

**Expediente: AAI- 2015
10-IPPC-00023.4/17**

Unidad Administrativa

**ÁREA DE CONTROL INTEGRADO DE LA
CONTAMINACIÓN**

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DEL MEDIO AMBIENTE Y SOSTENIBILIDAD DE LA COMUNIDAD DE MADRID, POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA OTORGADA A LA EMPRESA FORJANOR (CUYA DENOMINACIÓN ACTUAL ES MUSASHI SPAIN VILLALBA), S.L. CON CIF B48679401, PARA SU INSTALACIÓN DE FABRICACION DE COMPONENTES METÁLICOS, UBICADA EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE COLLADO VILLALBA.

La actividad desarrollada por MUSASHI SPAIN VILLALBA, S.L. se corresponde con el CNAE-2009: 25.50 "Forja, estampación y embutición de metales; metalurgia de polvos" y consiste en la fabricación de componentes metálicos para la industria del automóvil mediante procesos de estampación por forja en caliente y en frío.

De acuerdo con la documentación aportada por el titular, la instalación está ubicada en una parcela del Polígono Industrial P-29 del término municipal de Collado Villalba, correspondiente a las siguientes fincas:

Finca	Libro	Tomo	Folio	Referencia catastral	Registro
19935	662	2779	90	3781718VK1937S0001KX	Collado Villalba
22048	467	2584	77	3781720VK1937S0001OX	Collado Villalba

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. De acuerdo con los antecedentes que obran en el procedimiento administrativo nº ACIC-MO-AAI-2.015/14, con fecha 30 de diciembre de 2014 se emite Resolución de la Dirección General del Medio Ambiente, por la que se modifica y aprueba el texto refundido de la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) otorgada a las instalaciones de la empresa FORJANOR, S.L. (CUYA DENOMINACIÓN ACTUAL ES MUSASHI SPAIN VILLALBA, S.L.) ubicadas en el término municipal de Collado Villalba.

Segundo. Con fecha 29 de agosto de 2016 y registro nº 10/179879.9/16, el titular remite documentación por la que comunica varias modificaciones llevadas a cabo en la instalación consistentes en el desmontaje y retirada de dos depósitos horizontales del Punto Limpio utilizados para el almacenamiento de aguas con aceites o hidrocarburos, el desmontaje y retirada de cuatro depósitos de poliéster utilizados para el almacenamiento de aguas con aceite o hidrocarburos situados en las instalaciones; montaje de una línea RING ROLLING



para la fabricación de coronas; desmontaje de maquinaria inutilizada (2 rebarbadoras y el Horno HGU).

Tercero. Con fecha 10 de abril de 2017 y registro nº 10/112980.9/17, presentó un estudio que incluye: caracterización analítica de suelos adicional efectuada en abril de 2017, y un análisis de las aguas subterráneas en la red de piezómetros de la instalación, así como un análisis cuantitativo de riesgos del suelo.

Cuarto. Con fecha 19 de mayo de 2017 y registro de entrada nº 10/151145.9/17, el titular remite documentación por la que solicita la instalación de un equipo para la captación del polvo de mecanizado generado en la fresadora Kondia B-1000, utilizada para el mecanizado en seco de piezas de grafito, situado en el exterior de la nave de utillaje.

Quinto. Con fecha 11 de agosto de 2017 y registro de entrada nº 10/248446.9/17, el titular remite documentación acerca de los productos químicos que se prevé utilizar en una lavadora de piezas prevista a implantar en las instalaciones.

Sexto. Con fecha 16 de octubre de 2017 y registro de entrada nº 99/122603.9/17, el titular remite documentación por la que comunica la instalación de una Lavadora de piezas.

Séptimo. Con fecha 24 de enero de 2018 y registro nº 10/027366.9/18, el titular remite documentación por la que solicita la incorporación de un nuevo horno IVR para el tratamiento final de piezas, en sustitución del horno HGU que se ha desmantelado.

Octavo. Con fecha 16 de octubre de 2018 y registro nº 10/318656.9/16, el titular aporta información complementaria de las modificaciones solicitadas (nº horas de funcionamiento de la fresadora Kondia B-1000, modificación de focos de emisión y destino final de las aguas residuales de la nueva lavadora).

Noveno. Con fecha 30 de octubre de 2018 y referencia nº 10/333856.9 se emite Resolución de la Dirección General de Medio Ambiente y Sostenibilidad por la que se cambia la denominación del titular, siendo la nueva denominación MUSASHI SPAIN VILLALBA, S.L..

Décimo. Tras la emisión de la resolución de AAI de 30 de diciembre de 2014, se ha aprobado la siguiente normativa:

- *Ley 17/2015, de 9 de julio, del Sistema Nacional de Protección Civil, que deroga la Ley 2/1985, de 21 de enero, sobre protección civil.*
- *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.*
- *Real Decreto 817/2015, de 11 de septiembre, por el que se establecen los criterios de seguimiento y evaluación del estado de las aguas superficiales y las normas de calidad ambiental que deroga el Real Decreto 60/2011, de 21 de enero, sobre las normas de calidad en el ámbito de la política de aguas.*



- *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, que deroga la Ley 16/2002, de 1 de julio de prevención y control integrados de la contaminación.*
- *Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10, que deroga el Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias.*
- *Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera.*
- *Real Decreto 773/2017, de 28 de julio, por el que se modifican diversos reales decretos en materia de productos y emisiones industriales.*
- *Decreto 84/2017, de 8 de junio, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.*

Undécimo. Se han publicado en la página web www.madrid.org las instrucciones técnicas en materia de contaminación atmosférica de aplicación en la Comunidad de Madrid.

Duodécimo. A la vista de todos los antecedentes de hecho anteriores, se elaboró el Informe previo a la propuesta de resolución, y se realizó el trámite de audiencia de acuerdo con el artículo 82 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, con fecha 3 de diciembre de 2018, no habiéndose recibido alegaciones.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el artículo 9 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, la instalación de referencia requiere AAI para su explotación, dado que su actividad está incluida en el epígrafe 2.6. del Anexo 1 del citado Real Decreto Legislativo.

Segundo. De conformidad con los artículos 5.c y 10.2 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, en caso de producirse alguna modificación en las instalaciones, el titular debe comunicar esta intención al Área de Control Integrado de la Contaminación a fin de que se determine si la modificación es o no sustancial.



Tercero. A efectos de lo establecido en el artículo 10.4. del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, y de conformidad con el artículo 14 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y se desarrolla la Ley 16/2002, de 1 de julio de prevención y control integrados de la contaminación*, las modificaciones comunicadas por el titular no se consideran sustanciales, dado que no concurre alguno de los criterios que se recogen en dicho artículo para que se considere que se produce una modificación sustancial en la instalación, por no representar una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente.

En igual sentido, la aprobación del nuevo marco normativo referenciado en el antecedente de hecho DÉCIMO, no supone una revisión de oficio de la AAI conforme al artículo 26 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*. No obstante es preciso actualizar la referencia legislativa que figura en los textos de los epígrafes: 2, 5, 7 y 8 del anexo I; y 3.11., 4.4., 4.5, 4.7, 7.3 y 9.2 del anexo II de la AAI, para su adaptación a la normativa vigente.

En el ejercicio de las competencias que corresponden a la Dirección General del Medio Ambiente y Sostenibilidad, de conformidad con el Decreto 84/2018, de 5 de junio, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, a la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, así como la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental, esta Dirección General del Medio Ambiente y Sostenibilidad,

RESUELVE,

Primero. Considerar las modificaciones comunicadas en fechas 29 de agosto de 2016, 19 de mayo de 2017, 11 de agosto de 2017 y 16 de octubre de 2017, 24 de enero de 2018 y 16 de octubre de 2018, como “no sustanciales”, a efectos de lo establecido en el artículo 10. del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, y el artículo 14 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*, por los motivos anteriormente señalados.

Segundo. Modificar el texto de la resolución de 30 de diciembre de 2014, por la que se modificó la Autorización Ambiental Integrada otorgada a las instalaciones de FORJANOR, S.L.(DENOMINADA MUSASHI SPAIN VILLALBA, S.L.), con CIF: B-48679401, para su instalación de “*Fabricación de componentes metálicos*”, ubicada en el término municipal de Collado Villalba, en los siguientes términos:

- De acuerdo con la documentación aportada por el titular, en cumplimiento de lo recogido en la Resolución de 30 de diciembre de 2014:
 - Epígrafe 7.1 y 9.2.7 del anexo II.



- De acuerdo a las modificaciones comunicadas por el titular:
 - Epígrafe: 2., 3.1. y 5. del anexo I.
 - Epígrafe: 4.2., 6.1., 9.2.1 del anexo II.
 - Epígrafes: 1, 2.3.5., 2.6., 3.1., 3.2., 3.4.1., 3.4.2., 3.5. y 4.1. del anexo III
- De oficio, para su adaptación a la normativa vigente:
 - Epígrafes: 2., 5., 7. y 8. del anexo I.
 - Epígrafes: 3.11., 4.4., 4.5., 4.7., 7.3. y 9.2. del anexo II.

adjuntándose en el anexo de la presente resolución los apartados modificados.

Contra esta Resolución, que no agota la vía administrativa, cabe interponer recurso de alzada en el plazo de un mes, contado desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la presente Resolución, ante el Viceconsejero de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, conforme a lo establecido en el artículo 121.1 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, de Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.

En Madrid, a fecha de firma
EL DIRECTOR GENERAL DE MEDIO
AMBIENTE Y SOSTENIBILIDAD,

Fdo.: Luis del Olmo Flórez
(Nombramiento por Decreto 98/2018, de
12 de junio, del Consejo de Gobierno)



ANEXO

ANEXO I: Epígrafes modificados

2. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

- De acuerdo con el *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación*, y la disposición final primera del Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, los focos de proceso de emisiones a la atmósfera de la instalación se catalogan de la siguiente forma:

FOCOS DE PROCESO CON EMISIÓN AL EXTERIOR					
ID FOCO	CAPCA		Potencia térmica (Kw t) (Solo Focos de combustión)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
Foco 1A: Extracción de gases del foso de la prensa automática 2	C	04 02 08 03	-	SÍ	-
Foco 1B: Extracción de gases del foso de la prensa automática 3	C	04 02 08 03	-	SÍ	-
Foco 4: Generador de vapor de la línea de fosfatado	C	03 01 03 04	523,37	SÍ	-
Foco 5: Lavador de gases de la línea de fosfatado	B	04 02 10 05	-	SÍ	Lavador de gases
Foco 6: Nitruración	B	04 02 10 05	-	SÍ	Quemador de gases de amoniaco
Foco 7: Horno HT1	C	03 02 05 10	930,44	SÍ	-
Foco 8: Horno HT3	C	03 02 05 10	930,44	SÍ	-
Foco 9: Horno HGC y Horno IVR	B	03 03 26 01	1.744,58 + 1977,1= 3721	SÍ	-
Foco 11 Extracción unidades mecanizado (tornos)	C	04 02 08 03	-	SÍ	Separador aceites Filtro autodrenante
Foco 12: Captación de partículas fresadora Kondia B-1000	C	04 02 08 03	-	SI	Filtros Downflo Oval
Foco S1: Chimenea soldadura 1	C	04 02 08 03		NO	-
Foco S2: Chimenea	C	04 02 08 03		NO	-



FOCOS DE PROCESO CON EMISIÓN AL EXTERIOR					
ID FOCO	CAPCA		Potencia térmica (Kw t) (Solo Focos de combustión)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
soldadura 2					
Foco S3: Chimenea soldadura 3	C	04 02 08 03		NO	-
Foco S4: Chimenea ajustes y restos erosión	C	04 02 08 03		NO	-
Foco S5: Chimenea polvo de ajuste	C	04 02 08 03		NO	-
Foco S6: Chimenea polvo de afilado	C	04 02 08 03		NO	-

FOCOS DE PROCESO CON EMISIÓN AL INTERIOR					
ID FOCO	CAPCA		Potencia térmica (Kw t) (Solo Focos de combustión)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
Foco G1: Filtro de mangas Granallado 1	C	04 02 08 03	-	SÍ	Filtro de mangas
Foco G2: Filtro de mangas Granallado 2	C	04 02 08 03	-	SÍ	Filtro de mangas
Foco G3: Filtro de mangas Granallado 3	C	04 02 08 03	-	SÍ	Filtro de mangas
Foco G4: Filtro de mangas Granallado 4	C	04 02 08 03	-	SÍ	Filtro de mangas
Foco G5: Filtro de mangas Granallado 5	C	04 02 08 03	-	SÍ	Filtro de mangas
Foco F1: Extracción de polvo de prensa T-1000	B	04 02 10 05	-	SÍ	Filtro de mangas

FOCOS DE CALEFACCIÓN					
ID FOCO	CAPCA		Potencia Térmica Nominal (Kw t)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
Foco 1: Caldera de Calefacción	C	03 01 03 04	290,76	SÍ	-

- Cualquier modificación del número de focos, sistemas de depuración de gases o aumento significativo del caudal de generación de emisiones, deberá ser comunicada a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.
- En todo caso, los sistemas de tratamiento de gases deberán estar plenamente operativos siempre que los focos estén en funcionamiento. En el caso de disfunción de los sistemas mencionados se deberá proceder a la parada del foco de emisión correspondiente.



- El combustible a utilizar en todos los hornos de tratamiento térmico y de prensas será gas natural, excepto en los casos de arranques, paradas y emergencias en que podrán utilizar otros combustibles como el gasóleo.
- Se deberán cumplir los siguientes valores límite de emisión (VLE) en los focos de emisión de gases, como valores medios diarios expresados en condiciones normales de presión y temperatura del gas seco (101'3 kPa, 273'15 K), referidos a un porcentaje de oxígeno del 3% para el foco 4, y a un porcentaje de oxígeno en condiciones reales de funcionamiento para el resto de focos.

Identificación del foco	Parámetro	VLE
Foco 1A: Extracción de gases del foso de la prensa automática 2	COVs	150 mgC/Nm ³
Foco 1B: Extracción de gases del foso de la prensa automática 3	COVs	150 mgC/Nm ³
Foco 4: Generador de vapor de la línea de fosfatado	CO	100 mg/Nm ³
	NOx	450 mg/Nm
Foco 5: Lavador de gases de la línea de fosfatado	H ₂ SO ₄	5 mg/Nm ³
Foco 6: Nitruración	NH ₃	50 mg/Nm ³
Foco 7: Horno HT1	CO	200 mg/Nm ³
	NOx	500mg/Nm ³
Foco 8: Horno HT3	CO	200 mg/Nm ³
	NOx	500 mg/Nm ³
Foco 9: Horno HGC y Horno IVR	CO	200 mg/Nm ³
	NOx	500 mg/Nm ³
Foco 11: Extracción unidades mecanizado (tornos)	COVs	150 mgC/Nm ³
	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco 12: Captación de partículas fresadora Kondia B-1000	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco G1: Filtro de mangas Granallado 1	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco G2: Filtro de mangas Granallado 2	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco G3: Filtro de mangas Granallado 3	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco G4: Filtro de mangas Granallado 4	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco G5: Filtro de mangas Granallado 5	Partículas	5 mg/Nm ³
Foco F1: Extracción de polvo de prensa T-1000	Partículas	5 mg/Nm ³

Para el establecimiento de los Valores Límite de Emisión (VLE) se ha tenido en cuenta el contenido de los Documentos de Referencia de las Mejores Técnicas Disponibles en el Sector de Forja y fundición y en el Sector de la Industria del procesamiento de metales ferreos, la guía para el sector de tratamiento de superficies metálicas del Reino Unido (Environment Agency, 2001), así como la legislación



existente en otras comunidades autónomas para instalaciones industriales de combustión de potencia térmica inferior a 50 MWt

- Los focos de emisión existentes en las instalaciones deberán estar adaptados a los requisitos establecidos en la *Instrucción Técnica IT-ATM-E-EC-02: "Adecuación de focos estacionarios canalizados para la medición de las emisiones"*, publicada en la página web: www.madrid.org.
- Los nuevos focos, a efectos del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, de emisión a la atmósfera que se instalen, deberán estar acondicionados para la toma de muestras y análisis de contaminantes, conforme a la Instrucción Técnica IT-ATM-E-EC-02.
- Los nuevos focos de emisión a la atmósfera deberán tener una altura tal que cumpla con los requisitos establecidos en la Instrucción Técnica ATM-E-EC01 "Cálculo de altura de focos canalizados", publicada en la página web: www.madrid.org.
- Se deberá disponer de un sistema de mantenimiento adecuado de las instalaciones y de los equipos que generen emisiones a la atmósfera. En este sistema deberán quedar reflejadas las tareas a realizar, el responsable de su ejecución y su periodicidad, las cuales estarán basadas en las instrucciones del fabricante y la propia experiencia en la operación de los mencionados sistemas. La realización de estas tareas de mantenimiento deberá quedar reflejada en el de registro de controles a la atmósfera.

3. CONDICIONES RELATIVAS A LOS RESIDUOS

- **Procesos de producción de residuos.**

3.1 Como consecuencia de su actividad la instalación genera los residuos peligrosos enumerados a continuación:

NP 01: PRODUCCIÓN DE PIEZAS FORJADAS	
LER	Descripción
ACEITE MINERAL USADO	
13 05 02	Lodos separadores de agua/sustancias aceitosas
AGUAS CON HIDROCARBUROS	
16 07 08	Residuos que contienen hidrocarburos
LODOS DE REFRIGERACIÓN	
10 02 11	Residuos del tratamiento de agua de refrigeración que contienen aceites
LODOS DECANTADOS DE SUSTANCIAS OLEOSAS	



13 05 02	Lodos de separadores de agua aceites/sustancias oleosas
GRASA CONSISTENTE	
12 01 12	Ceras y grasas usadas
NP 02: FOSFATADO	
LER	Descripción
LODO JABONOSO	
11 01 98	Otros residuos que contienen sustancias peligrosas
DESENGRASE SATURADO	
13 05 02	Lodos de separadores de agua aceites/sustancias oleosas
ÁCIDO FOSFÓRICO	
11 01 06	Ácidos no especificados en otra categoría
SULFATO DE HIERRO	
11 01 98	Otros residuos que contienen sustancias peligrosas
AGUAS CON HIDROCARBUROS DE LA LAVADORA DE PIEZAS	
16 07 08	Residuos que contienen hidrocarburos
NP 03: FABRICACIÓN DE UTILLAJES	
LER	Descripción
LODOS DE MECANIZADO CON SUSTANCIAS OLEOSAS	
12 01 14	Lodos de mecanizado que contienen sustancias peligrosas
NP 04: TRATAMIENTO IN SITU DE EFLUENTES	
LER	Descripción
LODOS FILTRO PRENSA	
11 01 09	Lodos de tratamiento físico-químicos que contienen sustancias peligrosas
NP 05: SERVICIOS GENERALES, MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LAS INSTALACIONES	
LER	Descripción
DISOLVENTE ORGÁNICO DE LIMPIEZA	
14 06 03	Otros disolventes y mezclas de disolventes
MATERIAL ABSORBENTE CONTAMINADO	
15 02 02	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría) , trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas



ENVASES CONTAMINADOS	
15 01 10	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
TALADRINA	
12 01 09	Emulsiones y disoluciones de mecanizado sin halógenos
SOLUCION ACUOSA DE LIMPIEZA	
12 03 01	Líquidos acuosos de limpieza
LODOS ACUOSOS	
16 10 03	Concentrados acuosos que contienen sustancias peligrosas
RESIDUOS EQUIPOS ELÉCTRICOS OBSOLETOS	
16 02 13	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos (4), distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12.
TUBOS FLUORESCENTES	
20 01 21	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
PILAS	
20 01 33	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar que contienen esas baterías.
AEROSOL	
15 01 11	Envases metálicos, incluidos los recipientes a presión vacíos, que contienen una matriz porosa sólida peligrosa
NP 06: SERVICIO MÉDICO	
LER	Descripción
RESIDUOS BIASANITARIOS CLASE III	
18 01 03	Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones

5. CONDICIONES RELATIVAS AL SUELO

- Los productos químicos (materias primas y/o auxiliares, residuos, etc.) que se encuentren en fase líquida, deberán ubicarse sobre cubetos de seguridad que garanticen la recogida de posibles derrames. Los sistemas de contención (cubetos de retención, arquetas de seguridad, etc.) no podrán albergar ningún otro líquido, ni ningún elemento que disminuya su capacidad, de manera que quede disponible su capacidad total de retención ante un eventual derrame.
- En ningún caso se acumularán sustancias peligrosas y/o residuos de cualquier tipo, en áreas no pavimentadas que no estén acondicionadas para tal fin.



- Deberá realizarse la inspección periódica de la estructura de los fosos existentes bajo la maquinaria de prensado (H1, H2 y H3), así como de las conducciones entre dichos fosos y la depuradora del circuito de aguas sucias para garantizar su estanqueidad. Durante la parada anual de las instalaciones, se llevará a cabo la inspección de la estanqueidad de conducciones y depósitos y en caso necesario se renovará su impermeabilización.
- El pavimento sobre el que se ubican las cubas de tratamiento superficial, así como el foso de recogida de los efluentes ácidos previamente a su tratamiento por la depuradora físico-química, estarán recubiertos con material resistente al ataque químico de los productos utilizados en los baños y en los elementos de depuración (ácidos, oxidantes, etc.). Deberá garantizarse el adecuado mantenimiento y estado de dicho recubrimiento.
- Las tuberías de conducción de efluentes de lavado y de baños concentrados que comunican la zona en que se ubican las cubas de tratamiento con la planta depuradora deberán discurrir por canaleta estanca convenientemente impermeabilizada y protegida de la intemperie.
- Los residuos sólidos (cascarillas, lodos, polvo de granalla, etc.) deberán almacenarse en contenedores estancos, dotados de cubiertas estancas, de manera que éstas eviten la entrada de aguas pluviales y la dispersión de material pulverulento.
- Se deberá disponer de un "Programa de inspección visual y mantenimiento" que asegure la impermeabilización y estanqueidad del pavimento en al menos las siguientes áreas:
 - Zona de ubicación de los fosos de recogida de agua y aceites de las prensadoras: máquinas H1, H2 y H3.
 - Zona de almacenamiento de lubricantes, (zona de influencia del piezómetro P-6).
 - Zona de almacenamiento de residuos (zona de influencia del piezómetro P-8), incluido el foso de recogida de pluviales.
 - Área de la nave que contiene la líneas de fosfatado
 - Zonas de ubicación de sistemas de depuración de efluentes.
 - Canaletas sobre las que se ubican las tuberías de trasiego de efluentes contaminantes.
 - Zona de almacenamiento junto a la nave de utillaje donde se almacenan taladras, gasóleo y disolventes organohalogenados.



▪ Zona de lavadora de piezas

- Se deberá disponer de "Protocolos de actuación" en caso de posibles derrames de sustancias químicas y/o residuos peligrosos en la instalación. Cualquier derrame o fuga que se produzca de tales sustancias deberá recogerse inmediatamente, y el resultado de esta recogida se gestionará adecuadamente de acuerdo a su naturaleza y composición.
- Tanto el "Programa de inspección visual y mantenimiento" como los "Protocolos de actuación" deberán permanecer en la instalación a disposición de la administración para inspección oficial.
- En caso de ampliación o clausura de la actividad, se procederá a notificar estos hechos a esta Consejería, a fin de que determine los contenidos mínimos del informe que, en aplicación del artículo 3.4 del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, deba presentarse.
- De acuerdo con los resultados que se obtengan en los controles de suelos exigidos en el apartado 7 del Anexo II de la AAI, se determinará si es necesario establecer medidas adicionales a las ya indicadas en este apartado.
- En caso de derrame, fuga o vertido accidental que pudiera producir la contaminación del suelo, el titular de la instalación deberá registrar este hecho y realizar la caracterización analítica del suelo en la zona potencialmente afectada, incluyendo la posible afección a las aguas subterráneas, dada la conexión entre ambos medios. En caso de que las concentraciones de contaminantes superen los Niveles Genéricos de Referencia, establecidos en el *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, se deberá realizar además una evaluación de riesgos. Tales circunstancias deberán notificarse a la Dirección General de Evaluación Ambiental.
- Los almacenamientos de productos químicos deberán atenerse a los requisitos establecidos en el *Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10*, que les sean de aplicación.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo alguna de las obligaciones recogidas en esta normativa se dará traslado al órgano competente para su conocimiento y efectos oportunos.

- Los almacenamientos de combustibles cumplirán con los requisitos establecidos en el Reglamento de instalaciones petrolíferas aprobado por *Real Decreto 2085/1994, de 20 de octubre*, y en la instrucción técnica complementaria *MI-IP 03 "Instalaciones petrolíferas para uso propio"* aprobada por *Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre*.



7. CONDICIONES RELATIVAS A ACCIDENTES Y CONDICIONES ANORMALES DE OPERACIÓN

- Las instalaciones deberán disponer de protocolos de actuación para todas aquellas situaciones en que por accidente o fallos de funcionamiento de la instalación, se produzcan:
 - Vertidos al sistema integral de saneamiento que contenga alguna de las sustancias recogidas en el Anexo I del *Decreto 57/2005, por el que se modifican los Anexos de la Ley 10/1993, de 26 de octubre*, o que presenten concentraciones superiores a las establecidas como máximas en su Anexo II, y como consecuencia sean capaces de originar situaciones de riesgo para las personas, el medio ambiente o el sistema integral de saneamiento.
 - Emisiones a la atmósfera no controladas o que presenten concentraciones por encima de los VLE de la AAI.
 - Vertidos al suelo de sustancias peligrosas o cualquier otro incidente que pudiera afectar negativamente a su calidad y/o a la de las aguas subterráneas.

Una vez se produzcan los vertidos o emisiones al medio (sistema integral de saneamiento, atmósfera y/o suelo), el titular utilizará todos los medios disponibles a su alcance para reducir al máximo sus efectos.

- Los hechos anteriores deberán ser registrados y comunicados a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio de la Comunidad de Madrid por la vía más rápida (**Nº Fax 91 438 29 77 y 91 438 29 96**), con objeto de evitar o reducir al mínimo los daños que pudieran causarse.

En caso de vertidos accidentales al sistema integral de saneamiento, se deberá comunicar urgentemente esta circunstancia al Ente Gestor de la explotación de la Estación Depuradora de Aguas Residuales de El Endrinal (**Mediante envío de fax al nº: 91 545 14 28**). Asimismo, de acuerdo a lo indicado en la *Ley 10/1993, de 26 de octubre*, se deberá remitir al Ente Gestor un informe detallado del accidente.

- Sin perjuicio de la sanción que según la legislación específica proceda en caso de infracción, el titular deberá reparar el daño causado o, en su defecto, indemnizar los daños y perjuicios ocasionados por el accidente o fallo de funcionamiento de la instalación.
- En las situaciones de emergencia que pudieran derivarse de la explotación de las instalaciones, se actuará según lo dispuesto en la *Ley 17/2015, de 9 de julio, del Sistema Nacional de Protección Civil*, y su normativa de desarrollo. Ante situaciones de emergencia el titular deberá comunicar la misma al teléfono único de emergencias 112.



- Según se establece en los artículos 9, 17 y 19 de la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*, se deberán adoptar y ejecutar las medidas de prevención, evitación y reparación de daños medioambientales y a sufragar sus costes, cualquiera que sea la cuantía.

No será necesario tramitar las actuaciones previstas en la ley de Responsabilidad Medioambiental, si por aplicación de otras leyes se hubiera conseguido la prevención, evitación y/o reparación de los daños medioambientales a costa del responsable.

8. CONDICIONES RELATIVAS AL CESE Y/O CLAUSURA DE LA INSTALACIÓN

- En caso de cese de la actividad, bien de forma temporal por tiempo superior a 1 año, bien de manera definitiva, pero no se produjera el desmantelamiento ni parcial ni total de las instalaciones, se deberá presentar una "Memoria de cese de actividad", que incluya al menos los siguientes aspectos:
 - a) Carácter del cese de la actividad: Temporal o definitivo, indicando en su caso por cuánto tiempo permanecerán las instalaciones sin actividad.
 - b) Información sobre cómo se retirarán de las instalaciones todas las materias primas, productos finales y/o excedentes de combustibles.
 - c) Información sobre cómo y quién gestionará todos los residuos y subproductos existentes en las instalaciones.
 - d) Información sobre las labores de limpieza tanto de las instalaciones como de los sistemas de depuración existentes.
 - e) Plazos previstos para la realización de todas las operaciones anteriores.
 - f) Previsión sobre cuándo se iniciará, en su caso, el desmantelamiento de las instalaciones.

La "Memoria de cese de actividad" deberá presentarse ante esta Dirección General, con una antelación de al menos 2 meses, a la fecha prevista de cese de actividad.

- En caso de clausura de las instalaciones, se deberá presentar al Área de Control Integrado de la Contaminación con una antelación mínima de diez meses al inicio de la fase de cierre definitivo de la instalación o con la antelación suficiente, una vez se tenga conocimiento del cierre definitivo, una "Memoria Ambiental de Clausura" que deberá incluir al menos los siguientes aspectos:
 - a) Secuencia de desmontajes y derrumbes.



- b) Medidas destinadas a retirar, controlar, contener o reducir las sustancias o productos peligrosos, para que teniendo en cuenta su uso actual o futuro, el emplazamiento ya no suponga un riesgo significativo para la salud humana ni para el medio ambiente.
- c) Residuos generados en cada fase, indicando la cantidad producida, forma de almacenamiento temporal y gestor de residuo que se haya previsto en función de la tipología y peligrosidad de los mismos.
- d) Se deberá tener en cuenta la preferencia de la reutilización frente al reciclado, de éste frente a la valorización y de ésta última frente a la eliminación a la hora de elegir el destino final de los residuos generados.
- e) Informe de situación del suelo al cierre o clausura de la instalación, de acuerdo con los contenidos establecidos por esta Consejería en la página web: www.madrid.org, en aplicación del artículo 3.4. del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, y cuyo objetivo es detectar si existe o no afección a la calidad del suelo mediante caracterización analítica y, en caso afirmativo, establecer los planes de seguimiento y control de la misma o evaluar los riesgos para la salud humana y/o los ecosistemas, según los usos previstos en el emplazamiento.
- f) Informe de situación de las aguas subterráneas al cierre o clausura de la instalación, que incluya su caracterización analítica.
- g) Si de las analíticas del suelo y/o aguas subterráneas se detectase que la actividad ha causado una contaminación significativa sobre estos medios, respecto a la situación de partida, el titular deberá aportar las medidas adecuadas para hacer frente a dicha contaminación, de acuerdo con el 23 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*

El Plan ha de contemplar que durante el desmantelamiento, se tendrán en cuenta los principios de respeto al medio ambiente comunes a toda obra civil, como son evitar la emisión de polvo, ruido, vertidos de maquinaria por mantenimiento, etc.

- Se considerará una infracción el proceder al cierre de la instalación incumpliendo las condiciones establecidas relativas a la contaminación del suelo y de las aguas subterráneas, de acuerdo con el apartado 3.i del artículo 31 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.



ANEXO II: Epígrafes modificados

3. CONTROL DE VERTIDOS

- 3.11.** De conformidad con el apartado 3 del artículo 8 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, se deberán notificar anualmente los datos de vertidos correspondientes a la instalación, para su inclusión en el Registro PRTR-España. A efectos de la notificación al Registro PRTR-España se utilizarán los datos obtenidos en las analíticas periódicas de control del vertido contempladas en la AAI.

4. CONTROL DE EMISIONES A LA ATMÓSFERA

- 4.2.** Las mediciones se realizarán en períodos representativos del proceso productivo al que están asociados:

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	PARÁMETRO	PERIODICIDAD
Foco 1A: Extracción de gases del foso de la prensa automática 2	COVs	CUATRIENAL (cada 4 años) 3 medidas de 1 h
Foco 1B: Extracción de gases del foso de la prensa automática 3	COVs	CUATRIENAL 3 medidas de 1 h
Foco 4: Generador de vapor de la línea de fosfatado	CO NOx	BIENAL 3 medidas de 1 h
Foco 5: Lavador de gases de la línea de fosfatado	H ₂ SO ₄	BIENAL 3 medidas de 1 h
Foco 6: Nitruración	NH ₃	BIENAL medidas de 1 h
Foco 7: Horno HT1 Foco 8: Horno HT3	CO NOx Partículas	CUATRIENAL 3 medidas de 1 h
Foco 9: Horno HGC y Horno IVR	CO NOx Partículas	BIENAL medidas de 1 h
Foco 11: Extracción unidades mecanizado (tornos)	COVs Partículas	BIENAL 3 medidas de 1 h



IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	PARÁMETRO	PERIODICIDAD
Foco 12: Captación de partículas fresadora Kondia B-1000 Foco G1: Filtro de mangas Granallado 1 Foco G2: Filtro de mangas Granallado 2 Foco G3: Filtro de mangas Granallado 3 Foco G4: Filtro de mangas Granallado 4 Foco G5: Filtro de mangas Granallado 5 Foco F1: Extracción de polvo de prensa T-1000	Partículas	CUATRIENAL 1 medida de 1 h

4.4. Los muestreos y análisis de los contaminantes se llevarán a cabo conforme a lo establecido en la Instrucción Técnica ATM-E-EC-03: *"Metodología para la medición de las emisiones de focos estacionarios canalizados"*, publicada en la web www.madrid.org.

4.5 Las mediciones y los informes de los controles deberán realizarse conforme a la Instrucción Técnica ATM-E-EC-04: *"Determinación de la representatividad de las mediciones periódicas y valoración de los resultados. Contenido del informe"*, publicada en la web www.madrid.org.

4.7. De conformidad con el apartado 3 del artículo 8 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, se deberán notificar anualmente los datos de emisiones atmosféricas correspondientes a la instalación, para su inclusión en el Registro PRTR-España. A efectos de la notificación al Registro PRTR-España se utilizarán los datos obtenidos en las analíticas de control de las emisiones contempladas en la AAI. Los datos a notificar en el Registro PRTR deberán contener la suma de las emisiones de todos los focos para cada uno de los contaminantes.

6. CONTROL DE RUIDOS

6.1. En el plazo máximo de un año a contar desde la notificación de la presente Resolución, se deberá presentar en la Dirección General de Medio Ambiente y Sostenibilidad, un Estudio de ruido con el fin de comprobar los niveles de inmisión de la actividad, tras las últimas modificaciones. En caso de superarse los valores de referencia recogidos en el anexo I, evaluados según lo dispuesto en el artículo 25.b. del Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, el titular deberá remitir junto con el estudio de ruido, una propuesta de medidas correctoras para reducir los niveles de ruido generados, junto a cronograma de actuaciones, que será revisada y aprobada por esta Consejería.

7. CONTROL DEL SUELO

7.1. Antes de 18 de diciembre de 2019, se deberá presentar el Informe periódico de situación de suelos, a que se refiere el artículo 3.4. del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, cuyo contenido se ajustará al formulario establecido por esta Consejería en la página web: <http://www.madrid.org>, incluyendo los registros de vertidos accidentales



ocurridos desde la concesión de la AAI hasta la fecha, que pudieran haber dado lugar a la contaminación del suelo y, en caso de que se hayan producido tales vertidos, los resultados de la caracterización analítica del suelo realizada en la zona potencialmente afectada.

Una vez se revise dicho Informe periódico de situación de suelos se determinará la periodicidad con la que habrá de presentarse el siguiente Informe periódico de situación de suelos y la fecha de la siguiente caracterización analítica.

7.3. Con la periodicidad que en cada caso corresponda, se realizará la revisión y mantenimiento de los almacenamientos de productos químicos conforme a lo indicado en el *Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10*.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo las obligaciones anteriores, se dará traslado al órgano competente para su conocimiento y efectos oportunos

9. REGISTRO Y REMISIÓN DE CONTROLES, INFORMES Y ESTUDIOS

9.2. Los controles, informes y estudios solicitados en la AAI deberán ser remitidos vía telemática, conforme a lo establecido en el artículo 14 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*, al Área de Control Integrado de la Contaminación en los plazos y con las periodicidades que se indican a continuación.

9.2.1 En el plazo de un año contado a partir de la recepción de la presente Resolución.

- Estudio de ruido.

9.2.7. Antes de 18 de diciembre de 2019.

- Informe periódico de la situación del suelo.

ANEXO III: Epígrafes modificados

1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES.

La instalación se ubica en una parcela del Polígono Industrial P-29, de Collado Villalba, que ocupa una superficie de 41.789 m², de los cuales 14.884 m² están edificadas. El acceso se realiza por la Calle Camino del Molino nº 5.

En la nave principal, de unos 16.500 m², se ubican las unidades principales de producción, junto a la zona de oficinas y servicios en el extremo norte. En el extremo sur del



emplazamiento se localizan casetas auxiliares de operaciones y áreas de almacenamiento de residuos y lubricantes.

En el extremo oeste se encuentra la segunda nave de producción, de una superficie de 950 m² y próxima a esta nave se localiza un edificio de oficinas y vestuarios de 830 m².

La altura máxima (nave central) es de 16,5 m, siendo el resto de las naves de una altura de 10 m.

La instalación dispone de las siguientes instalaciones:

PROCESO	EQUIPAMIENTO
Forja por estampación en caliente	– Puentes grúa. – Cargadores de barras. – 2 hornos de inducción eléctrica para cizallas. – Cizallas de corte para prensas verticales. – 5 hornos de inducción eléctrica para el calentamiento de barras. – Prensas de estampación en caliente automáticas: 3 (1 en desuso) – Prensa de desbarbar. – Línea RING ROLLING para la fabricación de coronas – Hornos de enfriamiento de gas natural (2 hornos de prensas: HT1 y HT3). – Hornos de tratamiento térmico de gas natural: HGC y Horno IVR – Equipo de extracción de aire de la nave. – Sistema de extracción y canalización de emisiones de hornos – Equipos de aspiración de prensas verticales. – 5 Granalladoras (2 de 2 t y 3 de 1 t) con filtro de mangas (3 de ellas en funcionamiento simultáneo)
Forja por estampación en frío	– 2 Prensas para piezas de 2 a 6 kg. – 6 prensas para piezas entre 50 g y 2 kg. – Línea automática en línea, de cubas de fosfatado en tambor. - Cubas de tratamiento: – 2 cubas para desengrase de 2,3 m³ /ud – 5 cubas para lavado de 2,3 m³ /ud – 1 cuba para lavado de 7 m³ /ud – 3 cubas para decapado de 2,3 m³ /ud



PROCESO	EQUIPAMIENTO
	– 1 cuba para lavado en caliente de 2,3 m³ /ud – 2 cubas para neutralizado de 2,3 m³ /ud – 3 cubas para fosfatado de 2,3 m³ /ud – 2 cubas para jabonado de 2,3 m³ /ud – 1 cuba para lubricado de 2,3 m³ /ud – Depuradora físico-química de efluentes de fosfatado, capacidad máxima de 5 m³/h. – Lavador de gases de emisiones de línea de fosfatado. – Caldera de vapor a gas natural para el proceso del fosfatado. – Prensa de corte de puntas. – Unidades de mecanizado. – 2 sierras.
Uillaje	– Horno de nitruración. – Tornos de control numérico. – Tornos manuales. – Centros de mecanizado. – Fresadoras. – Taladros. – Equipos de soldadura. – Equipos de electroerosión. – Rectificadora. – Sierras. – Puente grúa. – Sistema de captación de partículas de fresadora Kondia B-1000
Instalaciones Auxiliares	– Instalación receptora de Gas Natural. – Compresores de Aire (incluidos redes, secadero, calderones). – Redes y Complejos de Transformador de Alta Tensión. – Instalación de Baja Tensión. – Circuitos de refrigeración. – Depuradora para efluentes de refrigeración



Organización:

- Nº Empleados: 167.
- Días/horas de trabajo anuales: 264 días/año
- Turnos: 4 turnos /día

2.3. Almacenamiento

2.3.5. Residuos.

Depósitos de Aceites usados/Emulsiones agua aceite.

Los aceites usados y las emulsiones de agua y aceite son recogidas y almacenadas en recipientes móviles IBC en el punto limpio.

situación	capacidad (m ³)	posición	material	residuo
Exterior nave utillaje	10	horizontal	Poliéster	Taladrinas

Zona almacenamiento general de residuos: Punto Limpio

La zona de almacenamiento general de residuos se distribuye en las siguientes zonas.

- o Campa (Papel y cartón).
- o Almacén de tornillería (Pilas y tóner).
- o Punto Limpio (resto de residuos).

El Punto Limpio situado en la esquina sureste de la parcela, se divide en dos partes, una dedicada al almacenamiento de contenedores de 1.000 l y a la decantación de agua y aceite, y otra empleada en almacenar contenedores vacíos de 1.000 l y resto de sustancias no líquidas (polvo de granalla, lodos de filtro prensa...) y lámparas y fluorescentes.

Los contenedores de residuos sólidos (lodos, sepiolita contaminada y polvo de granalla) que se almacenan a la intemperie disponen de tapas que cubren su contenido.

En la zona de almacenamiento de sustancias sólidas, el suelo tiene pendiente para dirigir el flujo de las aguas pluviales a dos puntos de salida, mientras que la zona de almacenamiento de líquidos tiene pendiente hacia dos puntos de llegada al foso de decantación de agua.

El resto de residuos son almacenados en contenedores, big-bags y envases de 1 m³, se ubican también en esta área del exterior de la nave.



2.6. Instalaciones de combustión.

INSTALACIÓN DE COMBUSTIÓN	UTILIZACIÓN	POTENCIA NOMINAL	TIPO DE COMBUSTIBLE
Caldera de vapor	Proceso de fosfatado	450.000 kcal/h	Gas Natural
Hornos Prensas	Horno Prensas automáticas :HRHatebur1	800.000 kcal/h	Gas Natural
	Horno Prensas automáticas: HRHatebur3	800.000 kcal/h	
Hornos para tratamientos térmicos	Horno HGC (tratamiento térmico):	1.500.000 kcal/h	Gas Natural
	Horno IVR (tratamiento térmico)	1.700.000 kcal/h	
Caldera para calefacción	Calefacción de nave de utillaje	250.000 kcal/h	Gasóleo

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD.

3.1. Emisiones a la atmósfera.

Las principales fuentes de contaminación atmosférica provenientes de la actividad de la instalación son:

- Forja: La instalación dispone de sistemas independientes de captación y evacuación de los gases que se generan en las prensas automáticas y los procedentes de las balsas de recogida de aguas y aceites. Los productos de refrigeración y lubricación se recogen en dos fosos enterrados en el interior de la nave, cada balsa dispone de dos conductos de extracción de emisiones.
- Granallado: La eliminación de la cascarilla de las piezas tratadas térmicamente, origina la emisión de partículas. Las granalladoras están dotadas de filtros de mangas.
- Tratamiento Térmico: Los hornos utilizados para la mejora de las propiedades mecánicas de las piezas, funcionan con gas natural como combustible, lo que origina la emisión de gases de combustión.

HORNO	POTENCIA
Horno Prensas automáticas: HRHatebur1	800.000 kcal/h.
Horno Prensas automáticas: HRHatebur3:	800.000 kcal/h.
Horno HGC (tratamiento térmico):	1.500.000 kcal/h.
Horno IVR (tratamiento térmico)	1.700.000 kcal/h

- Caldera de vapor para el calentamiento de las cubas para el proceso de fosfatado, funciona con gas natural y emite gases de combustión.
- Línea de fosfatado: Las cubas de tratamiento superficial generan emisiones de vapores ácidos y posible presencia de metales, que son conducidas a un lavador de gases de forma previa a su emisión a la atmósfera.



- Nitruración: en este proceso en el que se confiere dureza superficial a las piezas de utillaje, se produce la emisión de amoníaco. Las emisiones son canalizadas al exterior.
- Soldadura: para el mantenimiento del material de utillaje, se producen las emisiones de gases de soldadura que son conducidos por tres canalizaciones al exterior.
- Mecanizado: las operaciones de mecanizado (tornos) producen emisiones de vapores de aceites con partículas de metal que son canalizadas al exterior tras pasar por un sistema de filtrado.
- Laboratorio: las emisiones más significativas proceden del decapado de piezas de acero en ácido clorhídrico. Este proceso es muy esporádico.

Focos emisores al exterior.

Número de foco	Denominación	Altura de chimenea (m)	Diámetro chimenea (m)	L ₁ (m)	L ₂ (m)	h/año	Contaminantes emitidos
1A	Extracción de gases del foso de la prensa automática 2	14 ¹	0,88	5	25	4.800	COT
1B	Extracción de gases del foso de la prensa automática 3						
4	Generador de vapor de la línea de fosfatado	14	0,35	2,9	2,05	4.800	CO, NOx,
5	Lavador de gases de la línea de fosfatado	6	0,63	1,3	0,7	4.800	H ₂ SO ₄
6	Nitruración	6	0,23	0,5	0,3	1.550	NH ₃
7	Horno HT1	14	0,35	1,2	1,8	4.800	CO, NOx
8	Horno HT3	14	0,35	2,2	1,0	1.000	CO, NOx
9	Horno HGC y Horno IVR	14	0,70	4,0	1,0	4.800	CO, NOx
11	Extracción unidades mecanizado (tornos)	Sin datos	Sin datos	xx	xx	Sin datos	COT Partículas
12	Captación de partículas fresadora Kondia B-1000	Sin datos	Sin datos	Sin datos	Sin datos	Sin datos	Partículas

¹ Cada una de las extracciones de gases de los fosos de las prensas automáticas 2 y 3 disponen de un dispositivo para la toma de muestras estas extracciones se han denominado foco 1A y foco 1B. Los conductos de estas extracciones van a parar a una única chimenea para evacuar los gases al exterior de acuerdo con la inspección realizada en 2013.



Focos emisores al interior.

Número de foco	Denominación	Altura de chimenea (m)	Diámetro chimenea (m)	L ₁ (m)	L ₂ (m)	h/año	Contaminantes emitidos
G1	Filtro de mangas Granallado 1	6,5	0,345	3,2	0,85	4.800	Partículas
G2	Filtro de mangas Granallado 2	7,1	0,4	3,35	0,85	800	Partículas
G3	Filtro de mangas Granallado 3	5,5	0,345	1,8	1,5	4.800	Partículas
G4	Filtro de mangas Granallado 4	6,5	0,4	0,4	0,2	4.800	Partículas
G5	Filtro de mangas Granallado 5	5,5	0,4	0,4	0,2	4.800	Partículas
F1	Extracción de polvo de la prensa T-1000	Sin datos	Sin datos	xx	xx	Sin datos	Partículas

A continuación se expone el inventario de otros focos considerados secundarios y de contaminación no sistemática:

FOCOS DE EMISIÓN SECUNDARIOS	
ID foco	Denominación
1	Chimenea soldadura 1
2	Chimenea soldadura 2
3	Chimenea soldadura 3
4	Chimenea ajustes y restos erosión
5	Chimenea polvo de ajuste
6	Chimenea polvo de afilado
7	Caldera calefacción

3.2. Emisiones de ruidos y vibraciones.

El ruido emitido por las instalaciones industriales procede de diversos procesos que tienen lugar durante la forja, desde que se cortan las barras metálicas que sirven de materia prima hasta que las piezas finales son preparadas para su expedición. El ruido en conjunto procede fundamentalmente de:

- Procesos de forja en caliente en las prensas verticales y automáticas existentes.
- Procesos de granallado de las piezas.
- Procesos auxiliares y de utillaje (soldaduras, ajustes, afilados, etc.).
- Existencia de extracciones y ventiladores de diversos procesos.
- Golpeos de las piezas durante el proceso de producción.
- Circulación de vehículos por el interior de las instalaciones.
- Sistema de captación de polvo situado en el exterior anexo a la nave de utillaje



3.4. Generación de Residuos.

3.4.1. Residuos Peligrosos.

Proceso generador	RESIDUO	LER	Producción Anual (t) (*)	Observaciones
Producción de piezas forjadas	Aceite mineral usado	13 05 02	100	Se genera en el cambio de aceites de máquinas y equipos.
	Aguas con hidrocarburos	16 07 08	85	Procedente de: -Vaciado de fosos de recogida de prensas. -Vaciado fosos de recogida aguas refrigeración. -Purgas compresores. -Limpieza utillajes. Aprox: 5% aceites y sustancias jabonosas
	Lodos de refrigeración	10 02 11	80	Se trata de lodos metálicos generados en las torres de refrigeración.
	Lodos decantados de sustancias oleosas	13 05 02	30	Decantación sólidos circuitos
	Grasa consistente	12 01 12	Puntual	--
Fosfatado	Lodo Jabonoso (Lodos tensioactivo)	11 01 98	150	Saturación de baños jabonosos
	Lodo Desengrase	13 05 02	Puntual	Saturación de baños de desengrase
	Ácido Fosfórico	11 01 06	260	Ácidos agotados
	Sulfato de Hierro	11 01 98	Puntual	Decantación sólida en cubas de decapado
Fabricación de utillajes	Lodos de mecanizado con sustancias oleosas	12 01 14	Puntual	Se trata de residuos oleosos que se generan en las decantaciones de los depósitos y en los circuitos.
Tratamiento in situ de efluentes	Lodos de filtro prensa	11 01 09	62	Decantación sólida en depuradora (proceso depuración)
Lavadora de piezas	Aguas con hidrocarburos	16 07 08	Sin datos	Se almacenan en tres depósitos de 750 l, parte del sistema de lavadora.
Servicios auxiliares, Mantenimiento y Limpieza de instalaciones y Equipos	Disolventes orgánicos de limpieza	14 06 03	Puntual	Residuo generado en operaciones de limpieza de piezas y útiles.
	Material absorbente contaminado	15 02 02	4	--
	Envases Contaminados	15 01 10	7	--
	Taladrinas	12 01 09	9	--
	Solución acuosa limpieza	12 03 01	1	--
	Residuos de equipos eléctricos	16 02 13	1	--
	Tubos fluorescentes	20 01 21	Puntual	--
	Pilas	20 01 33	0,05	--
	Aerosoles	15 01 11	Puntual	--
Servicio Médico	Residuos Biosanitarios Clase III	18 01 03	0,1	--



(*) Datos basados en producción informada en periodo 2010-2013

3.4.2. Residuos No Peligrosos.

Residuo	LER	Producción anual (*)
Polvo residual de granallas	12 01 17	150.000 kg
Palets y maderas	20 01 38	21.100 kg
Papel	20 01 01	2.300 kg
Vidrio	20 01 02	300 kg
Fibras aislantes de hornos	17 06 04	Puntual
Tóner	08 03 18	Puntual
Polvo de grafito (cascarilla)	12 01 03	Sin datos
Chatarra (cartuchos oval)	15 01 04	Sin datos

(*) Datos basados en producción informada en periodo 2010-2013

3.5. Contaminación de suelo.

Las principales fuentes potenciales de contaminación del suelo de la instalación son:

- Fosos de recogida de agua y aceites de las prensadoras: máquinas H1, H2 y H3, puntos donde se recogen los aceites con agua utilizados en el corte de las piezas metálicas, dichos aceites en forma emulsionada constituyen el principal contaminante con potencial incidencia sobre el subsuelo del emplazamiento.
- Foso exterior de sistema de refrigeración, de los aceites con agua recogidos en las máquinas H1, H2 y H3. En este punto los aceites son tratados para su posterior recirculación.
- Fosos de contención de aceite y zona de residuos: los aceites se almacenan en tres depósitos aéreos de gran capacidad y los residuos en contenedores.
- Línea de fosfatado.
- Fosos de recogida de concentrados de la línea de fosfatado.
- Foso de contención de centros de transformación 1 y 2. Estos fosos recogen aceite o silicona.
- Almacén de lubricantes en bidones en el sur de la parcela.
- Área de almacenamiento en el oeste de las instalaciones junto a la nave de utillaje donde se almacenan taladrinas, gasóleo y disolventes organohalogenados.
- Almacén de gasóleo (nave de utillaje).
- Almacén aceites en nave de utillaje.
- Paso de tuberías enterradas por el vial sur, que conducen los aceites recogidos en los fosos de las máquinas al foso exterior de refrigeración.
- Subestación eléctrica.



- Antigua caseta de bombas, donde existía también un pequeño taller.
- Lavadora de piezas

4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN.

4.1. Emisiones atmosféricas.

- Las granalladoras que eliminan los restos de cascarilla de las piezas, están dotadas de filtros de mangas, que retienen las partículas metálicas. Los filtros utilizados son cartuchos dotados de Tecnología de Fibra Fina Eon, con una superficie filtrante de 168 m², disponen de medidor de suciedad con una tasa de eficacia muy elevada para partículas de 0,5 micras.
- La fresadora Kondia B-1000, utilizada para el mecanizado en seco de piezas de grafito, posee asociado un sistema captador de polvo de mecanizado situado en el exterior de la nave de utillaje. Este sistema posee un filtro tipo DFO2-2R ATEX (Cartucho Downflo Oval Ultra web antiestático), con sistema de limpieza automático por aire comprimido.
- El combustible utilizado en los hornos para tratamientos térmicos es gas natural.
- La línea de fosfatación dispone de sistema de extracción de emisiones cuando se abren las cubas, que conduce los gases extraídos a un lavador.

Se dispone de un sistema de captación bilateral de vapores por medio de capotas apoyadas en los bordes de cuba, y conducción a través de conducto cilíndrico en polipropileno, hasta el ventilador de extracción y el lavador de gases. La parte superior de cada capota tiene una pendiente para la caída de goteos o condensaciones hacia el baño más próximo.

El sistema de lavado-absorción de gases consiste en varias etapas de elementos de polipropileno hueco, de forma elipsoidal, que a través de la velocidad ascendente del aire se mantienen en un constante movimiento de turbulencia en contracorriente del líquido de lavado-absorción. El sistema tiene una gran efectividad en la separación de partículas sólidas tanto solubles como insolubles admitiendo concentraciones superiores a los 2 g/m³.

El líquido de lavado o neutralización es pulverizado por varias rampas de aspersores de cono lleno en la parte superior de la torre en circuito cerrado, a través de la bomba de recirculación.

También se dispone de un sistema de extracción y filtrado de partículas en la línea de fosfatado.



- Se dispone de un quemador de los gases de amoníaco del horno de nitruración. El sistema se compone de una cámara de combustión donde llega el amoníaco que es quemado por una llama de combustión de propano.
- Las emisiones de los hornos de tratamiento son canalizadas mediante el montaje de campanas de aspiración adaptadas a cada una de las bocas de salida de gases de los Hornos.

Los gases recogidos en cada una de las tomas de aspiración son aspirados y canalizados mediante conductos de sección adecuada, hasta un colector principal desde el cual los gases se canalizan al exterior de la nave, lo que permite su control. Se disponen de un total de 14 extracciones.

- La extracción de gases de los equipos de torneado dispone de un sistema de filtrado que permite la separación de aceites y partículas.

El sistema de filtrado (hydrofilter) separa las gotas de aceite y las deposita en el contenedor de aceite de la máquina, a continuación pasa por el prefiltro de aluminio donde las partículas más grandes (>50 mm) son retenidas. Posteriormente la neblina pasa por dos cassettes de filtro autodrenante que recoge partículas de tamaño medio y final (alcanzando <0.005 mm).

El volumen de aire que se extrae se sitúa alrededor de los 1.500 m³/h de media. Periódicamente se extrae el aceite del contenedor de aceite del equipo (con capacidad de 8 l) y se lleva al punto limpio.

