radiología, siendo recogido en bidones en el punto de generación, el cual una vez lleno se lleva a almacén de residuos. Son Baños agotados potencialmente grandes consumidores de oxígeno en los vertidos, por lo que provocarían gran DQO.

Revelador fotográfico: activador de pH básico, con hidroquinona y/o fenidona.

Se generan en el Servicio Médico: radiodiagnóstico, en TCE/I y GC/I– Radiografía industrial.

Acondicionamiento: jerricanes de 25 y 50 litros.

Tratamiento y destino: eliminación tras tratamiento fisicoquímico.

○ Residuo 27: Solución Ácida de Decapado.

– Identificación: A20003570/01002478/6/27.

– Código del residuo: Q7//D9//L27//C23//H8//A730/B0019.

– Código LER: 160305.

– Cantidad anual generada: 0,06 t.

Se genera en operaciones como resultado del rechazo de producto por criterios de calidad; contiene soluciones ácidas.

Es recogido en recipiente para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

El tratamiento es por estabilización y eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 28: Solución Alcalina de Fosa.

– Identificación: A20003570/01002478/6/28.

– Código del residuo: Q9//D9//L30//C6//H5//A730/B0019.

– Código LER: 190205.

– Cantidad anual generada: Puntual.

Es el residuo acuoso procedente de los vaciados y limpiezas y en operaciones de recogida de derrames accidentales; contiene soluciones alcalinas.

Es recogido en recipiente para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

El tratamiento es por estabilización y eliminación en vertedero controlado.

○ Residuo 29: transformadores y condensadores con PCB.

– Identificación: A20003570/01002478/6/29.

– Código del residuo: Q12//D15//S10//C32//H6/7//A730/B0019.

– Código LER: 160209

– Cantidad anual generada: puntual.

Se genera como residuo del Mantenimiento General, son retirados directamente para su entrega a gestor autorizado.

Tratamiento y destino: el gestor realiza la extracción de PCB e incineración controlada 1200-1400 ºC> 2segundos y el reciclado de elementos no contaminados.

○ Residuo 30: tubos fluorescentes y lámparas de vapor de mercurio.

– Identificación: A20003570/01002478/6/30.

– Código del residuo: Q6//R4//S40//C16//H14//A730/B0019.

– Código LER: 200121.

– Cantidad anual generada: 1,6 t.

Se genera en operaciones de reposición de lámparas en el subproceso Mantenimiento General; consiste en lámparas usadas conteniendo mercurio.

Se recogen por los sectores de mantenimiento. Forman parte de un sistema integrado de gestión SIG AMBILAMP (para la recogida, gestión y valorización material por reciclaje de los residuos de tubos y lámparas fluorescentes).

Es recogido en caja identificada para dicho residuo en el almacén de residuos.

Se deberán aportar las cantidades generadas de los siguientes residuos peligrosos: ácido sulfúrico, grasa de trefilado caducada, aceite usado con disolvente clorado, aerosoles vacíos, disolventes clorados, frascos de vidrio laboratorio, fuel, gasoil con sepiolita en suspensión, placas de fibrocemento, solución alcalina de fosa, transformadores y condensadores con PCBs.

a) Los sistemas de recogida de residuos peligrosos deberán ser independientes para aquellas tipologías de residuos cuya posible mezcla en caso de derrames suponga aumento de su peligrosidad o mayor dificultad de gestión.

b) Los recipientes o envases conteniendo residuos peligrosos deberán observar las normas de seguridad establecidas en el artículo 13 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, y permanecerán cerrados hasta su entrega a gestor en evitación de cualquier pérdida de contenido por derrame o evaporación.

c) Los recipientes o envases a que se refiere el punto anterior deberán estar etiquetados de forma clara, legible e indeleble y en base a las instrucciones señaladas a tal efecto en el artículo 14 del Real Decreto 833/1988 de 20 de julio.

d) Las condiciones de manipulación, envasado, etiquetado y almacenamiento de los residuos sanitarios específicos (Grupo II) serán las establecidas en el Decreto 76/2002, de 26 de marzo, por el que se regulan las condiciones para la gestión de los residuos sanitarios en la Comunidad Autónoma del País Vasco y posteriores normativas de desarrollo.

e) El tiempo de almacenamiento de los restantes residuos peligrosos no podrá exceder de 6 meses.

f) Previamente al traslado de los residuos hasta las instalaciones del gestor autorizado deberá disponerse, como requisito imprescindible, de compromiso documental de aceptación por parte de dicho gestor autorizado, en el que se fijen las condiciones de ésta, verificando las características del residuo a tratar y la adecuación a su autorización administrativa. Dicho documento se remitirá a la Viceconsejería de Medio Ambiente antes de la primera evacuación del residuo, y en su caso, previamente al envío del mismo a un nuevo gestor de residuos. En caso necesario, deberá realizarse una caracterización detallada, al objeto de acreditar la idoneidad del tratamiento propuesto. En su caso, deberá justificarse que la vía de gestión propuesta se ajusta a los principios jerárquicos sobre gestión de residuos recogidos en la presente Resolución.

g) Con anterioridad al traslado de los residuos peligrosos y una vez efectuada, en su caso, la notificación previa de dicho traslado con la antelación reglamentariamente establecida, deberá procederse a cumplimentar el documento de control y seguimiento, una fracción del cual deberá ser entregada al transportista como acompañamiento de la carga desde su origen al destino previsto. Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá registrar y conservar en archivo los documentos de aceptación y documentos de control y seguimiento o documento oficial equivalente, durante un periodo no inferior a cinco años.

h) Deberá verificarse que el transporte a utilizar para el traslado de los residuos peligrosos hasta las instalaciones del gestor autorizado reúne los requisitos exigidos por la legislación vigente para el transporte de este tipo de mercancías.

i) Podrán gestionarse en la instalación los siguientes residuos generados en la misma:

● Aguas jabonosas generadas en la operación de trefilado.

● Aguas ácidas con ácidos, cobre y zinc, generadas en las operaciones de revestimiento superficial.

j) Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá gestionar el aceite usado generado de conformidad con el Real Decreto 679/2006, de 2 de junio, por el que se regula la gestión de los aceites industriales usados.

k) En tanto en cuanto no se proceda a la implantación de un sistema integrado de gestión autorizado en los términos previstos en el mencionado Real Decreto 679/2006, de 2 de junio, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá dar cumplimiento a las previsiones contempladas en el Decreto 259/1998, de 29 de septiembre, por el que se regula la gestión del aceite usado en el ámbito de la Comunidad Autónoma del País Vasco.

l) De conformidad con el mencionado Decreto 259/1998, de 29 de septiembre, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria estará obligado a someter los residuos de aceite que por sus características correspondan al aceite, cuya gestión se regula por el Decreto mencionado, a una comprobación de sus características físico-químicas previamente a su entrega al gestor final autorizado para su tratamiento. Dicha comprobación no será obligatoria, conforme a lo establecido en el artículo 20 del citado Decreto, cuando Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, proceda a entregar dichos residuos de aceite a una estación de transferencia autorizada en el ámbito de la Comunidad Autónoma del País Vasco, en cuyo caso será el titular de dicha estación de transferencia quien asumirá dicha obligación antes del envío del aceite usado al gestor final.

m) Los residuos de equipos eléctricos y electrónicos, entre los que se incluyen los tubos fluorescentes, se gestionarán de conformidad con lo establecido en el Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos.

n) Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, como poseedor de aparatos que contienen PCB, deberá cumplir los requisitos que para su correcta gestión se señalan en el Real Decreto 1378/1999, de 27 de agosto, por el que se establecen medidas para la eliminación y gestión de los policlorobifenilos, policloroterfenilos y aparatos que los contengan, y su posterior modificación mediante Real Decreto 228/2006, de 24 de febrero, y, en tal sentido, remitir la declaración de posesión de PCB correspondiente al último ejercicio. La obligación de presentar con carácter anual la declaración regulada en el mencionado Real Decreto se mantendrá en tanto en cuanto Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, sea poseedor de aparatos conteniendo PCB.

o) En la medida en que Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria sea poseedor de las sustancias usadas definidas en el Reglamento (CE) n.º 2037/2000 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de junio de 2000 sobre las sustancias que agotan la capa de ozono, estas se recuperarán para su destrucción por medios técnicos aprobados por las partes o mediante cualquier otro medio técnico de destrucción aceptable desde el punto de vista del medio ambiente, o con fines de reciclado o regeneración durante las operaciones de revisión y mantenimiento de los aparatos o antes de su desmontaje o destrucción.

p) Anualmente Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá declarar a la Viceconsejería de Medio Ambiente el origen y cantidad de los residuos peligrosos producidos, su destino y la relación de los que se encuentran almacenados temporalmente al final del ejercicio objeto de declaración.

q) Se llevará un registro, en el que se hará constar la cantidad, naturaleza, código de identificación, origen, métodos, y lugares de tratamiento, así como las fechas de generación y cesión de todos los residuos, frecuencia de recogida y medio de transporte en cumplimiento de lo establecido en el artículo 17 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio y su modificación posterior mediante el Real Decreto 952/1997, de 20 de julio. Semestralmente se remitirá a la Viceconsejería de Medio Ambiente copia de este registro de control.

r) Deberá llevar un libro de registro comprensivo de las operaciones de dosificación y tratamiento, en la instalación de tratamiento de aguas de los siguientes residuos: «Aguas jabonosas» y «Aguas ácidas con ácidos, cobre y zinc», debiendo figurar en él al menos los siguientes datos:

1.– Cantidades, naturaleza, composición y código de identificación de los residuos gestionados.

2.– Periodicidad y grado de dosificación de los mismos.

3.– Operaciones de tratamiento y parámetros de control.

4.– Cantidades, naturaleza, composición y código de identificación de los residuos resultantes del tratamiento.

5.– Gestión dada a los mismos, fechas y datos identificativos del destino.

6.– Mensualmente se remitirá copia a la Viceconsejería de Medio Ambiente copia de este registro de control.

s) A fin de cumplimentar uno de los principios esenciales de la gestión de residuos peligrosos, el cual es la minimización de la producción de dichos residuos, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá elaborar y presentar ante esta Viceconsejería de Medio Ambiente con una periodicidad mínima de cuatro años, un Plan de Reducción en la producción de residuos peligrosos mediante la aplicación de medidas preventivas.

t) Los documentos referenciados en los apartados f), g) (cuando los gestores radiquen en territorio de la CAPV), p) y q) de este apartado serán enviados a la Viceconsejería de Medio Ambiente preferentemente mediante transacción electrónica a través de la versión entidades del Sistema IKS-L03.

u) En caso de detectarse la presencia de residuos que contengan amianto, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá dar cumplimiento a las exigencias establecidas en el Real Decreto 108/1991, de 1 de febrero de 1991, para la prevención y reducción de la contaminación del medio ambiente producida por el amianto. Asimismo las operaciones de manipulación para su gestión de los residuos que contengan amianto, se realizarán de acuerdo a las exigencias establecidas en el Real Decreto 396/2006, de 31 de marzo, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud aplicables a los trabajos con riesgo de exposición al amianto.

B.1.3.2.– Residuos no peligrosos.

Los residuos no peligrosos declarados por el promotor son los siguientes:

Nombre del Residuo	Código LER	Proceso Asociado	Producción estimada
Placas radiografícas	090107	Servico médico	
Cartuchos de impresora	080313	Administración, Oficinas	0,5 t
Calamina de alambrón	120102	Manipulación mecánica del alambrón	266,62 t
Big-Bag vacíos	150102	Desembalado de materias primas no peligrosas	59,92 t
Plásticos: film polietileno baja densidad	150102	operaciones de desembalado y comedor de empresa	183,86 t
Madera	150103	Desembalado de materais primas	638,09 t
Envases no peligrosos	150106	Areas de descnaso y comedor de empresa	11,83 t
Neumaticos GC	160103	Fabricación de neumáticos	1.921,77 t
Neumáticos Tmo	160103	Fabricación de neumáticos	
Cables eléctricos	160216	Operaciones de mantenimiento	
Negro de carbono	160304	Preparación de gomas	110,61 t
Membranas	160306	Fabricación de neumáticos	139,8 t
Carcasas y bandajes	160306	Fabricación de neumáticos	52,3 t
Caucho natural y sintético	160306	Fabricación de neumáticos	37,6 t
Goma cruda	160306	Fabricación de neumáticos	902,75 t
Recortes goma vulcanizada	160306	Fabricación de neumáticos	515,22 t
Tejido metálico	160306	Fabricación de neumáticos	1.184,4 t
Escombros	170904	Reformas, obras civiles	173,5 t
Lodos de descarbonatación	190903	Descarbonatación aguas del río	461,99 t
Papel y cartón	200101	Oficinas y operaciones de desembalado	157,94 t
Vidrio	200102	Laboratorio y comedor de empresa	3,6 t
Aceites vegetales usados (fritura)	200125	Comedor de la empresa	0,6 t
Chatarra férrica: de desguace	200140	Desguace de maquinaria	1.381,13 t
Chatarra férrica: de hilo	200140	Fabricación de refuerzos metálicos	4.311,82 t
Chatarra férrica: de moldes	200140	Mto. de moldes	226,7 t
Chatarra no férrica: de aluminio	200140	Desmontajes	
Chatarra no férrica: de plomo	200140	En Garaje por contrapesos de equilibrado de ruedas	0,5 t
Basuras en general	200301	Limpieza de oficinas, talleres, restos de alimentos, embalajes no reciclables, etc	1.138,4 t
Lodos de fosas sépticas	200304	Mto. Fosas sépticas	200 t
Restos de poda y jardinería	200399	Mto. de jardines	104,35 t

Se deberán aportar las cantidades generadas de los siguientes residuos no peligrosos: placas radiográficas, cables eléctricos y chatarra no férrica: de aluminio.

a) En el caso de los residuos «placas radiográficas», «negro de carbono», «membranas», «carcasas y bandejas», «caucho natural y sintético», «goma cruda», «recortes de goma vulcanizada» y «tejido metálico», dado que estos residuos tienen entrada espejo en la lista europea de residuos actualmente en vigor, su consideración de residuos no peligrosos quedará condicionada a una caracterización previa a la primera evacuación de los mismos, cuyos resultados deberán remitirse a la Viceconsejería de Medio Ambiente al objeto de verificar la adecuación de la gestión propuesta. En caso de que se determine que el residuo es peligroso, serán de aplicación las determinaciones contenidas en el apartado B.1.3.1 de esta Resolución.

b) De conformidad con lo dispuesto en el apartado B.1.3 en relación con la separación y principios jerárquicos sobre gestión de residuos, el residuo denominado mezclas no puede contener fracciones valorizables de residuos. En este sentido en la situación actual se consideran fracciones valorizables en la Comunidad Autónoma del País Vasco las siguientes: papel y cartón, madera, plásticos, metales férricos y metales no férricos.

c) Los envases usados y residuos de envases deberán ser entregados en condiciones adecuadas de separación por materiales a un agente económico (proveedor) para su reutilización en el caso de los envases usados, o a un recuperador, reciclador o valorizador autorizado para el caso de residuos de envases.

d) El periodo de almacenamiento de estos residuos no podrá exceder de 1 año cuando su destino final sea la eliminación o de 2 años cuando su destino final sea la valorización.

e) Con carácter general todo residuo con anterioridad a su evacuación deberá contar con un documento de aceptación emitido por gestor autorizado que detalle las condiciones de dicha aceptación. Se remitirá copia de este documento a la Viceconsejería de Medio Ambiente a fin de comprobar la adecuación de la gestión propuesta y el cumplimiento de lo establecido en los principios generales de esta Resolución. En su caso, deberá justificarse que la vía de gestión propuesta se ajusta a los principios jerárquicos sobre gestión de residuos recogidos en la presente Resolución. Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, deberá registrar y conservar en archivo los documentos de aceptación, o documento oficial equivalente, cuando éstos resulten preceptivos, durante un periodo no inferior a cinco años.

f) Asimismo, de conformidad con el Decreto 423/1994, de 2 de noviembre, sobre gestión de residuos inertes e inertizados, con anterioridad al traslado de los residuos no peligrosos destinados a su depósito en vertedero autorizado, deberá cumplimentarse el correspondiente documento de seguimiento y control. Dichos documentos deberán conservarse durante un período de cinco años.

g) Se llevará un registro, en el que se hará constar la cantidad, naturaleza, código de identificación, origen, métodos, y lugares de tratamiento, así como las fechas de generación y cesión de todos los residuos, frecuencia de recogida y medio de transporte. Anualmente se remitirá a la Viceconsejería de Medio Ambiente copia de este registro de control.

h) Los documentos referenciados en los apartados e), f) (cuando los gestores radiquen en territorio de la CAPV), y g) de este apartado serán enviados a la Viceconsejería de Medio Ambiente preferentemente mediante transacción electrónica a través de la versión entidades del Sistema IKS-L03.

B.1.4.– Condiciones en relación con la protección del suelo.

De conformidad con el informe preliminar de situación del suelo presentado en cumplimiento de las obligaciones establecidas en el Real Decreto 9/2005 de 14 de enero, y la Ley 1/2005, de 4 de febrero y atendiendo a las recomendaciones en él contenidas, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá adoptar medidas destinadas a asegurar la protección del suelo en las siguientes zonas:

● Almacenamientos de reactivos para depuración agua CPR APQ 18 (hidróxido sódico).

● Almacenamientos de reactivos para depuración agua Zadorra APQ 43 (hipoclorito sódico 15%).

● Foso de transporte de aguas ácidas y las jabonosas entre el edificio 9 y el 7Bis.

B.1.5.– Condiciones en relación con el ruido.

Se instalarán todas las medidas necesarias para que no se superen los siguientes niveles:

a) La actividad se adecuará de modo que el ruido transmitido al interior de las viviendas no deberá superar en ningún momento los 37 dB(A), medido en valor continúo equivalente Leq 60 segundos, entre las 08:00 y 22:00 horas con las ventanas y puertas cerradas, ni los 45 dB(A) en valores máximos.

b) La actividad se adecuará de modo que el ruido transmitido al interior de las viviendas no deberá superar en ningún momento los 27dB(A), medido en valor continuo equivalente Leq 60 segundos, entre las 22:00 y 08:00 horas, con las puertas y ventanas cerradas, ni los 45 y 35 dB(A) en valores máximos.

c) Asimismo, no deberá transmitirse un ruido superior a 60 dB(A) en valor continuo equivalente Leq 60 segundos, medidos en el cierre exterior del recinto industrial.

d) Las actividades de carga y descarga, así como el transporte de materiales en camiones, debe realizarse de manera que el ruido producido no suponga un incremento importante en el nivel ambiental de las zonas de mayor sensibilidad acústica.

B.1.6.– Condiciones en relación con los olores.

Con el fin de oxidar y descomponer los olores procedentes de la plastificación del caucho natural, se mantendrá en perfecto estado de mantenimiento la unidad de oxidación térmica destinada a tal fin.

C) Programa de vigilancia ambiental.

El programa de vigilancia ambiental deberá ejecutarse de acuerdo con lo previsto en la documentación presentada por el promotor y con lo establecido en los apartados siguientes:

C.1.– Control de las emisiones a la atmósfera.

a) Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá realizar el control de las emisiones de acuerdo con la siguiente información:

N.º Foco	Código del foco	Denominación foco	Parámetros de medición	Frecuencia de controles
1	1002478-01	Caldera Field n.º 4	Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NO_x)	Cada 3 años
2	1002478-02	Caldera Field n.º 5	Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NO_x)	Cada 3 años
3	1002478-03	Caldera Field n.º 6	Monóxido de carbono (CO) Óxidos de nitrógeno (NO_x)	Cada 3 años
4	1002478-04	Descarga negro, tapices transporte, elevadores y silos stock	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
5	1002478-05	Tapices transporte, elevadores y silos pesadores	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
6	1002478-06	Aspiración General HA10, 20 y 30, Werners	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
7	1002478-07	Tapices transporte caucho ZA3 y parte ZA4-pellets, básculas pesada, carga balanceadas-cabecera tapices stock	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
8	1002478-08	Pesada BU n.º 1	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
9	1002478-09	Pesada BU n.º 2	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
10	1002478-10	Taller ZL-4-28	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
11	1002478-11	Reparación neumáticos Turismo	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
12	1002478-12	Aspiración talco ZA1 y ZA4 caucho sintético y natural	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
13	1002478-13	Aspiración talco	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
14	1002478-14	Vocsidicer quemador olores ZA4	COVs como COT Compuestos orgánicos con frases de riesgo NO_X como NO_2 CO	Cada 5 años
15	1002478-15	Aspiración para reciclado L1	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
16	1002478-16	Aspiración para reciclado L2	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
17	1002478-17	Aspiración para reciclado L3	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
18	1002478-18	Aspiración negro. Limpieza	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
19	1002478-19	Aspiración negro. Reciclado	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
20	1002478-20	Aspiración negro. Limpieza	Partículas totales (PT)	Cada 3 años
21	1002478-21	Aspiración General línea 2. HA20 Werner	Partículas totales (PT)	Cada 3 años

b) Además como control del oxidador se deberá establecer un sistema para la medida y el registro en continuo de la temperatura de la cámara de combustión y/u otros parámetros que se consideren en su caso. El sistema de análisis y registro deberá ser enviado al Órgano Ambiental para su aprobación.

c) Todas las mediciones señaladas en el apartado anterior deberán ser realizadas por un Organismo de Control Autorizado (OCA) (tres medidas de una hora cada una, como mínimo, medidos a lo largo de ocho horas) y los informes correspondientes a dichas mediciones periódicas deberán ajustarse a lo establecido en el «Informe mínimo de OCA» emitido por esta Viceconsejería de Medio Ambiente. En todo caso, los controles y las condiciones de emisión deberán cumplir con todos los requisitos exigidos en las instrucciones técnicas de la Viceconsejería de Medio Ambiente.

d) Se deberán enviar los informes OCA de las mediciones de todos los parámetros requeridos anteriormente. En el caso de que no se dispongan mediciones de los parámetros o las mediciones de dichos parámetros estén realizadas con una antigüedad superior a la frecuencia de controles establecida en esta Resolución se deberán realizar nuevas mediciones. Los consiguientes controles de las emisiones a la atmósfera se realizarán con la frecuencia indicada respecto de la última medición realizada.

e) Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria deberá cumplir con lo establecido en el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades. A tal fin deberá adjuntar la información requerida al respecto por la Viceconsejería de medio ambiente.

C.1.1.– Registro de los resultados obtenidos.

Se llevará a cabo, con documentación actualizada, un registro en soporte informático o, en su defecto, en soporte papel, que recoja el contenido que se establece en el artículo 33 de la Orden de 18 de octubre de 1976, de prevención y corrección de la contaminación atmosférica de origen industrial. En dicho registro se plasmarán los resultados de las mediciones realizadas, las operaciones de mantenimiento, limpieza, revisiones periódicas, paradas por avería, comprobaciones, incidencias de cualquier tipo, etc. Esta documentación se mantendrá al día y estará a disposición de los inspectores ambientales.

C.2.– Control de la calidad del agua de vertido.

a) De acuerdo con la documentación presentada por el promotor, se realizaran las siguientes analíticas:

Punto de vertido	Flujo a controlar	Coordenadas UTM de la arqueta de control	Parámetros de medición	Frecuencia de controles	Tipo de control
1	Aguas generales de toda la planta	X: 526766 Y: 746552	Todos los parámetros limitados	Mensual	Interno
				Trimestral	Externo

b) Cada control externo, tanto la toma de muestras como posterior análisis, será realizado y certificado por una «Entidad Colaboradora» y se llevará a cabo sobre cada uno de los parámetros mencionados en los puntos anteriores. El promotor deberá de presentar analítica de al menos una muestra reciente de cada uno de los puntos de vertido, muestra que deberá ser compuesta de 24 horas proporcional al caudal, o en su caso muestra puntual representativa.

Los resultados de los controles de los vertidos se remitirán a la Viceconsejería de Medio Ambiente en el plazo de un (1) mes desde la toma de muestras.

c) Los muestreos se realizarán siempre durante el periodo pico de producción de contaminantes.

C.3.– Indicadores de la actividad.

El promotor realizará un seguimiento anual de los siguientes parámetros indicadores del funcionamiento de la actividad con su incidencia en el medio ambiente:

Indicador	Unidad
Consumo de agua/producción	m^3/t
Consumo de energía eléctrica/producción	KWh/t
Consumo de gas natural/producción	m^3/t
Emisiones atmosféricas de partículas totales/producción	Kg/t
Generación de RP/producción	t/t
Generación de RNP/producción	t/t

C.4.– Control de ruido.

Se controlarán las condiciones acústicas en el exterior de la parcela en la que se desarrolla la actividad, en la zona más desfavorable desde el punto de vista de la transmisión de ruido a las viviendas, con una periodicidad trienal. De acuerdo con los resultados obtenidos durante el primer año de control, en lo sucesivo podrá determinarse una periodicidad anual para las mediciones.

El promotor deberá elaborar una propuesta concreta de mediciones que incluya los métodos detallados de medida. La propuesta se incorporará al documento refundido del programa de vigilancia ambiental al que se refiere el aparatado C.6 de esta Resolución.

C.5.– Control y remisión de los resultados.

Los resultados de los diferentes análisis e informes que constituyen el programa de vigilancia ambiental quedarán debidamente registrados y se remitirán a esta Viceconsejería de Medio Ambiente. Dicha remisión se hará con una periodicidad anual, siempre antes del 30 de marzo, y los resultados del programa de vigilancia deberán acompañarse de un informe que englobará el funcionamiento de las medidas correctoras y los distintos sistemas de control de los procesos y de la calidad del medio, análisis de los resultados, con especial mención a las incidencias más relevantes producidas en este período, sus posibles causas y soluciones, así como el detalle de la toma de muestras en los casos en los que no se haya especificado de antemano.

C.6.– Documento refundido del programa de vigilancia ambiental.

El Promotor deberá elaborar un documento refundido del programa de vigilancia ambiental, que recoja el conjunto de obligaciones propuestas en la documentación presentada y las establecidas en la presente Resolución. Este programa deberá concretar los parámetros a controlar, los niveles de referencia para cada parámetro, la frecuencia de los análisis o mediciones, las técnicas de muestreo y análisis, y la localización en detalle de los puntos de muestreo. Deberá incorporar asimismo el correspondiente presupuesto.

Además, el programa de vigilancia ambiental deberá incluir la determinación de los indicadores característicos de la actividad y la sistemática de análisis de dichos indicadores, que permitan la comprobación de la eficacia de las medidas y mecanismos implantados por la propia empresa para asegurar la mejora ambiental (indicadores ambientales).

D) Medidas preventivas y condiciones de funcionamiento distintas a las normales.

D.1.– Operaciones de parada y puesta en marcha de la planta y operaciones programadas de mantenimiento.

En lo que se refiere a las operaciones de mantenimiento anuales programadas, la empresa deberá realizar una estimación de las emisiones y residuos que se pudieran generar, y una propuesta de gestión y tratamiento en su caso.

D.2.– Cese de la actividad.

Dado que la actividad se encuentra en el ámbito de aplicación de la Ley 1/2005, de 4 de febrero, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo (Epígrafe 25.1 «Fabricación de productos de caucho») y del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, deberá dar inicio al procedimiento para declarar la calidad del suelo en el plazo máximo de dos meses a contar desde el cese definitivo de la actividad de conformidad con lo dispuesto en el artículo 17.4 de la Ley 1/2005, de 4 de febrero.

D.3.– Medidas preventivas y actuaciones en caso de funcionamiento.

Sin perjuicio de las medidas preventivas y condiciones de funcionamiento en situaciones distintas a las normales de la propuesta contenida en la documentación presentada por el promotor, se deberán cumplir las que se señalan en los siguientes apartados:

a) Se deberá disponer de un manual de mantenimiento preventivo al objeto de garantizar el estado de las instalaciones, en especial respecto a los medios disponibles para evitar la contaminación en caso de derrames o escapes accidentales y a las medidas de seguridad implantadas. Se detallarán las medidas adoptadas que aseguren la protección del suelo en caso de fugas, especificando todo lo referente a los materiales de construcción (impermeabilización), medidas especiales de almacenamiento (sustancias peligrosas), medidas de detección de posibles fugas o bien de sistemas de alarma de sobrellenado, conservación y limpieza de la red de colectores de fábrica (necesidad de limpieza sistemática, frecuencia, tipo de limpieza) y sistemas de recogida de derrames sobre el suelo.

b) El manual indicado en el párrafo anterior deberá incluir un programa de inspección y control que recoja pruebas de estanqueidad, estado de los niveles e indicadores, válvulas, sistema de alivio de presión, estado de las paredes y medición de espesores, inspecciones visuales del interior de tanques (paredes y recubrimientos) y un control periódico y sistemático de los sistemas de detección en cubetos a fin de prevenir cualquier situación que pudiera dar lugar a una contaminación del suelo.

c) En el manual de mantenimiento preventivo mencionado anteriormente, se incluirán medidas con objeto de garantizar un buen estado de los sistemas de prevención y corrección (depuración, minimización, etc.) de la contaminación atmosférica.

d) Se dispondrá asimismo de un registro en el que se harán constar las operaciones de mantenimiento efectuadas periódicamente, así como las incidencias observadas.

e) Dado que el manejo, entre otros, de aceites, disolventes, aditivos, y en general, de los residuos producidos pueden ocasionar riesgos de contaminación del suelo y de las aguas, se mantendrá impermeabilizada la totalidad de las superficies de las parcelas que pudieran verse afectadas por vertidos, derrames o fugas.

f) Las materias primas, combustibles y productos que requiere el proceso se almacenarán en condiciones que impidan la dispersión de los mismos al medio.

g) Deberá acreditarse que estas instalaciones de almacenamiento cumplen, en cuanto a las distancias de seguridad y medidas de protección, las exigencias impuestas en la normativa vigente relativa al almacenamiento de productos químicos. Dicha acreditación se realizará mediante la presentación ante esta Viceconsejería de Medio Ambiente de las correspondientes certificaciones emitidas por los organismos competentes.

h) Se deberá disponer en cantidad suficiente de todos aquellos materiales necesarios para una actuación inmediata y eficaz en caso de emergencia: contenedores de reserva para reenvasado en caso necesario, productos absorbentes selectivos para la contención de los derrames que puedan producirse, recipientes de seguridad, barreras y elementos de señalización para el aislamiento de las áreas afectadas, así como de los equipos de protección personal correspondientes.

i) Se remitirá a esta Viceconsejería de Medio Ambiente un protocolo o procedimiento documentado que sirva de control operacional de la maniobra de vaciado de cubetos, donde se deberá evitar que se dirijan a la planta de tratamiento los derrames de productos que puedan afectar a su eficacia.

j) Los separadores de hidrocarburos se someterán a una vigilancia periódica evitando la acumulación de residuos, debiendo procederse a la retirada periódica de flotantes y fangos acumulados en los decantadores y separadores. Estos residuos deberán ser entregados a un Gestor Autorizado.

k) Los lodos, aceites y grasas acumulados en el separador deberán ser retirados periódicamente por Gestor Autorizado con la periodicidad necesaria para evitar su acumulación a niveles que comprometan la calidad del vertido.

l) El separador de hidrocarburos se someterá a un mantenimiento adecuado con limpieza y extracción periódica de los fangos y flotantes acumulados que deberán ser retirados por Gestor Autorizado.

m) Los sólidos acumulados en fondos de depósitos o balsas no deberán ser desaguadas al cauce durante las labores de limpieza periódica, debiendo ser retiradas para su gestión o disposición en vertedero autorizado.

n) Los residuos sólidos y los fangos en exceso originados en el proceso de depuración deberán extraerse con la periodicidad necesaria para garantizar el correcto funcionamiento de la instalación. Se almacenarán, en su caso, en depósitos impermeables que no podrán disponer de desagües de fondo.

o) En ningún caso se depositarán en zonas que, como consecuencia de la escorrentía pluvial, puedan contaminar las aguas del cauce público.

p) El agua escurrida del filtro prensa deberá recircularse a la entrada de la instalación de depuración para su tratamiento.

q) Las fosas sépticas se someterán a una limpieza y mantenimiento adecuado para asegurar su apropiado rendimiento, debiendo periódicamente proceder a la retirada por empresa especializada, de los sólidos y fangos acumulados, así como a la limpieza del lecho del filtro biológico, evitándose el desagüe al cauce de los sólidos arrastrados en la limpieza.

r) Anualmente se remitirá una copia de la factura de limpieza y mantenimiento de estas instalaciones.

s) En las situaciones de emergencia, se estará a lo dispuesto en la legislación de protección civil, debiendo cumplirse todas y cada una de las exigencias establecidas en la misma.

t) El titular dispondrá de los medios necesarios para explotar correctamente las instalaciones de depuración y mantener operativas las medidas de seguridad que se han adoptado en prevención de vertidos accidentales.

u) En caso de producirse una incidencia o anomalía con posibles efectos negativos sobre el medio o sobre el control de la actividad, se deberá comunicar inmediatamente dicha incidencia o anomalía a la Viceconsejería de Medio Ambiente.

v) Cuando se trate de incidentes o anomalías graves y, en cualquier caso si se trata de un vertido o emisión atmosférica accidental, deberá comunicarse además con carácter inmediato a SOS Deiak y al Ayuntamiento, y posteriormente en el plazo máximo de 48 horas se deberá reportar un informe detallado del accidente a la Viceconsejería de Medio Ambiente en el que deberán figurar, como mínimo los siguientes datos:

- Tipo de incidencia.
- Localización y causas del incidente y hora en que se produjo.
- Duración del mismo.
- En caso de vertido accidental, caudal y materias vertidas.
- En caso de superación de límites, datos de emisiones.
- Estimación de los daños causados.
- Medidas correctoras adoptadas.
- Medidas preventivas para evitar su repetición.
- Plazos previstos para la aplicación efectiva de medidas preventivas.

w) Deberá acreditarse que las instalaciones cumplen las exigencias impuestas en la normativa vigente relativa a la protección contra incendios. Dicha acreditación se realizará mediante la presentación ante esta Viceconsejería de Medio Ambiente de las correspondientes certificaciones emitidas por los organismos competentes.

E) Las medidas protectoras y correctoras, así como el programa de vigilancia ambiental, podrán ser objeto de modificaciones, incluyendo los parámetros que deben ser medidos, la periodicidad de la medida y los límites entre los que deben encontrarse dichos parámetros, cuando la entrada en vigor de nueva normativa o cuando la necesidad de adaptación a nuevos conocimientos significativos sobre la estructura y funcionamiento de los sistemas implicados así lo aconseje.

Asimismo, tanto las medidas protectoras y correctoras como el programa de vigilancia ambiental podrán ser objeto de modificaciones a instancias del promotor de la actividad, o bien de oficio a la vista de los resultados obtenidos por el programa de vigilancia ambiental.

F) Con carácter anual, Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, comunicará a la Viceconsejería de Medio Ambiente los datos sobre las emisiones a la atmósfera y al agua y la generación de todo tipo de residuos, a efectos de la elaboración y actualización del Inventario de Emisiones y Transferencias de Contaminantes E-PRTR-Euskadi, de acuerdo con el 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.

La transacción de dicha información se realizará antes del 31 de marzo siguiente al ejercicio al que se refieren los datos transferidos y se hará efectiva a través de la Declaración Medioambiental–DMA, eje de las transacciones electrónicas de información medioambiental entre las entidades externas y el Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio. La operativa que sustenta la mencionada transacción se fundamenta en la incorporación de los datos técnicos y/o procedimentales medioambientales incorporados a la citada Declaración Medioambiental-DMA mediante la denominada versión entidades del Sistema IKS-L03 (disponible en la web www.eper-euskadi.net), Sistema de Gestión de la Información Medioambiental del Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio. El conjunto de todos los datos conformará el Registro de Actividades con Incidencia Ambiental de la Comunidad Autónoma del País Vasco, base de las transacciones de información a los Registros de la Agencia Europea de Medio Ambiente (Registro E-PRTR-Europa).

Asimismo, el resto de las transacciones de información previstas en la presente Resolución se efectuará preferentemente a través de la mencionada Declaración Medioambiental.

Dicha información será pública, ajustándose a las previsiones de la Ley 27/2006, de 18 de julio, por la que se regulan los derechos de acceso a la información, de participación pública y de acceso a la justicia en materia de medio ambiente (incorpora las Directivas 2003/4/CE y 2003/2005/CE) y garantizándose en todo momento el cumplimiento de las prescripciones de la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, sobre protección de datos de carácter personal.

G) De acuerdo con el artículo 4 apartado 3 del Real Decreto 509/2007, de 21 de abril 2007 en el caso de instalaciones existentes, los titulares de la instalación deberán notificar a la autoridad competente los riesgos potenciales para la salud y el medio ambiente de las sustancias que se utilicen o produzcan en la instalación, identificados durante el proceso de registro y evaluación previsto en el Reglamento CE n.º 1907/2006.

H) Las modificaciones de la instalación sometida a la presente autorización ambiental integrada se ajustarán al régimen de comunicación previsto en el artículo 10.3 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, requiriendo el otorgamiento de una nueva autorización ambiental integrada cuando aquellas modificaciones revistan carácter sustancial.

Tercero.– La efectividad de la presente Resolución queda subordinada a la acreditación documental previa ante la Viceconsejería de Medio Ambiente del cumplimiento de las condiciones impuestas en los siguientes puntos del apartado Segundo de la presente Resolución: B.3.1 f) y B.1.3.2 e) (Documentos de Aceptación de residuos peligrosos y no peligrosos); B.1.3.1 n) (Declaración de posesión de PCBs); B.1.3.2 a) (Caracterización de los siguientes residuos: placas radiográficas; negro de carbono; membranas, carcasas y bandejas; caucho natural y sintético; goma cruda; recortes de goma vulcanizada; y tejido metálico); B.1.3.1 q), B.1.3.1 r) y B.1.3.2 g) (Modelo Registros de residuos peligrosos y no peligrosos); B.1.4 (Condiciones en relación con la

protección de la calidad del suelo); C.1 (Control de las emisiones a la atmósfera); C.1.1 ((Modelo Registro de emisiones atmosféricas); C.6 (Documento refundido del Programa de Vigilancia Ambiental); D.1 (Estimación de emisiones y residuos en operaciones de mantenimiento); D.3 a) (Manual de mantenimiento preventivo); D.3 h) (relación de materiales para casos de emergencia); D.3 i) (Protocolo de vaciado de cubetos) y D.3 w) (certificaciones de protección contraincendios).

Asimismo, la efectividad de la presente autorización quedará supeditada a la verificación, en el transcurso de la visita de inspección a realizar, en su caso, por los servicios técnicos adscritos a este órgano ambiental, de que las instalaciones están construidas y equipadas de conformidad con el proyecto presentado y con lo dispuesto en la presente Resolución. A tal efecto, con anterioridad a la citada visita de inspección, el promotor deberá presentar ante esta Viceconsejería de Medio Ambiente certificado emitido por técnico competente del cumplimiento de tales extremos.

El plazo para la acreditación del cumplimiento de las condiciones a las que se refiere este apartado se establece en 6 meses, a contar desde el día siguiente al de la notificación de la presente Resolución, dictándose por la Viceconsejería de Medio Ambiente Resolución por la que se declare la efectividad de la autorización ambiental integrada.

La acreditación del cumplimiento de los requisitos indicados dará lugar a una resolución por la que se declare la efectividad de la autorización ambiental integrada.

Cuarto.– El plazo de vigencia de la presente autorización ambiental integrada es de 8 años, contados a partir de que la misma se haga efectiva de acuerdo con lo dispuesto en el apartado anterior. Transcurrido dicho plazo deberá ser renovada y, en su caso, actualizada por periodos sucesivos.

Con antelación de diez meses a la fecha límite de vencimiento de la autorización ambiental integrada, el titular de la misma deberá solicitar su renovación, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 25 de la Ley 16/2002, de 1 de julio.

Quinto.– En cualquier caso, la autorización ambiental integrada podrá ser modificada de oficio en los supuestos previstos en el artículo 26 de la Ley 16/2002, de 1 de julio.

Sexto.– Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, deberá comunicar cualquier transmisión de titularidad que pudiera realizarse respecto a la actividad de fabricación de neumáticos de turismo y de obras públicas, así como la preparación de mezclas de gomas y refuerzos metálicos, objeto de la presente Resolución, en orden a su aprobación por parte de la Viceconsejería de Medio Ambiente.

Séptimo.– Serán consideradas causas de caducidad de la presente autorización las siguientes:

● La no acreditación en plazo del cumplimiento de las condiciones señaladas en el apartado Tercero de la presente Resolución para la efectividad de la autorización ambiental integrada, sin que mediare solicitud de prórroga por el interesado debidamente justificada.

● La extinción de la personalidad jurídica de Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, en los supuestos previstos en la normativa vigente.

● Las que se dispongan en la Resolución que declare su efectividad.

Octavo.– Comunicar el contenido de la presente Resolución a Michelín España Portugal, S.A. Fábrica de Vitoria, al Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz a los organismos que han participado en el procedimiento de otorgamiento de la autorización ambiental integrada y al resto de los interesados.

Noveno.– Ordenar la publicación de la presente Resolución en el Boletín Oficial del País Vasco.

Décimo.– Contra la presente Resolución, que no agota la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante la Consejera de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en el plazo de un mes, a contar desde el día siguiente a su notificación, de conformidad con lo señalado en los artículos 114 y siguientes de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero.

En Vitoria-Gasteiz, a 18 de abril de 2008.

El Viceconsejero de Medio Ambiente,
IBON GALARRAGA GALLASTEGUI.