# OTRAS DISPOSICIONES

## DEPARTAMENTO DE MEDIO AMBIENTE Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO

## 5372

*RESOLUCIÓN de 25 de marzo de 2008, del Viceconsejero de Medio Ambiente, por la que se concede autorización ambiental integrada para la actividad de fabricación de herramientas de mano, promovida por SNA Europe Industries Iberia, S.A., en el término municipal de Irun (Gipuzkoa).*

### ANTECEDENTES DE HECHO

Con fecha 29 de diciembre de 2006 Herramientas Eurotools, S.A., 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 herramientas de mano que desarrolla en sus instalaciones ubicadas en el municipio de Irun (Gipuzkoa). La solicitud se acompañaba del Informe Urbanístico favorable del Ayuntamiento de Irun (24 de noviembre de 2006), y de la siguiente documentación técnica: «Solicitud de autorización ambiental integrada para las instalaciones industriales de Herramientas Eurotools, S.A. (2006)».

En el momento de la solicitud de autorización de referencia, Herramientas Eurotools, S.A. tenía, entre otras, Licencia de Actividad, de fecha 15 de marzo de 2003, para la actividad de fabricación de herramientas de mano. Asimismo, la empresa promotora disponía de las correspondientes autorizaciones de Vertido al colector de la Mancomunidad de servicios de Txingudi, de 27 de octubre de 1999 e Inscripción en el Registro de Productores de Residuos Industriales Inertes, de 3 de marzo de 2003, de conformidad con lo dispuesto en la normativa vigente en materia de vertidos de aguas residuales y de residuos.

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 Irun, Departamento de Sanidad del Gobierno Vasco y Servicios de Txingudi, S.A.).

Con fecha 4 de abril de 2007 el órgano ambiental requirió al promotor que incorporara documentación adicional, completándose el expediente el 26 de septiembre de 2007.

Con fecha 3 de agosto de 2007 se presenta ante este órgano ambiental copia de las escrituras de cambio de denominación social de la empresa Herramientas Eurotools, S.A., que pasa a denominarse SNA Europe Industries Iberia, S.A.

Una vez constatada la suficiencia de la documentación aportada, por Resolución de 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A., 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 Gipuzkoa, ambas con fecha de 3 de diciembre de 2007. Igualmente se procede al anuncio pertinente en dos periódicos de la Comunidad Autónoma del País Vasco con fecha de 2 de diciembre de 2007.

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

En aplicación de lo dispuesto en los artículos 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 Irun, al Departamento de Sanidad del Gobierno Vasco y a Servicios de Txingudi, S.A., con el resultado que obra en el expediente.

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 SNA Europe Industries Iberia, S.A incorporando la propuesta de resolución elaborada por el Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.

## 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 presente 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, de 1 de julio, 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A. tales autorizaciones se circunscriben a la de productor de residuos peligrosos y no peligrosos, vertido a colector 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.

De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 29 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, 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, por el que se aprueba el Reglamento 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A. ha incluido el conjunto de trámites previstos al efecto en la Ley 3/1998, de 27 de febrero, General de Protección del Medio Ambiente del País Vasco, incorporando, con el resultado que obra en el expediente, los informes del Ayuntamiento de Irun 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 propuesta de resolución se ha tenido en cuenta tanto el uso de las mejores técnicas disponibles como las medidas y condiciones establecidas por la legislación sectorial aplicable. En particular se ha considerado el contenido del Documento de referencia (BREF) para el sector del tratamiento de superficies metálicas y plásticos (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics.) de fecha agosto de 2006 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.

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 SNA Europe Industries Iberia, S.A.

Culminadas, de acuerdo con lo expuesto, las tramitaciones arriba referidas, 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 y dada 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A. con domicilio social en la Calle Hilanderas, 1, del término municipal de Irun (Gipuzkoa) y CIF: A-20516233, Autorización Ambiental Integrada para la actividad de fabricación de herramientas de mano, en el término municipal de Irun, con las condiciones establecidas en el apartado Segundo de esta Resolución.

La actividad se encuentra incluida en las categorías «2.6 Instalaciones para el tratamiento de superficie de metales y materiales plásticos por procedimiento electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 $m^3$» del anexo 1 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.

La planta se encuentra ubicada en la calle Hilanderas, 1, en el Polígono Industrial del Alto de Arretxe al Suroeste de Irun.

La producción de la actividad asciende a más 6.000.000 de herramientas de mano al año (la producción del año 2005 fue de 6.019.926 piezas).

La actividad emplea tres tipos de energía:

– Energía eléctrica: el consumo anual es de 3.500.000 KWh.

– Gasóleo: se utiliza para algunos elementos de transporte interno. El consumo anual es de 2.585 litros.

– Gas natural: el horno de temple y revenido COEL y la caldera de gas para el calentamiento de los baños de tratamiento superficial, calefacción y agua caliente sanitaria consumen gas natural. El consumo anual es de 219.000 $m^3$/año.

Los procesos que forman las líneas de producción son:

– Mecanizados: se trata de fresados, brochados, torneados y taladrados. Los fresados se realizan en seco (alicates). Los torneados y brochados se realizan con refrigeración por taladrina.

– Pulido: este proceso de acabado de las piezas se realiza mediante el pulimento de las mismas por contacto con las bandas de pulido. Para ello se dispone de varias máquinas pulidoras (llaves y alicates) cuyo funcionamiento es similar.

– Vibrado: el proceso de vibrado se basa en hacer vibrar las piezas de acero para pulir su superficie y prepararlas para el tratamiento superficial. Entre los vibros podemos distinguir diferentes tipos, desde las piedras abrasivas para pulir su superficie hasta el maizork para el secado.

– Tratamientos térmicos (temple y revenido): el temple y revenido son los tratamientos térmicos a los que se somete el material (acero) con el fin de incrementar su dureza y su resistencia mecánica. El proceso consta de temple, desengrase y revenido.

– Granallado: mediante el granallado se prepara la superficie de las herramientas para el proceso de tratamiento superficial. Tras el granallado, los alicates se sumergen en una cuba con el producto Proyectal 294 con el fin de darles una protección contra la oxidación.

– Tratamientos superficiales: las piezas resultantes de los procesos de mecanizados y de los tratamientos térmicos pasan al tratamiento superficial. Se dispone de dos líneas de tratamiento superficial:

a) Niquelado-cromado: el tratamiento superficial de las piezas se lleva a cabo mediante una sucesión de baños y enjuagues. Las etapas que componen el tratamiento superficial son: desengrase químico, desengrase electrolítico, decapado químicos, desengrase electrolítico, activado, niquelado, cromado, neutralizado, descromado, desniquelado de bastidores. Para finalizar se realiza un lavado en caliente y el secado de las piezas. Entre cada una de estas fases

se dan los aclarados y lavados necesarios para evitar la contaminación de los baños. Las aguas de salida de estos aclarados son conducidas a la depuradora.

El calentamiento de las diferentes soluciones se realiza a través de caldera de vapor con consumo de gas natural.

Otros elementos que componen la instalación son: serpentines de agitación por aire, filtros de níquel, dosificación automática de abrillantadores de níquel, termómetros y termostatos para control de temperaturas, aspiración de vapor, porta-bastidores con capacidad para 10 bastidores, rectificadores y desagües selectivos y tomas de agua.

La instalación se encuentra en el interior de la nave de producción en altura sobre cubeto de hormigón con sistema de recogida de fugas hacia la depuradora. De este modo se pretende confinar los posibles derrames que pudieran ocasionarse y así reducir la incidencia sobre el suelo.

Por otro lado, en las proximidades de esta instalación de niquelado-cromado, se ubica la instalación para el desmetalizado de piezas defectuosas, sobre solera de hormigón y en posición tal que en caso de derrame o fuga accidental, el líquido vertido tendería a desplazarse hacia el cubeto estanco de la instalación níquel-cromo. El desmetalizado se basa en los procesos de desniquelado (Cold Strip Fe parte A y B: etilendiamina, 3-nitrobencenosulfonato de sodio, ácido cítrico) y descromado (ácido clorhídrico comercial diluido).

En baño de ácido clorhídrico también se realiza la limpieza de los filtros que disponen los baños de níquel y cromo para la eliminación de las impurezas. De esta forma, los filtros pueden ser reutilizados.

B) Pavonado: el pavonado consiste en una oxidación por sales para aportar un color negro y una protección a las piezas mecanizadas. Las cubas que componen el tratamiento se encuentran ligeramente sobreelevadas respecto a la solera de hormigón.

Las fases que componen el tratamiento químico de pavonado son: desengrase químico, pavonado y neutralizado. Las piezas son colocadas en unos bastidores o cestas para introducirlas en los diferentes baños de la instalación. El tratamiento se realiza en frío.

– Barnizado: los alicates pavonados se sumergen en barniz para dotarles de una película protectora que previene la oxidación.

– Plastificado: los alicates pavonados se plastifican por inmersión para obtener el mango del alicate. Para realizar esta operación se dispone de dos hornos eléctricos de plastificado: para cortavarillas y para el resto de artículos.

El plastificado de las piernas se realiza por inmersión en PVC líquido, y las herramientas de seguridad se encolan con brocha y se someten a inmersión en baños de «plastisol» del color correspondiente. Todas las herramientas de seguridad llevan 4 capas de PVC para asegurar que la herramienta queda perfectamente aislada.

En el caso de los alicates bañados en níquel-cromo, las piernas no se plastifican si no que son enfundadas con fundas bimaterial para facilitar su uso.

– Pintado.

La actividad cuenta con una pequeña cabina de pintura para retocar con purpurina las zonas de las herramientas que no han podido cubrir el tratamiento superficial níquel-cromo. La pintura que se utiliza es pintura purpurina plata.

– Marcado, empaquetado y expedición.

Algunas herramientas en lugar de llevar un marcado láser sobre el acero se marcan por tampografía o por termoimpresión en los mangos. Estas operaciones finalizan con un control y el envío del material así manufacturado al almacén para su posterior expedición.

– Forjado por embutición.

En el caso de las llaves de boca fija forjada (llaves pipa y llaves tubulares), antes del mecanizado se realiza el forjado mediante embutición en caliente. El acero (redondo o hexagonal) se corta en las medidas necesarias y después de calentarse por inducción se realiza el forjado de las cabezas por embutición.

Existen tres máquinas embutidoras que disponen de un foso subterráneo revestido de metal de 100 l cada uno donde se almacena el aceite que necesita el proceso.

SNA Europe Industries Iberia, S.A. dispone de 21 focos emisores a la atmósfera, que se clasifican según los diferentes procesos:

– Tratamientos térmicos: dispone de 1 foco que recoge las emisiones derivadas del horno de gas de temple y revenido, el horno eléctrico de temple y revenido, el horno eléctrico de revenido tipo pote, y otro.

– Pulido: están asociados a este proceso 5 focos, asociados cada uno de ellos a los siguientes procesos: llaves fijas, llaves combinadas, llaves caras, alicates universal y cortante y pulimento general.

– Pavonado: A este proceso está asociado 1 foco que recoge las emisiones procedentes de la cuba de desengrase y neutralizado.

– Niquelado-cromado: están asociados a este proceso 4 focos. Cada foco recoge las emisiones procedentes de una instalación, que son: cuba de cromo, desniquelado y descromado, cuba de decapado, pasivado y desniquelado de bastidores, cubas de desengrase y caldera de vapor.

– Pintado: tiene asociado 1 foco que recoge las emisiones de la cabina de pintura.

– Plastificado: este proceso tiene asociados 4 focos, 3 de ellos que recogen las emisiones del horno de plastificado y el cuarto que recoge las emisiones del horno de plastificado de cortavarillas.

– Forja por embutición: este proceso tiene asociado 1 foco, que recoge las emisiones procedentes de las embutidoras.

– Horno revenido: este proceso tiene asociado 1 foco correspondiente al nuevo horno de revenido. Las herramientas se introducen en el horno, calentado eléctricamente, con el fin de reducir su fragilidad y aumentar su ductilidad.

– Lavadoras-encolado: este proceso tiene asociado 1 foco que recoge las emisiones de las cabinas de lavado. El fin de las cabinas de lavado consiste en eliminar el aceite superficial antes de conducir las piezas al proceso de enmangado de piernas.

– Pavonado en caliente: a este proceso está asociado 1 foco. El pavonado en caliente consiste en una sucesión de baños de desengrase, lavados, pavonado y un baño de antioxidante.

– Calentamiento por inducción (pipas): a este proceso está asociado 1 foco. Las llaves, una vez forjadas y mecanizadas son calentadas por inducción para doblar una de sus extremidades y generar llaves acodadas.

En SNA Europe Industries Iberia, S.A. se generan las siguientes emisiones a las aguas:

1.– Aguas residuales industriales. Todas ellas conducidas a la estación depuradora de aguas residuales:

– Aguas residuales procedentes de las instalaciones de tratamientos superficiales: concentrados ácidos, concentrados alcalinos y aguas de lavado.

– Baños agotados de desengrase procedentes de los tratamientos térmicos.

– Aguas residuales de los ciclones de las pulidoras.

– Aguas residuales resultantes de la ultrafiltración de la taladrina.

2.– Aguas fecales: procedentes de aseos y vestuarios.

3.– Aguas pluviales, limpias, procedentes de la cubierta de la nave, del aparcamiento situado en la zona Oeste y del patio Norte exterior.

Dichas aguas residuales son vertidas a la red de saneamiento de la Mancomunidad de Servicios del Txingudi.

La actividad dispone de un total de 10 flujos de agua, que dan lugar a los 3 tipos de emisiones a las aguas indicadas anteriormente. Estos flujos son los siguientes:

– FR 1: agua residual procedente del proceso de vibrado.

– FR 2: agua residual procedente de la captación en vía húmeda de partículas en suspensión (ciclones) de las pulidoras.

– FR 3: agua residual procedente de la ultrafiltración de la taladrina.

– FR 4: baños de desengrase agotados de los tratamientos térmicos.

– FR 5: enjuagues, baños agotados de desengrase y baños agotados de decapado y pasivado de las instalaciones de tratamiento superficial níquel-cromo.

– FR 6: concentrados ácidos procedentes de la instalación de desmetalizado de piezas defectuosas.

– FR 7: baños de enjuague y baños agotados de desengrase procedentes de la instalación de pavonado.

– FR 8: agua residual procedente de la depuradora de vibros donde son tratadas las aguas residuales de vibros y ciclones de pulido.

– FR 9: las aguas pluviales.

– FR 10: aguas fecales provenientes de los servicios, vestuarios y duchas.

El proyecto presentado por SNA Europe Industries Iberia, S.A. incorpora, entre otras, las siguientes medidas que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles (MTDs): los bastidores se diseñan específicamente para cada pieza; los baños se mantienen en continuo movimiento

mediante turbulencia hidráulica; el calentamiento de las disoluciones se realiza con una caldera de vapor; se dispone de equipos en frío en circuito cerrado; las aguas de aclarado son tratadas en la depuradora; se dispone de caudalímetros y boyas de nivel para el control del uso del agua; se dispone de tanque de aclarado «eco» para los baños de níquel y cromo; se previenen arrastras mediante la optimización de los tiempos de escurrido; se dispone de lavados estancos en los baños de níquel y cromo y lavados en cascada en dos etapas después del desmetalizado; no se dispone de lavados químicos (aunque sí se tiene un lavado simple después del pasivado); no se llevan a cabo procesos cianurados; se han sustituido los baños de cromo hexavalente por cromo trivalente en base cloruros; se realiza seguimiento de los parámetros de control críticos de las disoluciones de proceso; se realizan filtraciones periódicas de las disoluciones de níquel y cromo y purificación con carbón activo de la cuba de níquel; existen desengrases alcalinos en base acuosa y desengrase químico seguido de dos electrolíticos; el mantenimiento de las disoluciones se realiza periódicamente por parte del proveedor; el baño de decapado se emplea en la depuradora como agente reactivo; se realiza identificación, separación y tratamiento de todos los flujos de aguas de aclarado y concentrados ácidos y alcalinos; los baños agotados son dosificados paulatinamente a la depuradora; las aguas de vertido se monitorizan (pH y concentración de metales); se dispone de sistemas de extracción de aire de las cubas y scrubbers para los baños de desengrase y decapados y para el cromo se dispone de un separador de gotas.

Segundo.– Imponer las siguientes condiciones y requisitos a SNA Europe Industries Iberia, S.A. para la actividad de fabricación de herramientas de mano que desarrolla en sus instalaciones sitas en el término municipal de Irun:

A) SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A. cuenta con los siguientes focos, catalogados de acuerdo con la normativa vigente en materia de protección a la atmósfera:

| N.º foco | Código del foco | Denominación foco de emisión | Altura | Diámetro | Catalogación |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Grupo |
| 1 | 20014673-01 | Tratamientos térmicos temple y revenido | 8 m | 0,30 m | C |
| 2 | 20014673-02 | Pulido (llaves fijas) | 7,7 m | 0,25 m | C |
| 3 | 20014673-03 | Pulido (llaves combinadas) | 8,3 m | 0,33 m | C |
| 4 | 20014673-04 | Pulido (llaves caras) | 8,3 m | 0,33 m | C |
| 5 | 20014673-05 | Pulido (alicates universal y cortante) | 8 m | 0,33 m | C |
| 6 | 20014673-06 | Pulido (pulimento general) | 7 m | 0,33 m | C |
| 7 | 20014673-07 | Pavonado | 6,5 m | 0,20 m | C |
| 8 | 20014673-08 | Cromo, desniquelado, descromado | 7,5 m | 0,60 m | C |
| 9 | 20014673-09 | Decapado, pasivado, desniquelado bastidores | 7,5 m | 0,78 m | C |
| 10 | 20014673-10 | Desengrase químico y electrolítico | 7,5 m | 0,65 m | C |
| 11 | 20014673-11 | Caldera de vapor | 7,2 m | 0,30 m | C |
| 12 | 20014673-12 | Pintado | 7,2 m | 0,25 m | C |
| 13 | 20014673-13 | Plastificado (entrada) | 8,5 m | 0,55 m | C |
| 14 | 20014673-14 | Plastificado | 9 m | 0,50 m | C |
| 15 | 20014673-15 | Plastificado (salida) | 9 m | 0,50 m | C |
| 16 | 20014673-16 | Horno de secado (cortavarillas) | 6,5 m | 0,25 m | C |
| 17 | 20014673-17 | Embutidoras- tornos | 7,5 m | 0,60 m | C |
| 18 | 20014673-18 | Horno revenido | 8 m | 0,25 m | C |
| 19 | 20014673-19 | Lavadoras- encolado | 8 m | 0,30 m | C |
| 20 | 20014673-20 | Pavonado en caliente | 9 m | 0,40 m | C |
| 21 | 20014673-21 | Calentamiento por inducción (pipas) | 6,8 m | 0,15 m | C |

SNA Europe Industries Iberia, S.A. deberá proporcionar la información relativa a las coordenadas UTM de todos los focos emisores descritos en la tabla anterior.

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 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| | Monóxido de carbono (CO) | 500 ppm |
| | Óxidos de nitrógeno (NOx) | 300 ppm |
| 2 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| 3 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| 4 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| 5 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| 6 | Partículas totales (PT) | 50 mg/Nm$^3$ |
| 7 | Partículas totales (PT) | 30 mg/Nm3 |
| 8 | Partículas totales (PT) | 150 mg/Nm3 |
| | Cloruro de Hidrógeno (HCl) | 30 mg/Nm3 |
| | Cromo total (Cr total) | 0,2 mg/Nm3 |
| | Amoniaco ($NH_3$) | 30 mg/Nm3 |
| 9 | Partículas totales (PT) | 30 mg/Nm3 |
| | Dióxidos de azufre ($SO_x$) | 10 mg/Nm3 |
| | Cromo total (Cr total) | 0,2 mg/Nm3 |
| | Amoniaco ($NH_3$) | 10 mg/Nm3 |
| 10 | Partículas totales (PT) | 30 mg/Nm3 |
| 11 | Monóxido de carbono (CO) | 500 ppm |
| | Óxidos de nitrógeno (NOx) | 300 ppm |
| 12 | Carbono Orgánico Total (COT) | 150 mgC/Nm$^3$ |
| 13 | Carbono Orgánico Total (COT) | 150 mgC/Nm$^3$ |
| | Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | --- |
| 14 | Carbono Orgánico Total (COT) | 150 mgC/Nm$^3$ |
| | Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | --- |
| 15 | Carbono Orgánico Total (COT) | 150 mgC/Nm$^3$ |
| | Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | --- |
| 16 | Carbono Orgánico Total (COT) | 150 mgC/Nm$^3$ |
| | Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | --- |
| 17 | Partículas totales (PT) | 150 mg/Nm3 |
| 18 | Partículas totales (PT)* | --- |
| 19 | Partículas totales (PT) | 30 mg/Nm3 |
| 20 | Partículas sólidas (PS) | 30 mg/Nm3 |
| 21 | Partículas totales (PT)* | --- |

*En función de los resultados que se obtengan del informe de mediciones a la atmósfera realizado por OCA según se indica en el punto C.1.b de esta Resolución, se estudiará el límite a adjudicar a dicho contaminante.

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

Los parámetros medidos no superarán los límites 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 en este periodo, que puedan superarse los niveles máximos admisibles en el seis por 100 de los casos en una cuantía que no exceda el veinticinco por 100. 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 límites 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 límites 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.– Sistemas 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.

A los focos en los que no se cumplan las distancias de $L1 \geq 8D$ y $L2 \geq 2D$, nunca se admitirán valores de $L1 < 2D$ y $L2 < 0{,}5D$. En estos casos se exigirá que en el informe de mediciones se justifique la 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: tratamiento y revestimiento de metales.

Grupo de actividad: tratamiento de superficies.

Clase-grupo-CNAE: 3-16-28.51.

| Punto de vertido | Tipo de aguas residuales | Procedencia del vertido | Medio receptor | Coordenadas UTM |
|---|---|---|---|---|
| P1 | Aguas industriales | Estación depuradora de aguas residuales | Red de saneamiento la Mancomunidad de Servicios de Txingudi | X: 597013,16<br>Y: 4798863,59 |

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

a) Vertido 1: aguas industriales de proceso.

| | |
|---|---|
| Caudal punta horario | 8 $m^3$/h |
| Volumen máximo diario | 128 $m^3$/d |
| Volumen máximo anual | 28.300 $m^3$/año |

b) Vertidos 2 y 3: purgas de refrigeración y aguas de uso higiénico del personal:

Los datos de estos caudales deberán estar a disposición de Servicios de Txingudi, S.A.

B.1.2.3.– Valores límites de emisión.

Los parámetros característicos de contaminación del vertido a la red de saneamiento deberán cumplirse los límites y condiciones que figuren en la «Ordenanza Reguladora de Vertidos a la Red de Saneamiento de la Mancomunidad de Servicios de Txingudi» con la excepción de los siguientes límites adicionales:

| Parámetros | Valores límite de emisión |
|---|---|
| Cromo total | 1 mg/l |
| Níquel | 1,5 mg/l |

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

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:

1.– Depuradora de vibros:

– Neutralización-floculación.

– Deshidratación en filtro prensa.

– Conducción del escurrido a EDAR general.

2.– EDAR general:

– Segregación de efluentes.

– Almacenamiento de efluentes de enjuague.

– Almacenamiento y dosificación de concentrados ácidos y alcalinos.

– Almacenamiento de taladrinas agotadas.

– Concentración de taladrinas mediante ultrafiltración.

– Tratamiento conjunto de aguas residuales mediante electrocoagulación.

– Neutralización.

– Floculación.

– Decantación.

– Espesamiento de lodos.

– Deshidratación mediante filtro prensa.

– Depósito de agua tratada.

– Automatismo y control del proceso.

Si se comprobase la insuficiencia de las medidas correctoras adoptadas, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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.

La empresa deberá tener finalizadas las actuaciones de remodelación de sus colectores de desagüe conforme a los criterios de «Servicios de Txingudi, S.A.», para el momento en que finalicen las obras públicas previstas de «Adecuación de la red de drenaje de la cuenca urbana de la regata Zubimuxu». Como mínimo se efectuarán las siguientes actuaciones:

– Conexión de los desagües de los vestuarios del pabellón industrial a la red de aguas negras de las oficinas.

– Conducción de los vertidos industriales hasta la arqueta de conexión con la red de saneamiento.

– Construcción de una nueva arqueta de control final.

Adicionalmente se dispondrá de una arqueta independiente para el vertido de aguas industriales previamente a su unión con el resto, que deberá reunir las características necesarias para poder obtener muestras representativas del vertido. La arqueta está situada en lugar de acceso directo para su inspección, cuando se estime oportuno.

En este caso será obligatorio disponer de los siguientes elementos para el control del efluente:

– Caudalímetro para la medida del vertido.

– Medidores en continuo de pH y conductividad con almacenamiento de datos históricos que deberán estar disponibles para la Administración.

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 destinados a dichas instalaciones 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 Irun.

B.1.3.1.– Residuos peligrosos.

Los residuos peligrosos declarados por el promotor son los siguientes:

• Proceso 1: mecanizado de piezas.

– Residuo 1: taladrina.

Identificación: A205116233/2000001435/1/1.

Código del residuo: Q8//D13//L9//C51//H5//A240//B3140.

LER: 12 01 09.

Cantidad anual generada: 3.000 kg.

Se genera en la recogida del fluido de corte empleado para el mecanizado de las piezas que es posteriormente concentrado tras un proceso de ultrafiltración separando parte del agua del mismo; contiene agua y aceite. 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 2: lodos de rectificado.

Identificación: A205116233/2000001435/1/2.

Código del residuo: Q8//D13//P9-27//C51//H5//A240//B3140.

LER: 12 01 14.

Cantidad anual generada: 2 toneladas.

Se genera en la recogida del lodo resultante del mecanizado de piezas; contiene contaminantes orgánicos. Es recogido en contenedor, que se lleva al almacén de residuos.

• Proceso 2: terminados y recubrimientos superficiales de piezas.

– Residuo 1: agua con aceite.

Identificación: A205116233/2000001435/2/1.

Código del residuo: Q8//D13//L9//C51//H5//A240//B3251.

LER: 13 08 02.

Cantidad anual generada: 8.000 kg.

Se genera en el subproceso de desengrase existente antes del revenido, como resultado de la recuperación mediante evaporación parcial del agua mezclada con el aceite; contiene compuestos 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 2: lodos oleosos.

Identificación: A205116233/2000001435/2/2.

Código del residuo: Q8//D13//P9//C51//H5//A240//B3251.

LER: 12 01 14.

Cantidad anual generada: 1.000 kg.

Se genera en el subproceso de desengrase existente antes del revenido, como resultado de la recuperación mediante evaporación parcial del agua mezclada con el aceite; contiene compuestos 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: barniz sucio.

Identificación: A205116233/2000001435/2/3.

Código del residuo: Q8//R13//P12//C43//H4//A240//B3251.

LER: 08 01 11.

Cantidad anual generada: 25 kg.

Se genera en el subproceso de recubrimiento con un barniz de seguridad de piezas; contiene disolventes y compuestos aromáticos. 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 4: colas con agua.

Identificación: A205116233/2000001435/2/4.

Código del residuo: Q8//D13//L13//C41//H5//A240//B3251.

LER: 08 04 13.

Cantidad anual generada: 25 kg.

Se genera en el subproceso de plastificado de componentes; contiene disolventes 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 5: PVC líquido.

Identificación: A205116233/2000001435/2/5.

Código del residuo: Q8//D13//L20//C42//H6//A240//B3251.

LER: 07 01 07.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en el subproceso de plastificado de componentes; contiene compuestos organohalogenados. 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 6: lodos con níquel.

Identificación: A205116233/2000001435/2/6.

Código del residuo: Q8//D13//L27//C5/24//H5//A240//B3251.

LER: 19 08 13.

Cantidad anual generada: 400 kg.

Se genera en el subproceso de recubrimiento superficial de niquel-cromo; contiene compuestos de níquel y soluciones básicas. 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 7: lodos desniquelado piezas.

Identificación: A205116233/2000001435/2/7.

Código del residuo: Q7//D13//P21//C5/24//H8//A240//B3251.

LER: 06 03 13.

Cantidad anual generada: 1.600 kg.

Se genera en el subproceso de recubrimiento superficial de niquel-cromo; contiene compuestos de níquel y soluciones básicas. 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 8: lodos desniquelado bastidores.

Identificación: A205116233/2000001435/2/8.

Código del residuo: Q8//D13//L-P27//C5/24//H8//A240//B3251.

LER: 06 03 13.

Cantidad anual generada: 800 kg.

Se genera en el subproceso de recubrimiento superficial de niquel-cromo; contiene compuestos de níquel y soluciones básicas. 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 9: lodos con pintura.

Identificación: A205116233/2000001435/2/9.

Código del residuo: Q8//D15//S12//C41//H5//A240//B3251.

LER: 08 01 15.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en el subproceso de pintado; contiene disolventes 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 10: disolvente.

Identificación: A205116233/2000001435/2/10.

Código del residuo: Q7//R13//L5//C41/43//H3b//A240//B3251.

LER: 14 06 03.

Cantidad anual generada: 25 kg.

Se genera en el subproceso de pintado; contiene compuestos orgánicos aromáticos y disolventes 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 11: acetona sucia.

Identificación: A205116233/2000001435/2/11.

Código del residuo: Q7//R13//L5//C41//H3B//A240//B3251.

LER: 14 06 03.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en el subproceso de plastificado; contiene compuestos ácidos. 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: tratamiento de aguas residuales.

– Residuo 1: lodos de depuradora.

Identificación: A205116233/2000001435/3/1.

Código del residuo: Q9//D9//S27//C24//H5//A240//B0006.

LER: 19 02 05.

Cantidad anual generada: 44 toneladas.

Se genera como resultado de la recogida de las tortas del filtro prensa de la depuración de las aguas residuales provenientes del proceso de níquel-cromo y pavonado; contiene soluciones básicas. Es recogido en contenedor identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera, el cual es retirado por gestor autorizado.

– Residuo 2: ácidos agotados con amoniaco.

Identificación: A205116233/2000001435/3/2.

Código del residuo: Q7//D13//L21//C23//H8//A240//B0006.

LER: 06 01 06.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera como resultado de que queden fuera de uso reactivos empleados en el tratamiento físico-químico del proceso de depuración; contiene soluciones ácidas. 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 alcalinos.

Identificación: A205116233/2000001435/3/3.

Código del residuo: Q9//D13//P27//C24//H8//A240//B0006.

LER: 11 01 09.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera de forma puntual como resultado de operaciones de mantenimiento de la depuradora, más concretamente el depósito de concentrados alcalinos; contiene soluciones básicas. Es recogido directamente del depósito de almacenamiento de concentrados alcalinos, sin almacenarse con carácter previo a su gestión.

• Proceso 4: servicios generales.

– Residuo 1: aceite dieléctrico.

Identificación: A205116233/2000001435/4/1.

Código del residuo: Q7//R13//L8//C51//H5/6//A240//B0019.

LER: 13 03 07.

Cantidad anual generada: 170 litros.

Se genera en operaciones de reposición de aceite en los centros de transformación eléctrica de las instalaciones; consiste en aceites dieléctrico usado. 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 2: baterías de plomo.

Identificación: A205116233/2000001435/4/2.

Código del residuo: Q6//R4//S37//C18/23//H8//A240//B0019.

LER: 16 06 01.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en operaciones de reposición baterías usadas; contiene plomo y ácido. Es recogido en contenedor identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

– Residuo 3: fluorescentes.

Identificación: A205116233/2000001435/4/3.

Código del residuo: Q6//R13//S40//C16//H14//A240//B0019.

LER: 20 01 21.

Cantidad anual generada: 100 kg.

Se genera en operaciones de reposición de lámparas fluorescentes; contiene mercurio. Es recogido en caja identificada para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

– Residuo 4: material informático.

Identificación: A205116233/2000001435/4/4.

Código del residuo: Q6//R13//S35//C6-12//H14//A240//B0019.

LER: 16 02 13.

Cantidad anual generada: puntual.

Se genera en operaciones de reposición de equipos ofimáticos; contiene cobre y estaño. Es recogido en caja identificada para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

– Residuo 5: residuos sanitarios.

Identificación: A205116233/2000001435/4/5.

Código del residuo: Q16//D15//S1//C35//H9//A240//B0019.

LER: 18 01 03.

Cantidad anual generada: 30 litros.

Se genera en el servicio médico; contiene sustancias infecciosas. Es recogido en contenedor identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

– Residuo 6: material impregnado.

Identificación: A205116233/2000001435/4/6.

Código del residuo: Q5//D15//S40//C5/24/51//H5-14//A240//B0019.

LER: 15 02 02.

Cantidad anual generada: 3.050 kg.

– Se genera en la reposición del filtro de cubas del proceso de recubrimiento, así como en la utilización de material absorbente para limpieza y recogida de posibles derrames; contiene níquel, soluciones básicas y compuestos orgánicos. Es recogido en recipiente identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se general.

– Residuo 7: envases metálicos vacíos.

Identificación: A205116233/2000001435/4/7.

Código del residuo: Q5//R13//S36//C41/51//H14//A240//B0019.

LER: 15 01 10.

Cantidad anual generada: 200 kg.

– Se genera en la recogida de envases metálicos que han contenido sustancias peligrosas; contiene compuestos orgánicos. Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

– Residuo 8: envases de plástico vacíos.

Identificación: A205116233/2000001435/4/8.

Código del residuo: Q5//R13//S36//C23/41//H14//A240//B0019.

LER: 15 01 10.

Cantidad anual generada: 100 kg.

Se genera en la recogida de envases de plástico que han contenido sustancias peligrosas; contiene compuestos orgánicos. Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto o puestos en que se genera.

Se deberán indicar las cantidades generadas de los siguientes residuos peligrosos: PVC líquido, lodos con pintura, acetona sucia, ácidos agotados con amoniaco, lodos alcalinos, baterías de plomo, material informático.

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. SNA Europe Industries Iberia, S.A. deberá registrar y conservar en archivo los documentos de

aceptación y documentos de control y seguimiento, o documento oficial equivalente, cuando éstos resulten preceptivos, 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) SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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.

j) 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 679/2002, de 2 de junio, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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.

k) 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.

l) En tanto en cuanto SNA Europe Industries Iberia, S.A. sea poseedor de aparatos que contengan o puedan contener 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.

m) En la medida en que SNA Europe Industries Iberia, S.A., 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.

n) Anualmente SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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.

o) 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.

p) 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, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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.

q) Los documentos referenciados en los apartados f, g (cuando los gestores radiquen en territorio de la CAPV), n y o 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.

r) En caso de detectarse la presencia de residuos que contengan amianto, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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 |
|---|---|---|---|
| Polvo de granalla usada | 120117 | Granallado | 68 t/año |
| Virutas y chatarra metálica | 120101 | Mecanizados | |
| Papel/cartón | 150101 | Oficinas-recepción | 24 t/año |
| Madera | 150103 | Recepción | 3 t/año |
| Lodos de vibros | 190814 | Depuradora vibros | 35 t/año |
| Basura industrial (plástico, maizork usado, cintas abrasivas) | 200301 | Fabricación Limpieza | 17 t/año |
| Residuos asimilables a urbanos (residuo orgánico, latas, vasos de café) | 200301 | General | -- |

Se deberá incluir la cantidad generada de «Residuos asimilables a urbanos». Asimismo, se deberá desglosar la cantidad generada de «polvo de granalla usada» y «virutas y chatarra metálica».

a) En el caso de los residuos «polvo de granalla usada» y «lodos de vibros», 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, los residuos denominados «basura industrial» y «residuos asimilables a urbanos» 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 los residuos no peligrosos 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. SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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 periodo 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 y 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, SNA Europe Industries Iberia, S.A. deberá:

– Instalar sistemas de retención ante fugas, derrames y salpicaduras, tanto en almacenamiento como en zonas operativas de la zona de barnizado y plastificado, la zona de recuperación de piezas y niquelado y el almacén intermedio de sustancias peligrosas, de forma que cualquier fuga o derrame pueda ser confinada evitando la afección a otras zonas de la fábrica y la infiltración en el terreno.

– Vigilar periódicamente el estado de los fosos subterráneos y limpiar periódicamente toda la zona de tratamiento térmico y forjado por entubación. Se estudiarán ambas instalaciones para detectar zonas donde se produzcan salpicaduras, etc. y diseñar elementos para evitarlo.

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

Se incorporarán 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 40 dB(A) medido en valor continuo 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 30 dB(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 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.

C) Programa de Vigilancia Ambiental.

El Programa de Vigilancia Ambiental deberá ejecutarse de acuerdo con lo previsto en la documentación presentada por el promotor en los apartados siguientes:

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

a) SNA Europe Industries Iberia, S.A. deberá realizar el control de las emisiones de acuerdo con la siguiente información.

| Foco | Código del foco | Denominación foco | Parámetros de medición | Frecuencia de controles |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 20014673-01 | Tratamientos térmicos temple y revenido | Partículas totales (PT<br>Carbono orgánico total (COT)<br>Monóxido de Carbono (CO)<br>Óxidos de nitrógeno (NOx) | Cada 5 años |
| 2 | 20014673-02 | Pulido (llaves fijas) | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 3 | 20014673-03 | Pulido (llaves combinadas) | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 4 | 20014673-04 | Pulido (llaves caras) | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 5 | 20014673-05 | Pulido (alicates universal y cortante) | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 6 | 20014673-06 | Pulido (pulimento general) | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 7 | 20014673-07 | Pavonado | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 8 | 20014673-08 | Cromo, desniquelado, descromado | Partículas totales (PT)<br>Cloruro de hidrógeno (ClH)<br>Amoniaco (NH3)<br>Cromo total (Cr total)<br>Ni y sus compuestos como Ni (Ni)<br>Carbono orgánico total (COT)*<br>Cianuro de hidrógeno (HCN)* | Cada 3 años |
| 9 | 20014673-09 | Decapado, pasivado, desniquelado bastidores | Partículas totales (PT)<br>Oxidos de azufre (SOx)<br>Cromo total (Cr total)<br>Amoniaco (NH3)<br>Ni y sus compuestos como Ni (Ni) | Cada 3 años |
| 10 | 20014673-10 | Desengrase químico y electrolítico | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 11 | 20014673-11 | Caldera de vapor | Monóxido de Carbono (CO)<br>Óxidos de nitrógeno (NOx) | Cada 5 años |
| 12 | 20014673-12 | Pintado | Carbono Orgánico Total (COT) | Cada 5 años |
| 13 | 20014673-13 | Plastificado (entrada) | Carbono Orgánico Total (COT)<br>Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | Cada 5 años |
| 14 | 20014673-14 | Plastificado | Carbono Orgánico Total (COT)<br>Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | Cada 5 años |
| 15 | 20014673-15 | Plastificado (salida) | Carbono Orgánico Total (COT)<br>Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | Cada 5 años |
| 16 | 20014673-16 | Horno de secado (cortavarillas) | Carbono Orgánico Total (COT)<br>Ftalato de dietilhexilo (DEHP)* | Cada 5 años |
| 17 | 20014673-17 | Embutidoras- tornos | Partículas totales (PT)<br>Carbono Orgánico Total (COT) | Cada 5 años |
| 18 | 20014673-18 | Horno revenido | Partículas totales (PT)*<br>Carbono Orgánico Total (COT) | Cada 5 años |
| 19 | 20014673-19 | Lavadoras- encolado | Partículas totales (PT)<br>Carbono Orgánico Total (COT) | Cada 5 años |
| 20 | 20014673-20 | Pavonado en caliente | Partículas totales (PT) | Cada 5 años |
| 21 | 20014673-21 | Calentamiento por inducción (pipas) | Partículas totales (PT)*<br>Carbono Orgánico Total (COT) | Cada 5 años |

* En función de los resultados que se obtengan del informe de mediciones a la atmósfera realizado por OCA según se indica en el párrafo posterior se estudiará la inclusión definitiva de dichos contaminantes.

b) 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 correspondiente 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.

c) Se deberán enviar los informes OCA de las mediciones de todos los parámetros requeridos anteriormente. En el caso de que no se disponga de 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.

d) 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.

Se impone la obligación de disponer de un pHmetro de medición en continuo del agua tratada y de un caudalímetro de las aguas vertidas, con indicador local de medida, alarmas en dos puntos de consigna y sistema de almacenamiento y gestión informatizada de datos históricos que deberán estar a disposición de la Administración.

a) Se realizarán 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 |
|---|---|---|---|---|---|
| Arqueta de control de la depuradora. Red de saneamiento Mancomunidad de Servicios de Txingudi | Aguas residuales industriales de proceso | X: 597013,16 Y: 4798863,59 | pH, caudal | Continuo | Autocontrol |
| | | | pH | Diario | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Demanda Química de Oxígeno (DQO) | Quincenal | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Sólidos en suspensión (SS) | Quincenal | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Aceites y grasas (A y G) | Quincenal | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Cloruros | Trimestral | Control Externo |
| | | | Fosfatos | Trimestral | Control Externo |
| | | | Hierro (Fe) | Diario | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Cromo total ($Cr_{TOTAL}$) | Diario | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Cromo hexavalente (Cr VI) | Diario | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Níquel (Ni) | Diario | Autocontrol |
| | | | | Trimestral | Control Externo |
| | | | Fósforo total ($P_{TOTAL}$) | Trimestral | Control Externo |
| | | | Nitrógeno total ($N_{TOTAL}$) | Trimestral | Control Externo |

Además la empresa establecerá mecanismo de autocontrol de su vertido, analizando diariamente pH, Cromo hexavalente, Cromo total y Níquel, anotando los resultados en un libro de registro a disposición de los servicios de inspección correspondientes.

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 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 mes desde la toma de muestras.

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

d) Cada control se llevará a cabo sobre cada uno de los parámetros autorizados, considerándose que cumple los requisitos de la autorización cuando todos los parámetros que figuran en el apartado B.1.2.3 verifiquen los respectivos límites impuestos.

C.3.– Control de los indicadores de la actividad.

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

| Indicador | Unidad |
|---|---|
| Consumo de productos químicos | Kg / millones herramientas fabricadas |
| Consumo de agua en baños | $m^3$ / millones herramientas fabricadas |
| Consumo de gas natural en baños | $m^3$ / millones de herramientas fabricadas |
| Cantidad generada de residuos peligrosos en los baños | Kg / millones de herramientas fabricadas. |

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 apartado 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 propuesto en la documentación presentada por el promotor, ampliado o corregido según lo establecido en esta Resolución, 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 realizado por una entidad independiente y especializada en temas ambientales. Dicho informe consistirá en un 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 u mecanismos implantados por la propia empresa para asegurar la mejora ambiental (indicadores ambientales).

D.– Medidas preventivas y condiciones de funcionamiento en situaciones 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, junto con una caracterización de los mismos, así como la 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 28.620 Fabricación de herramientas) 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, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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 anómalo.

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, productos químicos, residuos de depuración de efluentes y, en general, de los residuos producidos en la planta pueden ocasionar riesgos

de contaminación al suelo y de las aguas, se mantendrá impermeabilizada la totalidad de las superficies de las parcelas que pudieran verse afectadas por derrames, vertidos 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) 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.

h) 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 de derrames de productos que puedan afectar a su eficacia.

i) Las aguas procedentes de las limpiezas de soleras que se realicen en el interior de las naves se enviarán a la línea de tratamiento.

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 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.

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

o) Si las instalaciones dispusieran de tratamiento de fangos, el agua escurrida deberá recircularse a la entrada de la instalación de depuración para su tratamiento.

p) 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.

q) El titular dispondrá de los medios necesarios para explotar correctamente las instalaciones de depuración y mantener operativas las medidas de seguridad necesarias en prevención de vertidos accidentales. En este caso se destacan las siguientes:

– Se impone la obligación como medida de garantía de disponer de doble sonda de pH y redox en los puntos críticos del proceso de depuración, con las correspondientes alarmas por desvío de los puntos de consigna.

– Adicionalmente a las actuaciones descritas en el apartado B.1.4 de la presente Resolución, se aislarán adecuadamente las instalaciones de almacenamiento y manipulación de gasóleo con el fin de retener los posibles derrames por roturas, reboses accidentales, etc.

– Se dispondrá obligatoriamente de un protocolo o manual de explotación de la depuradora elaborado por una empresa especializada, en el que se fijen las labores de revisión y mantenimiento de los equipos electromecánicos, sondas, membranas, dispositivos de dosificación y control, etc.

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

– Se dispondrá asimismo de un manual de explotación y vigilancia del correcto funcionamiento del proceso, en el que se harán constar las operaciones de mantenimiento y control efectuadas periódicamente, así como las incidencias observadas, recomendándose la asistencia de alguna empresa especializada.

– Así mismo se exige obligatoriamente la suscripción de un contrato de mantenimiento de la planta depuradora y vigilancia del correcto funcionamiento del proceso, rendimiento y depuración, equipos electromecánicos y sensores.

– No está autorizado el vertido de aguas residuales a través de «by-pass» en las instalaciones de depuración.

r) En caso de producirse una incidencia o anomalía con posibles efectos negativos sobre el medio o sobre el control de la actividad (entre otros, escapes y dispersión de contaminantes) deberá comunicar inmediatamente dicha incidencia o anomalía a la Viceconsejería de Medio Ambiente.

s) 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.

t) 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.

H) 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.

I) Con carácter anual, SNA Europe Industries Iberia, S.A. 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, de Protección de Datos de Carácter Personal.

J) 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.

K) 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.1.3.1.f y

B.1.3.2.e (Documentos de aceptación de residuos peligrosos y no peligrosos); B.1.3.1.o y B.1.3.2.g (Modelo Registros de residuos peligrosos y no peligrosos); B.1.3.2.a (Caracterización de los residuos con entrada espejo en la LER); B.1.4 (Condiciones en relación con la protección de la calidad del suelo); C.1 (Control de las emisiones a la atmósfera y Modelo Registro de emisiones atmosféricas); C.2 (Evidencias de que se dispone de equipos de medición en continuo para control de vertidos); 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.g (Relación de materiales para casos de emergencia); D.3.h (Protocolo documentado que sirva de control operacional de vaciado de cubetos) y D.3.t (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.– SNA Europe Industries Iberia, S.A. deberá comunicar cualquier transmisión de titularidad que pudiera realizarse respecto a la actividad de fabricación de herramientas de mano 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A., 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 SNA Europe Industries Iberia, S.A., al Ayuntamiento de Irun, 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 25 de marzo de 2008.

El Viceconsejero de Medio Ambiente,
IBON GALARRAGA GALLASTEGUI.