

126



CONSEJERIA DE MEDIO AMBIENTE,
VIVIENDA Y ORDENACION DEL TERRITORIO

Comunidad de Madrid



REGISTRO DE SALIDA
Ref: 10/423985.9/09 Fecha: 21/09/2009 14:10



Cons. Medio Amb, Vivienda y Orden. Ter.
Reg C. Medio Amb. Viv. y Ord. Territorio
Destino: YESOS IBERICOS S.A

DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

RESOLUCIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

Expediente: AAI – 1.007/06

10 – AM – 00076.4/06

Unidad Administrativa

AREA DE CONTROL INTEGRADO DE LA
CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL RELATIVA A LA SOLICITUD DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA PRESENTADA POR LA EMPRESA YESOS IBÉRICOS S.A. CON CIF A-7908798, PARA UNA INSTALACIÓN DE FABRICACIÓN DE YESO EN POLVO Y PLACA DE YESO, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE VALDEMORO.

La actividad de YESOS IBERICOS S.A., objeto de la presente Resolución, consiste en la fabricación de yeso y placa de yeso, y se corresponde con el CNAE/93 26.660 para la actividad de fabricación de placa y 26.530 para la actividad de fabricación de yeso.

La instalación está situada en la Carretera Andalucía km 32,300, correspondiente al nº de finca 30.514, tomo 1.451, libro 509, folio 166, del registro de la propiedad nº 1 de Valdemoro y referencia catastral 4259401VK4445N0001YQ y nº de finca 11.473, tomo 1.452, libro 510, folio 109 del registro de la propiedad nº 6 de Valdemoro y referencia catastral 4259402VK4445N0001GQ.

Vista la documentación presentada en los trámites del procedimiento de Autorización Ambiental Integrada, a los efectos previstos en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación por la que se regula el procedimiento de Autorización Ambiental Integrada, previos los informes favorables de los distintos órganos competentes, se emite la presente Resolución de conformidad con los siguientes,

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha de 11 de junio de 2007 y referencia de entrada en el Registro General de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio nº 10/366677.9/07 tuvo lugar la entrada de la documentación correspondiente a la solicitud de Autorización Ambiental Integrada del proyecto de "planta de fabricación de yeso y placa de yeso" en el término municipal de Valdemoro, promovida por YESOS IBERICOS S.A., a efectos del inicio del procedimiento de autorización ambiental integrada, por estar incluida en el epígrafe 1.1 b) del Anejo 1 de la citada Ley.



Segundo. Con fecha 17 de julio de 2007 se comunicó al titular la recepción de dicha documentación y el inicio del procedimiento de AAI.

Tercero. Con fecha 10 de marzo de 2008, y a tenor de lo dispuesto en el Art. 16 de la Ley 16/2002, de 1 de Julio, de prevención y control integrados de la contaminación la documentación de la solicitud de AAI, fue sometida a información pública mediante inserción del pertinente anuncio en el Boletín Oficial de la Comunidad de Madrid y exposición en el tablón de anuncios del Ayuntamiento de Valdemoro, concediéndose a tal efecto un plazo de treinta días hábiles para la formulación de alegaciones. Durante el periodo de información pública no se han recibido alegaciones.

Cuarto. De conformidad con lo dispuesto en el artículo 15 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, el Ayuntamiento de Valdemoro emitió Informe de Viabilidad Urbanística para la instalación, con fecha 23 de junio de 2006.

Quinto. De conformidad con los artículos 17 y 18 de la Ley 16/2002, se solicitaron los informes técnicos a las respectivas unidades administrativas y organismos competentes, así como al Ayuntamiento sobre la adecuación de las instalaciones en aquellas materias que son de su competencia.

Sexto. A la vista de los informes emitidos por los órganos competentes en las distintas materias que se recogen en la AAI, se ha realizado una evaluación ambiental de la actividad en su conjunto y elaborado la propuesta de Resolución con el objeto de someter la misma al trámite de audiencia a que se refiere el artículo 20 de la Ley 16/2002.

Séptimo. Durante el trámite de audiencia de la propuesta de AAI se han recibido alegaciones por parte del titular, las cuales se han revisado y considerado en la elaboración de la Autorización Ambiental Integrada.

De los anteriores hechos resultan de aplicación los siguientes,

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el artículo 9 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación se somete a Autorización Ambiental Integrada a la explotación de la instalación industrial de referencia, por tratarse de una actividad descrita en el epígrafe 1.1.b del Anexo 1 de la citada Ley.

Segundo. El establecimiento industrial no se encuentra incluido en el ámbito de aplicación del Real Decreto 1254/1999, de 16 de junio, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.

Tercero. El establecimiento se encuentra en el ámbito de aplicación 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, y de acuerdo con el artículo 3.6 se podrán dar por cumplimentados los



informes solicitados en el citado Real Decreto si su contenido se encuentra recogido en la solicitud de AAI.

Cuarto. La actividad se encuentra afectada por la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen de comercio de derechos de emisión de gases efecto invernadero, y dispone de Autorización de emisión de Gases de Efecto Invernadero por Resolución, de 28 de diciembre de 2007, de la Dirección General de Medio Ambiente Urbano (nº 10/AEGEI/0062.4/2007).

Quinto. La tramitación del expediente se ha realizado según lo dispuesto en los artículos 14 y siguientes de la Ley 16/2002 y demás normativa sectorial.

Sexto. Corresponde a la Dirección General de Evaluación Ambiental el ejercicio de las competencias en materia de control integrado de la contaminación de conformidad con lo dispuesto en el Decreto 26/2009, de 26 de marzo, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Ordenación del Territorio.

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, una vez finalizados los trámites reglamentarios para el expediente de referencia, y vistas la Ley 16/2002, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, la Ley 5/2003, de 20 de marzo, de Residuos de la Comunidad de Madrid, , el Decreto 78/1999, por el que se regula el régimen de protección contra la contaminación acústica de la Comunidad de Madrid , la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera y demás normativa general de aplicación, así como la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada a la Subdirección General, esta Dirección General de Evaluación Ambiental, en uso de las atribuciones que confiere el mencionado Decreto 26/2009, de 26 de marzo:

RESUELVE,

Otorgar la Autorización Ambiental Integrada, a los efectos previstos en la Ley 16/2002, de 1 de julio de 2002, de prevención y control integrados de la contaminación, para la explotación de la "Instalación para la fabricación de yeso en polvo y placa de yeso", promovida por YESOS IBERICOS, S.A en el término municipal de Valdemoro, supeditada al cumplimiento de las condiciones contempladas en la Documentación de Solicitud de Autorización Ambiental Integrada y en el resto de la documentación adicional incluida en el expediente administrativo AAI-1.007/06, y que en cualquier caso deberá cumplir las medidas incluidas en los Anexos que forman parte de la presente Resolución:

ANEXO I Prescripciones técnicas y valores límite de emisión.

ANEXO II Sistemas de control de emisiones y residuos.

En el caso de existir discrepancias entre las medidas descritas en la documentación de la solicitud y documentación adicional presentada, recogidas de forma resumida en el Anexo III, y las condiciones establecidas en la presente Resolución, prevalecerá lo dispuesto en esta última.

Se dejarán sin efecto, una vez notificada la presente Resolución al titular, las Autorizaciones e Inscripciones Registrales en materia de Producción de Residuos, excluida la de transportista. Igualmente, se deja sin efecto las condiciones que se



hubieran establecido en las Resoluciones de Evaluación Ambiental o en la Calificación Ambiental previas a la presente Resolución.

Dar por cumplido el trámite establecido en los artículos 3.1 y 3.3 del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, para el emplazamiento donde se ubica la actividad de YESOS IBERICOS, S.A., debiendo el titular realizar los informes periódicos de situación y otras condiciones establecidas en los Anexos I y II de esta Resolución.

La presente Autorización Ambiental Integrada se otorga por un **plazo** máximo de ocho años, transcurrido el cual deberá procederse a su renovación, y en su caso, actualización.

A estos efectos, se deberá solicitar la mencionada **renovación** con una antelación mínima de diez meses antes del vencimiento del plazo de vigencia de la presente AAI.

En caso de realizarse alguna **modificación en las instalaciones o del proceso productivo desarrollado en ellas**, se deberá comunicar esta intención a la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Ordenación del Territorio, con el fin de determinar si la modificación es sustancial o no sustancial. Si se determinara que la modificación es sustancial se deberá solicitar nueva Autorización Ambiental Integrada.

En cualquier caso, la Autorización Ambiental Integrada podrá ser modificada de oficio, cuando concurren algunas de las circunstancias especificadas en el artículo 26 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control de la contaminación.

La presente Autorización Ambiental Integrada podrá ser **revocada** cuando concorra una de las siguientes circunstancias:

- La declaración de quiebra o suspensión de pagos de YESOS IBERICOS S.A.
- Extinción de la personalidad jurídica de la empresa.
- Desaparición de las circunstancias que motivaron el otorgamiento de la Autorización Ambiental Integrada.
- Como consecuencia del incumplimiento grave o reiterado de las condiciones de la presente Resolución.

La presente Autorización Ambiental Integrada se otorga a los únicos efectos de la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación*, sin perjuicio de las demás licencias, permisos y autorizaciones que, legal o reglamentariamente, sean exigibles para el desarrollo de la actividad.

Según el artículo 31 de la *Ley 16/2002*, el incumplimiento del condicionado de esta Autorización Ambiental Integrada es considerado infracción administrativa en materia de prevención y control integrados de la contaminación, pudiendo dar lugar a la adopción de las medidas de Disciplina Ambiental contempladas en los artículos 32 y siguientes del Título IV de la referida Ley.

Igualmente, el incumplimiento de las obligaciones que impone la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Ambiental*, dará lugar a todas o a algunas de las sanciones contempladas en el artículo 38 de la citada Ley.



CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE,
VIVIENDA Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO

Comunidad de Madrid

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante la Excelentísima Sra. Consejera de Medio Ambiente, Vivienda y Ordenación del Territorio, en el plazo de un mes a contar desde la fecha de notificación de la misma, sin perjuicio de poder ejercitar cualquier otro que estime pertinente en defensa de sus derechos, de conformidad con el artículo 114 de la *Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común*.

Madrid, 17 de septiembre de 2009
EL DIRECTOR GENERAL DE
EVALUACIÓN AMBIENTAL,

Fdo: José Trigueros Rodrigo

YESOS IBÉRICOS, S.A.
Paseo de Recoletos nº 3
28004. MADRID



ANEXO I

PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITE DE EMISIÓN.

1. CONDICIONES RELATIVAS AL AGUA

1.1. SANEAMIENTO

1.1.1. Con relación a la remodelación de la red de saneamiento de la instalación, en la que se propone, entre otros aspectos, la mejora de la reutilización de las aguas de proceso, se tendrá en cuenta lo siguiente:

- Se llevará a cabo el proyecto de remodelación de la red de saneamiento de acuerdo con la documentación aportada por el titular que permita la reutilización de las aguas de proceso, de acuerdo con el cronograma presentado con fecha 27 de abril de 2009. Se fija el plazo máximo para su ejecución en diciembre de 2010.

1.1.2. Las aguas sanitarias deberán recogerse separadamente en el punto donde se generan y entregarse a gestor autorizado, de acuerdo con la documentación presentada por el titular.

2. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

2.1. Condiciones generales relativas a la protección de la atmósfera:

2.1.1. Se evitará el apilamiento de material particulado al aire libre. Los silos y otros sistemas de almacenamiento de finos serán herméticos y dispondrán de sistemas de manipulación y cierre automáticos, así como de filtros de depuración para evitar la emisión de partículas durante las operaciones de carga y descarga.

Se llevará a cabo un inventario de focos secundarios en el que se incluyan todos los silos; junto con el sistema de depuración establecido en cada uno de ellos. Dicho inventario se presentará en esta Consejería en el plazo de un año contado a partir de la notificación de la presente Resolución.

2.1.2. Se llevará a cabo diariamente el riego de las pistas internas. Esta frecuencia se aumentará en el caso de considerarse necesario o cuando los valores obtenidos en las campañas de medición de partículas en suspensión en el aire ambiente así lo aconsejen.

2.1.3. Las naves y edificios de material particulado deberán permanecer cerrados.

2.1.4. Todas las instalaciones de combustión funcionarán con gas natural como combustible, excepto en situaciones de falta de suministro de este combustible en las que podrá utilizarse otro combustible alternativo de mínima incidencia ambiental.



2.2. Los focos de emisión a la atmósfera de la instalación, en los que deberán efectuarse controles de emisión periódicos, y los sistemas de tratamiento de gases de cada uno de ellos serán los que se indican a continuación. Cualquier modificación del número de focos, proceso, sistemas de depuración, aumento significativo del caudal de generación de gases, etc. deberá ser comunicada a esta Dirección General.

PROCESO	Nº FOCO	FOCOS DE PROCESO PRINCIPALES	SISTEMA DE DEPURACIÓN
Fabricación de placas	1	Secadero I (de Placa)	-
	2	Cortadora de film	FILTRO DE MANGAS
	3	Horno de calcinación I	FILTRO DE MANGAS
	4	Sierra Corte de paquetes	FILTRO DE MANGAS
	5	Horno de calcinación II	FILTRO DE MANGAS
	6	Enfriador Horno de calcinación II	FILTRO DE MANGAS
	7	Sierras Línea de Placa	FILTRO DE MANGAS
	8	Secadero II	-
	9	Sierras	FILTRO DE MANGAS
Fabricación de yeso	10	Horno de Anhídrita	FILTRO DE MANGAS
	11	Hornos de Semihidrato	FILTRO DE MANGAS
	12	Enfriador de Anhídrita	FILTRO DE MANGAS
	13	Enfriador de Semihidrato	FILTRO DE MANGAS
	14	Sala de mezclas	FILTRO DE MANGAS
	15	Horno de perlita	FILTRO DE MANGAS
Planta de reciclado de placas	16	Reciclado de material	FILTRO DE MANGAS
Planta de pastas	17	Fabricación de pasta	FILTRO DE MANGAS

2.3. Todos los sistemas de depuración deberán estar operativos y en perfecto estado de funcionamiento siempre que el foco correspondiente esté emitiendo a la atmósfera.

2.4. Se deberán realizar las tareas de mantenimiento establecidas, con la periodicidad que indica el fabricante de las instalaciones que generan las emisiones, quedando estas tareas debidamente registradas junto con los controles a la atmósfera.



2.5. Condiciones relativas a las emisiones a la atmósfera.

2.5.1 Para el establecimiento de los Valores Límite de Emisión (VLE) se ha tenido en cuenta el contenido del documento BREF "Cement and lime Manufacturing Industries" (diciembre 2001), el Protocolo al Convenio de 1979 sobre contaminación atmosférica transfronteriza a gran distancia para luchar contra la acidificación, la eutrofización y el ozono troposférico, la legislación sectorial existente, así como la normativa vigente de aplicación en otras Comunidades Autónomas.

2.5.2 Valores límite de emisión:

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 (273,15 K, 101,3 kPa), referidos a un porcentaje de oxígeno de funcionamiento real.

FOCOS	PARÁMETRO	VALOR LÍMITE DE EMISIÓN	PERIODO DE REFERENCIA
Foco nº 3 Horno de calcinación	SO ₂	300 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)
	CO	500 mg/Nm ³	
	NO _x	350 mg/Nm ³	
	PARTÍCULAS	75 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA
Foco nº 5 Horno de calcinación II	PARTÍCULAS	75 mg/Nm ³ ¹	MEDIA DIARIA
	CO	500 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)
	NO _x	350 mg/Nm ³	
	SO ₂	300 mg/Nm ³	
Foco nº 1 Secadero I Foco nº 8 Secadero II	CO	500 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)
	NO _x	350 mg/Nm ³	
	SO ₂	35 mg/m ³	
Foco nº 8 Secadero II	CO	500 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)
	NO _x	350 mg/Nm ³	
	SO ₂	300 mg/Nm ³	
Foco nº 11 Horno de semihidrato Foco nº 10 Horno de anhídrita Foco nº 15 Horno de perlita	partículas	75 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)
	CO	500 mg/Nm ³	
	NO _x	350 mg/Nm ³	

¹ Para el foco nº 5 el valor límite de partículas deberá cumplirse a partir de un año de la notificación de la presente Resolución. Hasta esa fecha deberá cumplirse el valor de 150 mgN/m³



	SO ₂	35mg/m ³	
Foco nº 2 Cortadora de film Foco nº 4 Sierra Corte de paquetes Foco nº 6 Enfriador Horno de calcinación II Foco nº 9 Sierras Foco nº 7 Sierras Línea de Placa Foco nº 12 Enfriador de Anhídrita Foco nº 13 Enfriador de Semihidrato Foco nº 14 Sala de mezclas Foco nº 16 Reciclado de placas Foco nº 17 Fabricación de pasta	partículas	75 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)

2.5.3 En el plazo de 12 meses contados a partir de la notificación de la presente Resolución deberán adoptarse las medidas adecuadas en el foco de emisión a la atmósfera nº 5 con el objetivo de cumplir el valor de emisión de partículas de 75 mg/Nm³. El titular deberá remitir a esta Consejería informe con las medidas que va a adoptar antes de su implantación. En función de los resultados obtenidos tras su implantación, se comprobará la efectividad de las citadas medidas.

2.5.4 Todos los focos de emisión a la atmósfera deberán estar acondicionados para la toma de muestras y análisis de contaminantes, según se indica en el Anexo III de la Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y control de la contaminación atmosférica industrial y deberán llevar a cabo un libro registrado según el modelo del Anexo IV de dicha Orden.

Adicionalmente, los focos enumerados en el apartado 2.2.2 deberán disponer de una plataforma fija para la toma de muestras. No obstante, en el caso de que exista imposibilidad técnica para la instalación de la citada plataforma, el titular deberá aportar, en el plazo máximo de seis meses, la documentación acreditativa correspondiente, indicando cual es la forma elegida para disponer de una plataforma adecuada que cumpla con todas las medidas de seguridad pertinentes, y que, en todo caso, esté disponible en todo momento para los trabajos de medición e inspecciones en el plazo máximo de una hora.

Especialmente deberán acondicionarse los nuevos focos 16 y 17, para hacer posible la toma de muestras.

3. RUIDO

3.1. Deberán cumplirse los valores límite de emisión de ruido al ambiente exterior y los valores límite de inmisión de ruido en el ambiente interior establecidos en el Decreto 78/1999, por el que se regula el régimen de protección contra la contaminación acústica de la Comunidad de Madrid. Se fijan como valores límite de emisión de ruido al ambiente exterior los correspondientes a zonas: Tipo IV (áreas ruidosas, zona no consolidada urbanísticamente):

Periodo diurno	Periodo nocturno
75 LA _{eq}	70 LA _{eq}



4. PROTECCIÓN DE SUELO

4.1 Los depósitos de almacenamiento de gasoil, deberán cumplir las especificaciones del *RD 1523/1999, por el que se modifica el Reglamento de instalaciones petrolíferas, aprobado por Real Decreto 2085/1994, de 20 de octubre*, y la instrucción técnica complementaria MI-IP03, aprobada por el *Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre "Instalaciones de almacenamiento para su consumo en la propia instalación"*.

4.2 En el plazo indicado en el cronograma presentado con fecha 27 de abril de 2009, se construirá el nuevo almacén de los materiales de desecho de yeso que se generan tras la elaboración de las placas de yeso PLADUR, según el proyecto constructivo adjunto a la documentación de la solicitud de AAI, siendo el plazo máximo para su ejecución el 31 de diciembre de 2010.

A fin de evitar la generación de aguas pluviales contaminadas, se llevará a cabo el techado de este almacén o, como solución alternativa, se cubrirán los residuos con una lámina de polietileno o similar que evite el contacto de los mismos con las aguas pluviales.

4.3 Se llevarán a cabo las actuaciones contempladas en el documento "Diseño Conceptual para el acondicionamiento de superficies en la planta de Yesos Ibéricos, S.A." presentado por el titular, con fecha 27 de marzo de 2008, y referencia de entrada en el Registro de esta Consejería nº 10/160168.9/08, según el cronograma de propuesto en escrito de fecha 24 de abril de 2009, que contempla la distribución de las actuaciones en cuatro años (2009-2012). A fin de evitar el riesgo para la salud durante los cuatro años de duración del plan de adecuación de superficies no se llevarán a cabo movimientos de tierras en las superficies que serán objeto de acondicionamiento, salvo los contemplados en el documento diseño conceptual.

Una vez ejecutado el plan de acondicionamiento de superficies se estará a lo dispuesto en el proyecto de acondicionamiento respecto a las actuaciones que deberán llevarse a cabo ante futuras obras, presentado en esta Consejería con fecha 19 de diciembre de 2008. En caso de que se prevean trabajos de remodelación en las superficies acondicionadas, deberá presentarse en esta Dirección General con carácter previo a su ejecución, un informe sobre los trabajos a realizar y las medidas para evitar la exposición de los trabajadores y otros potenciales receptores al amianto, incluidas en el referido escrito de 19 de diciembre de 2008.

La ejecución de los trabajos queda supeditada a la obtención, por parte del promotor, de las autorizaciones, licencias permisos e informes, de acuerdo con la legislación vigente.

El Plan de Vigilancia Ambiental que desarrolle el Plan Preliminar incluido en el documento "Diseño conceptual para acondicionamiento de superficies en la Planta de Yesos Ibéricos", se adaptará a la nueva distribución de actuaciones según el nuevo cronograma.



4.4 Se redactará un programa de inspección y mantenimiento que asegurará la impermeabilización y estanqueidad del pavimento en las siguientes áreas:

- Área donde se ubican los dos depósitos de gasoil superficiales
- Almacén de materia prima.
- Zona industrial (fábrica de placas).
- Planta de transformados
- Balsa de agua y zonas con elementos de depuración.
- Zona de rechazo húmedo
- Aparcamiento y viales
- Nave de cargas de baterías y taller/lavadero de carretillas
- Almacén de residuos peligrosos

Las operaciones de mantenimiento de este programa quedarán registradas en el Libro de Registro de Mantenimiento creado al efecto.

4.5 La balsa de decantación de los efluentes previamente a su reutilización, será vaciada una vez al año, para proceder a su inspección y asegurar su correcta estanqueidad e impermeabilización.

4.6 Se redactarán protocolos de actuación en caso de posibles derrames de sustancias químicas en la instalación: Cualquier derrame o fuga que se produzca de productos químicos o residuos peligrosos deberá recogerse inmediatamente, y el resultado de esta recogida se gestionará adecuadamente, mediante su almacenamiento, envasado y etiquetado como residuo peligroso, para su entrega posterior a una empresa autorizada para su gestión.

5. AGUAS SUBTERRÁNEAS

5.1 Con respecto a los dos depósitos de fuel oil enterrados, en desuso actualmente, se deberá proceder según lo establecido en el *RD 1416/2006, de 1 de diciembre, por el que se aprueba la Instrucción Técnica Complementaria MI-IP 06 «Procedimiento para dejar fuera de servicio los tanques de almacenamiento de productos petrolíferos líquidos»*. A tal efecto, en el plazo máximo de 6 meses contados a partir de la notificación de la presente Resolución, deberán haberse iniciado los trámites indicados en el referido Real Decreto en la Dirección General de Industria, Energía y Minas.

6. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN DE RESIDUOS

6.1 Procesos generadores de residuos peligrosos.

La instalación, como consecuencia de su actividad, desarrollará una serie de procesos generadores de residuos peligrosos que se enumeran en el presente apartado. Los procesos enumerados pueden generar con carácter eventual otros residuos peligrosos no expresamente contemplados, que se incluirán en su caso en el informe anual de producción de residuos peligrosos. La asignación de los códigos conforme a la Lista Europea de Residuos no es exhaustiva, debiendo adaptarse en caso necesario a los



capítulos y especificaciones del citado catálogo. Los residuos peligrosos que se generan en cada proceso, son los siguientes:

CENTRO: NC 001: PLANTA DE FABRICACIÓN DE PLACA DE YESO Y YESO EN POLVO	
PROCESO NP 01: MANTENIMIENTO	
LER	Descripción
NR 01: ABSORBENTES Y MATERIAL DE LIMPIEZA	
15 02 02	Absorbentes materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas
NR 02 : ENVASES VACÍOS CONTAMINADOS	
15 01 10	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
NR 03: FLUORESCENTES	
20 01 21	Tubos fluorescentes
NR 04: FILTROS DE ACEITE	
16 01 07	Filtros de aceite
NR 05 : BATERIAS DE PLOMO	
16 06 01	Baterías de plomo
NR 06: PILAS ALCALINA Y SALINAS AGOTADAS	
16 06 04	Pilas alcalinas (excepto las del código 16 06 03).
NR 07: ACEITES USADOS	
13 02 05	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.
NR 08: RESTOS DE ADHESIVOS, RESINAS Y COLAS	
08 04 09	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas.
NR 09: GRASAS USADAS	
12 01 12	Ceras y grasas usadas.
NR 010: RESIDUOS DE TINTA	
08 01 11	Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas.
NR 11: RESIDUOS CON HIDROCARBUROS	
13 05 02	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas.
NR 12: AEROSOL Y PULVERIZADOS AGOTADOS	
16 05 04	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas.
NR 13: ..	



6.2 Condiciones generales

- 6.2.1 La actividad se identificará en todo momento, en lo referente a la producción de residuos, con el número de autorización AAI/MD/P11/09125, (utilizándose asimismo como identificadores del centro (NC), proceso (NP) y tipo de residuo (NR), los señalados en la presente Resolución.
- 6.2.2 La actividad se desarrollará en todo momento conforme a lo establecido en la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, la Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid y su normativa de desarrollo.
- 6.2.3 Cualquier modificación en cuanto a procesos, tipologías de los residuos producidos, formas de agrupamiento, pretratamiento o tratamiento "in situ" de los mismos, diferentes a los referidos en la documentación aportada para la obtención de la presente autorización, será comunicada a esta Dirección General.
- 6.2.4 Los residuos peligrosos se almacenarán, en condiciones de seguridad, en envases estancos y cerrados, correctamente etiquetados e identificados y en zonas correctamente acondicionadas para evitar la posible contaminación del medio como consecuencia de derrames o vertidos. En ningún caso, obstaculizarán el tránsito, ni el acceso a los equipos de seguridad.
- 6.2.5 Los envases que contengan residuos susceptibles de generar derrames deberán agruparse sobre superficies hormigonadas y dentro de cubetos o bandejas de seguridad.
- 6.2.6 De conformidad con la legislación vigente en materia de residuos, YESOS IBERICOS S.A. está obligada a:
- Destinar a valorización los residuos siempre que sea posible.
 - Separar adecuadamente y no mezclar los residuos peligrosos, evitando particularmente aquellas mezclas que supongan un aumento de su peligrosidad o dificulten su gestión.
 - Envasar y etiquetar los recipientes que contengan residuos peligrosos en la forma que reglamentariamente se determine.
 - Suministrar a las empresas autorizadas para llevar a cabo la gestión de residuos la información necesaria para su adecuado tratamiento y eliminación.
 - Informar inmediatamente a la Administración de la desaparición, pérdida, escape de residuos peligrosos y cualquier incidencia relevante acaecida.
 - Llevar un registro de los residuos peligrosos producidos y destino de los mismos.



- g) Adoptar "buenas prácticas" que permitan reducir la producción de residuos peligrosos.
- 6.2.7 El tiempo de almacenamiento de residuos peligrosos no será nunca superior a los seis meses, salvo autorización expresa del organismo competente. Se garantizará esa frecuencia mínima de recogida por parte de los gestores autorizados.
- 6.2.8 La instalación cuenta con cuatro transformadores que tienen como fluido aislante aceite mineral, habiéndose realizado los análisis pertinentes de contenido en PCB,s, se ha constatado tres de ellos no tienen PCB,s y uno de ellos tiene una concentración de 7 ppm, lo que se ha notificado a esta Consejería. Visto lo anterior, cuando se lleven a cabo operaciones de retirada de este aceite mineral de los transformadores o al final de su vida útil, el residuo generado deberá gestionarse de acuerdo con la normativa que regula los aceites industriales usados.
- 6.2.9 Los residuos urbanos o asimilables a urbanos se gestionarán independientemente de los generados en la actividad industrial. El resto de residuos no peligrosos serán enviados a gestor autorizado para su adecuado tratamiento o eliminación.

7. EFICIENCIA ENERGÉTICA

- 7.1 En caso de efectuar la sustitución de equipos, se emplearán aquellos con las tecnologías más avanzadas y de mayor eficiencia energética, teniendo presente el adecuado dimensionado y mantenimiento del equipo.
- 7.2 Se llevará un registro de los consumos mensuales de energía eléctrica y de combustible realizados por la instalación.

8. ACCIDENTES Y CONDICIONES ANORMALES DE OPERACIÓN

- 8.1 El titular deberá disponer de protocolos de actuación para todas aquellas situaciones en que por accidente, o fallo de funcionamiento en la explotación de la instalación, se produzca:
- Emisiones no controladas a la atmósfera.
 - Vertido de sustancias peligrosas al suelo o a la calidad de las aguas subterráneas o cualquier otro incidente que pudiera afectar negativamente a su calidad.
- 8.2 Los hechos anteriores deberán ser registrados y comunicados a la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Ordenación del Territorio de la Comunidad de Madrid), por la vía más rápida, con objeto de evitar o reducir al mínimo los daños que pudieran causarse.



- 8.3 Una vez producida la descarga accidental al medio, el titular utilizará todos los medios a su alcance para reducir al máximo sus efectos.
- 8.4 Sin perjuicio de la sanción que en su caso proceda, en caso de infracción, el titular deberá reparar el daño causado o, en su defecto, indemnizar los daños y perjuicios ocasionados por la descarga accidental.
- 8.5 Se deberán adoptar y ejecutar las medidas de prevención, de evitación y de reparación de daños medioambientales y sufragar sus costes, cualquiera que sea la cuantía, según se establece en los artículos 9, 17 y 19 de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.
- 8.6 Si por aplicación de otras leyes se hubiera conseguido la prevención, la evitación y la reparación de daños medioambientales a costa del responsable, no será necesario tramitar las actuaciones previstas en la citada Ley de Responsabilidad Medioambiental" (Art. 6.3).
- 8.7. En las situaciones de emergencia que pudieran derivarse de la explotación de las instalaciones, se actuará según lo dispuesto en la Ley 2/1985, de 21 de enero, sobre protección civil, y su normativa de desarrollo.

9. PLAN DE CLAUSURA DE LA INSTALACIÓN

9.1. De forma previa a la clausura y dado que el proyecto de desmantelamiento de las instalaciones, es uno de los supuestos incluidos en el Anexo IV (epígrafe 72) de la Ley 2/2002, de 19 de junio, de Evaluación Ambiental de la Comunidad de Madrid, la empresa deberá remitir a esta Dirección General, una Memoria Ambiental, con objeto de someter la misma a estudio caso por caso, tal y como se establece en el artículo 5 de la citada ley.

9.2. El contenido de la Memoria Ambiental será el siguiente:

- a) Descripción del proyecto: Objeto y justificación. Fases de ejecución y secuencia de desmontaje y derrumbes.
- b) Características:
 - Dimensiones del proyecto. Edificaciones e instalaciones previstas a desmantelar. Usos dados a tales instalaciones y superficies ocupadas por las mismas.
 - Cantidad y tipología de residuos generados durante el desmantelamiento. Forma de almacenamiento temporal y gestión prevista para los mismos. En este sentido 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
 - Actividades inducidas o complementarias que se generen.



- c) Análisis de potenciales impactos sobre el medio ambiente: Se identificarán y analizarán brevemente los impactos generados sobre el medio, motivados por el desmantelamiento de las instalaciones, en todas sus fases.
- d) Medidas para la protección del medio ambiente: Se describirán brevemente las posibles medidas que se adoptarán para prevenir los impactos potenciales sobre el medio ambiente. En cualquier caso, 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.
- e) Seguimiento y control del plan de clausura: Se establecerá un sistema de vigilancia y seguimiento ambiental, para cada una de las fases de desmantelamiento.
- f) Informe de situación del suelo, de acuerdo con los contenidos establecidos por esta Consejería en su 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.

9.3. La Memoria Ambiental deberá presentarse con una antelación de DIEZ MESES al inicio de la fase de cierre definitivo de la instalación, o al menos con la antelación suficiente una vez se tenga conocimiento del cierre definitivo.



ANEXO II

SISTEMAS DE CONTROL DE EMISIONES Y RESIDUOS

1. SISTEMAS DE CONTROL

Deberán notificarse anualmente los datos de emisión (referidos al año anterior) de sustancias contaminantes al aire, al suelo y al agua y la transferencia de residuos fuera de la instalación, de acuerdo con el Reglamento (CE) nº 166/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 18 de enero de 2006, relativo al establecimiento de un registro europeo de emisiones y transferencias de contaminantes (REGLAMENTO E-PRTR), que modifica al actual EPER, y 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. A este respecto, dispone de una "Guía para la implantación del E-PRTR" en la WEB: www.prtr-es.com del Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino, "Fondo documental"; "Documento PRTR", en donde se explican las sustancias a notificar según el medio (aire, agua y suelo) y la transferencia de residuos fuera de la instalación, debiéndose, además, tener en cuenta los Anexos del Real Decreto 508/2007.

Los primeros controles de emisiones a la atmósfera se presentarán en el plazo de seis meses contados a partir de la notificación de la presente Resolución.

1.1. CONSUMO DE AGUA

- 1.1.1. Con frecuencia anual deberá calcularse el consumo de agua, justificado con las facturas de la entidad responsable.
- 1.1.2. Se elaborará una relación anual de los productos químicos empleados en el proceso de fabricación y en procesos auxiliares (operaciones de limpieza, etc.) indicando las cantidades empleadas, y adjuntando la ficha de seguridad de las sustancias empleadas por primera vez.

1.2. ATMÓSFERA.

- 1.2.1. Se realizarán los controles de emisión a la atmósfera en continuo indicados a continuación, así como controles periódicos a través de organismo acreditado por ENAC o por una Entidad de Acreditación firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo establecidos a nivel internacional entre entidades de acreditación, para las labores de inspección medioambiental en el campo de atmósfera de la manera indicada a continuación:



FOCOS	PARÁMETRO	TIPO DE CONTROL
Foco nº 3 Horno de calcinación	SO ₂	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)
	CO	
	NO _x	
	Partículas	CONTINUO ²
Foco nº 5 Horno de calcinación II	Partículas	CONTINUO ²
	NO _x	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)
	SO ₂	
	CO	
Foco nº 1 Secadero I	CO	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)
	NO _x	
	SO ₂	
Foco nº 8 Secadero II	CO	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)
	NO _x	
	SO ₂	
Foco nº 11 Horno de semhidrato Foco nº 10 Horno de anhídrita Foco nº 15 Horno de perlita	Partículas CO NO _x SO ₂	PERIÓDICO ANUAL (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)
Foco nº 2 Cortadora de film Foco nº 4 Sierra Corte de paquetes Foco nº 6 Enfriador Horno de calcinación II Foco nº 9 Sierras Foco nº 7 Sierras Línea de Placa Foco nº 12 Enfriador de Anhídrita Foco nº 13 Enfriador de Semhidrato Foco nº 14 Sala de mezclas Foco nº 16 Reciclado de placas Foco nº 17 Fabricación de pasta	PARTÍCULAS	PERIÓDICO BIENAL (cada 2 años) (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)

Los controles periódicos de gases de combustión CO, NO_x y SO₂ podrán realizarse con arreglo a normas CEN o mediante analizadores basados en células electroquímicas.

1.2.2. La instalación del medidor en continuo en el foco nº 1 y nº 5 se llevarán a cabo en el plazo de 24 meses y 30 meses respectivamente.

² Hasta la instalación del medidor en continuo deberán realizarse los controles de emisión de partículas cada 15 días, por un organismo acreditado por ENAC para las labores de inspección medioambiental en el campo atmósfera. En cada uno de estos controles se realizará una medición de una hora en un periodo de funcionamiento normal de la actividad.



- 1.2.3. Se elaborará un registro ambiental en el que quede reflejado el resultado de los controles realizados detallados en este punto 1.2, una relación completa de las incidencias con repercusiones ambientales que se hayan producido y una valoración de la eficacia de los sistemas de alarma y control que hubieran intervenido.
- 1.2.4. Los muestreos y análisis de los contaminantes se llevarán a cabo con arreglo a las normas CEN tan pronto como se disponga de ellas. En caso de no disponerse de normas CEN, se aplicarán las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales, y en ausencia de éstas, otros métodos alternativos que estén validados o acreditados, siempre que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.
- 1.2.5. Los informes de control deberán conservarse, al menos, durante cinco años, debiendo estar siempre a disposición del personal encargado de la inspección y control de las emisiones en el momento de su actuación.
- 1.2.6. Se considera necesario que en los informes de los controles atmosféricos figuren una serie de datos mínimos para cada una de las mediciones realizadas en los distintos focos: % de humedad, % Oxígeno, temperatura de los gases, presión absoluta de emisión, caudal del gas total (m^3/h), caudal del gas seco en condiciones normales de temperatura y presión, volumen de muestreo (muestras no automáticas), sección de chimenea, velocidad de los gases, horario y duración de la toma de muestras isocinéticas.
- 1.2.7. Los sistemas de medida en continuo deberán seguir una sistemática de *Aseguramiento de la calidad de sistemas automáticos de medida* basadas en la norma UNE-EN 14181.
- *Primer nivel de garantía de calidad.* En el plazo máximo de 24 meses para el foco 1 y de 30 meses para el foco 5, desde la notificación al titular de la presente Resolución y siempre que se instale un equipo nuevo, se presentará el Certificado emitido por laboratorio de calibración competente, el cual esta disponible en el equipo.
 - *Segundo nivel de garantía de calidad.* En el plazo de 3 meses contados a partir de la puesta en marcha del equipo de medición en continuo y después cada 6 años y en caso de cualquier cambio importante en la operación de la planta o de cualquier cambio o reparación importante del equipo automático de medida. Este nivel será realizado por un laboratorio de ensayo acreditado por ENAC con este alcance.
 - *Tercer nivel de garantía de calidad.* Cada mes, podrá ser realizado por el titular de la instalación.
 - *Ensayo bienal (cada 2 años) de seguimiento.* Cada dos años, salvo los años en los que se realice el 2º nivel de garantía de calidad, en los que este ensayo bienal de seguimiento podrá no realizarse. Este control se realizará por un Laboratorio de ensayo acreditado por ENAC con este alcance.
- 1.2.8. Los registros de los equipos de medida en continuo de emisiones serán remitidos vía FTP al servidor de la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Ordenación



del Territorio en archivos ASCII cuyo formato será proporcionado por dicha Consejería. La periodicidad de remisión de los archivos será diaria (en caso de días festivos a las 24 horas del primer día laborable), otorgándose un plazo máximo de 6 meses desde la puesta en funcionamiento de los equipos de medida en continuo de emisiones para el comienzo de la remisión de registros a esta Consejería. No obstante, esta metodología de suministro de datos podrá ser modificada a requerimiento de esta Consejería.

- 1.2.9. En todos los controles y para todos los parámetros analizados deberá calcularse la carga contaminante en kg/año, utilizando la siguiente fórmula:

$$\text{Carga contaminante (kg/año)} = C \text{ (mg/Nm}^3\text{)} \times Q \text{ (Nm}^3\text{/hora)} \times \text{horas de funcionamiento reales} / 1000.000$$

C= media de las concentraciones medidas.

Q= caudal medido (referido a gas seco).

Se deberá calcular la carga contaminante diferenciando la correspondiente de los focos de proceso, del de calefacción.

- 1.2.10. Según el apartado 3 del artículo 8 de la Ley 16/2002, el titular deberá notificar anualmente los datos de vertidos correspondientes a la instalación, a efectos de su inclusión en el Registro PRTR. Los parámetros cuyos valores deberán notificarse son todos los incluidos en la sublista que para esa actividad se recoge en la "Guía de implantación del E-PRTR. A efectos de la notificación al Registro PRTR se podrán utilizar los datos obtenidos en las analíticas semestrales del efluente final contempladas en la presente Resolución.

- 1.2.11. El titular deberá comunicar a esta Dirección General la fecha de realización de los controles (fecha de toma de muestras) por la Entidad acreditada con una antelación mínima de quince de días, mediante fax al nº 915801844.

1.3. RESIDUOS.

- 1.3.1. YESOS IBERICOS, S.A. deberá llevar un registro de los residuos peligrosos producidos y destino de los mismos que contenga la información y datos establecidos en la legislación vigente en la materia (Real Decreto 833/88 y Real Decreto 952/97) y conservar los documentos de aceptación de las instalaciones de tratamiento y los documentos de aceptación y seguimiento a que se refiere el artículo 35 del citado Decreto 833/88 durante un periodo no inferior a cinco años.

- 1.3.2. Se elaborará un informe anual, en el que se especificarán, como mínimo, el origen y cantidad de todos los residuos producidos, su naturaleza y destino final, incluyendo aquellos no incluidos en la presente Resolución, por no ser previsible su producción. Este informe deberá presentarse antes del 1 de marzo del año correspondiente a la notificación de los datos del PRTR, y se podrá utilizar como documento base para la notificación de los datos sobre residuos en el citado registro, además de atender a lo especificado en el Real Decreto 508/2007.



1.4. SUELOS.

- 1.4.1. Con relación al proyecto de actuaciones para el acondicionamiento de superficies previsto de acuerdo con el apartado 4.3 del Anexo I, deberán elaborarse informes anuales relativos a la ejecución de los trabajos de acuerdo con el cronograma presentado en abril de 2009, que se presentarán en esta Dirección General antes del 1 de marzo del año siguiente.
En cada informe anual se incluirán los resultados de la realización del plan de vigilancia ambiental previsto en el proyecto.
- 1.4.2. Los informes periódicos de situación del suelo a que se refiere el artículo 3.4 del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, se presentarán cada ocho años, junto a la solicitud de renovación de la Autorización Ambiental Integrada, y su contenido se ajustará al establecido para el informe preliminar por esta Consejería, disponible en la página web www.madrid.org.
- 1.4.3. La periodicidad de los informes citados podrá ser modificada por esta Dirección General, cuando las circunstancias así lo aconsejen y previa audiencia del interesado.
- 1.4.4. Si se presentara cualquier fuga o derrame accidental que pudiera dar lugar a la contaminación del suelo, el titular de la instalación deberá registrarlo y realizar la caracterización analítica del suelo en la zona potencialmente afectada. En caso de que las concentraciones de contaminantes superaran los Niveles Genéricos de Referencia, según Real Decreto 9/2005, deberá, además, proceder a efectuar una evaluación de riesgos.
- 1.4.5. Con la periodicidad que, en cada caso, corresponda, se realizará la revisión y mantenimiento de las instalaciones de almacenamiento de combustible, conforme a lo indicado en el *Reglamento de instalaciones petrolíferas*, aprobado por Real Decreto 2085/1994, y su instrucción técnica complementaria MI-IP 03 «*Instalaciones petrolíferas para uso propio*», aprobada por Real Decreto 1427/1997 y modificada por Real Decreto 1523/1999.
- 1.4.6. En caso de ampliación de la actividad, YESOS IBÉRICOS, S.A. procederá a notificar los hechos a esta Dirección General, 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, deberá presentarse.
- 1.4.7. En el caso de realizarse en el emplazamiento actividades o cambio de uso del suelo no contemplados en el estudio de análisis de riesgos elaborado en octubre de 2007 por ERM Ibérica, deberá notificarse tal circunstancia a la Dirección General de Medio Ambiente Urbano, adjuntándose los informes requeridos por la normativa aplicable (artículo 3.5 del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero).

1.5. OTRAS CONDICIONES

Se elaborará un registro de los lodos enviados a gestor autorizado, y de los residuos procedentes de las fosas sépticas enviados al Canal de Isabel II.



2. REGISTRO AMBIENTAL Y REMISIÓN DE CONTROLES, ESTUDIOS E INFORMES

2.1. Registro ambiental.

Todos los registros ambientales sectoriales descritos en los anteriores apartados se recogerán en un registro ambiental general que incluirá, por tanto, el resultado de los controles realizados, una relación completa de las incidencias con repercusiones ambientales que se hayan producido y una valoración de la eficacia de los sistemas de alarma y control que hubieran intervenido. Este registro ambiental deberá estar a disposición de la Administración competente, junto con la presente Resolución de Autorización Ambiental Integrada.

2.2. Remisión de controles, estudios e informes.

Deberán remitirse dos ejemplares (uno en papel y uno en CD) de los estudios, informes y resto de documentación señalados en los Anexos I y II de la presente Resolución a esta Dirección General en los plazos y con la periodicidad que se especifica a continuación:

2.2.1. Al cabo de seis meses de la notificación de la presente Resolución.

- Primer informe del control de emisiones a la atmósfera, además de los informes de mediciones anuales, los resultados de los controles cada 15 días de partículas realizados hasta la fecha de realización de este informe.
- Justificante de haber iniciado la tramitación para dejar fuera de servicio los tanques enterrados de fuel-oil, de acuerdo con el apartado 5.1 del Anexo I de esta Resolución.

2.2.2. Una vez instalados los medidores en continuo en los plazos señalados en esta Resolución.

- Primer nivel de garantía de calidad de los medidores de emisiones en continuo.
- Inventario de focos secundarios de emisión.

2.2.3. Al cabo de 3 meses de la instalación de los medidores de emisión en continuo meses.

- Segundo nivel de garantía de calidad de los medidores en continuo.

2.2.4. Antes de 1 de febrero de 2011:

- Justificación de la ejecución de las obras de remodelación de la red de saneamiento, mediante la presentación de certificado de final de obra, o en su caso de las correspondientes facturas.
- Justificación de la realización de las obras de mejoras en el área de almacenamiento de rechazos de la línea de placa, mediante la presentación de un certificado de final de obra, o en su caso de las correspondientes facturas.



2.2.5. Con periodicidad anual (antes del uno de marzo del año siguiente al de la obtención de los datos).

- Informe de los resultados de control de emisiones a la atmósfera según se recoge en el Anexo II (se adjuntará copia de los informes de los análisis elaborados por la entidad acreditada), incluyendo los informes de los controles de partículas realizados cada 15 días:
- Datos de consumo anual de agua.
- Datos de consumo anual de energía (electricidad y combustible)
- Relación de productos químicos empleados en el proceso de fabricación, indicando las cantidades empleadas y la producción total obtenida, y las fichas de seguridad de los productos utilizados por primera vez.
- Informe anual de residuos peligrosos y no peligrosos.
- Informe anual con los resultados de proyecto de actuaciones para el acondicionamiento de superficies.

2.2.6. Diez meses antes de la clausura de la instalación.

- Plan de clausura de las Instalaciones.

2.2.7. A los ocho años de la emisión de la presente Resolución.

- Informe periódico de situación de suelos.

2.2.8. Con la periodicidad que, en su caso, proceda:

- Copia del Certificado emitido por organismo de control acreditado, de las revisiones establecidas en el *Reglamento de instalaciones petrolíferas*, aprobado por *Real Decreto 2085/1994*, y su instrucción técnica complementaria *MI-IP 03 «Instalaciones petrolíferas para uso propio»*, aprobada por *Real Decreto 1427/1997* y modificada por *Real Decreto 1523/1999*.



ANEXO III

1. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

La empresa posee una parcela perteneciente al municipio de Valdemoro, carretera de Andalucía Km. 32,300 (575 y 575B), donde se ubican dos instalaciones pertenecientes a la misma empresa pero con actividades distintas.

Estas son, una fábrica de placa de yeso laminado (Pladur®) y una fábrica de yeso en polvo destinado a uso manual y yeso aligerado de proyección mecánica para construcción (ALGISS®).

Por la ubicación de estas dos actividades en el mismo recinto industrial, la solicitud de la Autorización Ambiental Integrada se realiza de forma conjunta a ambas industrias. En el presente documento se hace referencia, por lo tanto, a ambas instalaciones:

La parcela donde ubica la fábrica se encuentra situada al sur del Municipio de Valdemoro a unos 2500 m de las zonas urbanizadas de Valdemoro, y a unos 1800 m de las zonas urbanizadas de Ciempozuelos.

El conjunto de la explotación donde se lleva a cabo la actividad se encuentra constituido por los siguientes edificios y/o áreas:

1.1. Elementos principales.

1.1.1. Fábrica de placas:

- Fábrica de placas, en la que se distinguen las siguientes zonas:
 - Zona industrial
 - Zona de almacenamiento de producto
 - Zona de carga
 - Zona de almacén de mineral
- Planta de transformados
- Almacén de materias primas
- Almacén de cartón
- Oficinas
- Balsa de agua
- Zona de rechazo húmedo
- Aparcamientos y viales
- Escuela de formación, archivo, almacén de cartón y productos
- Nave de carga de baterías, lavadero y taller de carretillas (compartida con la fábrica de yeso)
- Almacenamiento de residuos peligrosos (compartido con la fábrica de yeso)
- Almacenamiento de residuos no peligrosos e inertes

Todas las zonas poseen el terreno debidamente impermeabilizado, bien con hormigón o con terrazo. En las zonas nuevas, como en la ampliación de la nave sur, el suelo está recubierto con resina epoxi. Mediante estas medidas se evita, entre otras cosas, la posible afección al suelo en caso de vertidos accidentales.



1.1.2. Fábrica de yeso:

Dedicada a la producción de un amplio abanico de derivados del yeso en polvo: yesos manuales, yesos de proyección, aligerados y finos de acabado, así como de escayolas tanto naturales como aditivadas.

La actividad se ejerce en dos naves y en un área exterior con almacenamiento de material en silos.

1.1.2.1. Nave de fabricación (1998):

Dedicada a la producción (calcinación, moliendas, mezclado y aditivado), servicios auxiliares (oficinas), control de calidad y servicios comunes del personal.

El núcleo es la zona de calcinación, que además de englobar tres hornos, engloba la torre de mezclas. El laboratorio, dedicado al control de calidad, se encuentra en la entreplanta primera, debajo de la cual se emplaza la oficina de fabricación, aseos y comedor del personal.

En la pared Oeste se encuentra situado el almacén de producto terminado en el que se encuentra instalada la paletizadora-enfardadora.

1.1.2.2. Nave de almacenamiento de materias primas y producto terminado (2004):

La nave de almacén (1.405 m²) se construyó, adosándose lateralmente a la pared oeste de la nave fabricación, ampliándose en capacidad el almacén de producto terminado existente en la mencionada nave.

1.1.2.3 Zona exterior para almacenamiento carga y descarga de material.

En el exterior de las naves se encuentra acondicionada una explanada para el tráfico, carga y descarga de vehículos pesados, aparcamiento etc. En esta explanada igualmente se encuentran situados el Área de silos de almacenamiento de material.

En total se contabilizan: 21 silos metálicos. Todos son idénticos, 110 m³ de capacidad soportados sobre galgas extensiométricas que actúan como controladoras de nivel, excepto el silo de perlita expandida con una capacidad para 300 m³.

1.1.3 Planta de reciclado de placas (nueva).

La planta está preparada para reciclar 31.388 t al año de placa de yeso laminado. Este dato corresponde al escenario de producir a 5 turnos, 340 días al año. La superficie construida es de 891 m².

El proceso de fabricación se inicia con la recepción en la zona de espera de la materia prima (placa no vendible). La placa es conducida al molino primario, donde se tritura en trozos gruesos, y posteriormente es conducida al molino secundario donde se termina de triturar. Desde este punto es transportada por elementos cerrados a las instalaciones de calcinación donde será mezclado con el mineral de yeso para servir de materia prima en los procesos de fabricación.



El filtro de mangas está ubicado al comienzo del proceso, donde el operario arroja la materia prima con una pala al alimentador del molino.

1.1.4 Planta de elaboración de pastas (nueva).

La capacidad productiva de la planta es de 21.640 t de pasta al año. La superficie construida de la planta es de 2.483,60 m². Los tipos de pasta elaborados son los siguientes: pastas de fraguado, pastas de secado y pastas listas al uso.

Las materias primas se almacenan de la manera siguiente: Los productos mayoritarios se almacenan en silos, mientras que los productos minoritarios se almacenan en big-bags, en el interior de la fábrica. La instalación incluye tolvas, sistemas de pesaje y transporte neumático, de forma que los diferentes productos son dosificados y pesados para mezclarse entre sí.

La mezcla final es amasada en una mezcladora de 1500 l de capacidad, para las pastas de fraguado y de secado. Las pastas lisas al uso son mezcladas con agua para formar una pasta de aplicación inmediata.

El producto final (seco) es conducido hasta el equipo de ensacado, siendo el ensacado automático. En la zona de ensacado es donde se ha instalado el filtro de mangas para asegurar la limpieza de la zona.

Las pastas húmedas son transportadas a unos botes que se llenan automáticamente.

1.2. Organización.

- Nº Empleados: Fabricación de placas de yeso laminado PLADUR®: 187 trabajadores
Fabricación de YESOS (ALGISS®): 37 trabajadores
- Días/horas de trabajo anuales: La fábrica de yesos trabaja a cinco turnos las 24 horas del día durante toda la semana una media de 353 días al año. La fábrica de placas de yeso trabaja a 5 turnos las 24 horas del día toda la semana unos 330 días al año.
- Turnos: 5

La fábrica de yesos no tiene paradas programadas a lo largo del año debido a la alta demanda de productos finales que soporta. Las interrupciones necesarias se realizan teniendo en cuenta las necesidades de producción que tenga la planta en ese momento de un tipo u otro de producto y por tanto de una serie determinada de equipos y maquinaria.

En el caso de la fábrica de placas de yeso PLADUR® existe una parada programada de 8 horas cada 15 días y otra anual en agosto de 15 días de duración, durante las cuales se aprovecha para ejecutar labores de mantenimiento.



2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO.

2.1. Descripción proceso

2.1.1. Fábrica de placa de yeso (PLADUR®)

La fabricación de la placa de yeso es un proceso continuo. Desde el momento en que la piedra mineral entra en la fábrica hasta que la placa acabada sale de las apiladoras las actividades no cesan.

Seguidamente se resumen las fases de la producción de placa de yeso:

2.1.1.1. *Mineral y roca*

El material usado para hacer placas de PLADUR® es mineral de yeso. En su forma de materia prima, el yeso se recibe como roca.

La roca se extrae de la cantera y se recibe en Valdemoro a través de camiones.

2.1.1.2. *Recepción y almacenamiento de Mineral*

Los camiones depositan el mineral en la tolva del alimentador, el cual, mediante una regulación volumétrica, deposita en continuo el yeso sobre una cinta. La cinta, incorporada en la parte inferior del alimentador, también deposita el polvo que se recoge en otra cinta.

2.1.1.3. *Calcinación*

La actividad principal de la planta de calcinación (horno de calcinación 1 y horno de calcinación 2) es la fabricación de yeso en polvo para su posterior utilización en la línea para la producción de placa de yeso laminada (PLADUR®). La fabricación del yeso consiste en moler y calcinar la materia prima recibida de almacén de mineral a un material de granulometría muy fina removiendo al mismo tiempo parte del agua combinada de este.

2.1.1.4. *Línea de fabricación de placa*

La línea comienza con dos placas rectificadas, llamada "mesa plana" que formarán las dos caras de la placa. El papel del lado visto estará en el fondo durante la primera etapa de la formación de placa.

Dos bobinas de papel se desenrollan simultáneamente a la velocidad seleccionada (60 m/minuto) y pasan a través de guías, tensores y calentadores para prepararlos para la siguiente etapa del proceso.

Los aditivos sólidos y líquidos se juntan en el mixer, que tiene en su interior un rotor girando a alta velocidad. Este mixer mezcla los ingredientes formando una pasta, que es depositada por el mixer sobre la cara interna del papel crema. Tan pronto los materiales entran en contacto, el proceso de fraguado comienza.



Cuando la pasta ha endurecido suficientemente se corta en las longitudes adecuadas por una cizalla rotatoria controlada por un ordenador.

La última etapa en el proceso de fabricación es el secado. La placa se mueve lentamente a través de un secadero grande de 3 zonas que seca la placa total y uniformemente. Finalmente la placa se voltea, se agrupa, se apila y se envía por camión a los clientes.

2.1.1.5. Cizalla y transferencia húmeda

Cizalla

El propósito de la cizalla es el de cortar la placa en placas individuales con las longitudes necesarias.

Transferencia húmeda

La placa se invierte (volteo húmedo) para evitar posibles daños a la cara de la placa cuando pase a través del secadero sobre rodillos.

2.1.1.6. Secadero

La placa está completamente rehidratada, o endurecida, pero sin embargo tanto el alma como el papel contienen un exceso de humedad. Para reducir esta humedad sin quemar las placas, o secarlas demasiado, la placa entra en un proceso de secado lento controlado cuidadosamente.

Dado que este proceso de secado lleva tiempo, el secadero tiene 10 pisos. Esto permite que la placa se seque lentamente, al mismo tiempo que se mantiene un alto nivel de producción.

Cada zona del secadero tiene su propio sistema de calentamiento por gas (secadero 1 y secadero 2). Los quemadores tienen tipos de control y protecciones de seguridad similares a los existentes en calcinación.

2.1.1.7. Planta de transformados

La actividad de la planta es la fabricación de transformados, esto es, con base placa Pladur, se realizan transformados con:

- Malla de cartón (Pladur-Trillaje)
- Poliestireno (Pladur-Term)
- Lana de roca (Pladur-Lan)

La fabricación del transformado, consiste en pegar, ya sea la malla de cartón, poliestireno o lana de roca, sobre la placa Pladur, quedando, en el caso de la malla de cartón, pegada entre dos placas y con el poliestireno y la lana de roca pegadas a una placa.

2.1.1.8. Films



La actividad de la planta es la fabricación de Films (vinilo o aluminio), esto es, con base placa Pladur, se realiza la transformación con:

- Films de PVC. (Pladur vinilo)
- Films de aluminio (Pladural)
- Combinación de ambos

La fabricación del transformado, consiste en pegar, ya sea el film de PVC en la cara crema de la placa normal Pladur, o el film de aluminio sobre la cara gris de la placa normal Pladur.

2.1.2. Fábrica de Yeso

2.1.2.1. *Almacén de mineral*

El comienzo del funcionamiento se produce en la tolva para descargar el mineral, en la que descargan los camiones.

Esta tolva está cubierta y equipada con equipos que facilitan su descarga, el transporte se realiza por medio de cintas encapotadas hasta llegar al elevador, la primera de estas cintas va dotada de un detector de metales para evitar la introducción de objetos metálicos en los silos, el elevador es el encargado de ascender el material por encima de los silos, una vez arriba es distribuido por un revólver para almacenarlo por gravedad en uno de los nueve silos existentes.

2.1.2.2. *Molienda de crudo*

La alimentación al molino de crudo se produce desde tres líneas de salida de los silos de almacenamiento (1 cinta por cada 3 silos) que concurren en una cinta única encargada de transportarlo a una tolva situada a la entrada del molino.

En su recorrido hasta el molino existe un detector de metales, elevador y redler, el molino descarga sobre una tolva con dos salidas con el fin de alimentar de mineral los hornos de SMH (semihidrato) y ANH (anhidrita) de forma independiente.

2.1.2.3. *Nave de hornos*

En la nave están ubicadas las dos líneas de deshidratación: de SMH y de ANH.

Línea de SMH

El mineral una vez molido es transportado por una cinta de alimentación al horno de SMH de doble tubo, el mineral es calentado a unos 175° C, el horno está equipado con un filtro por donde pasan los gases producto de la combustión y evita que las partículas más finas salgan al exterior, estas partículas son de nuevo procesadas introduciéndolas simultáneamente en el horno formando un circuito cerrado.

Línea de ANH



La sistemática y los equipos son análogos al anterior, con la diferencia de que el calentamiento del mineral en este caso es de 450° C y el enfriamiento, una vez salido del horno, desciende hasta los 100° C.

Silos de almacenamiento de SMH y ANH

Una vez enfriados el SMH y ANH, son transportados por medio de aerodeslizadores a sus silos de almacenamiento correspondiente para su consumo, durante el proceso de fabricación se selecciona el silo en el que se quiere almacenar para ello cada circuito dispone de un distribuidor denominado revolver.

El SMH se almacena en cinco silos y la ANH en tres, hay un único silo común denominado "silo de rechazo" donde se almacena el material que no ha cumplido parámetros y el material procedente del arranque de los hornos.

2.1.2.4. Horno de perlita

La función de este horno es expandir la perlita, en el proceso se consigue al aumentar el volumen de la partícula, reduciendo el peso de la misma obteniendo un cambio de la densidad de la perlita; con este producto añadido al yeso se consiguen los yesos aligerados.

La perlita proveniente de un silo almacenamiento situado junto al horno, es transportada por dos sinfines hasta una tolva que es la que regula la alimentación al horno por las dos bocas mencionadas. La perlita una vez en el interior del horno cae por gravedad e incide en el centro de la llama del quemador consiguiendo su expansión.

Este horno tienen como prolongación el tubo de aspiración del filtro con el que esta equipado, este filtro tiene la doble funcionalidad una, la de transportar la perlita expandida y otra, la de filtrar el aire de combustión del horno.

2.1.2.5. Mezclado y ensacado

La homogenización y el mezclado de las bases del yeso, con otros productos como retenedores, reguladores de fraguado se realiza en la denominada torre de mezclas, situada junto a la nave de hornos. El funcionamiento de la misma es aprovechando al máximo la gravedad, por lo que se elevarán al punto mas alto de ella.

Los productos mayoritarios como son, semihidrato, anhidrita, carbonato y perlita, descargarán por gravedad en la báscula de mayoritarios, al mismo tiempo los minoritarios son dosificados en dos tolvitas pesadoras que descargan sobre una pre- mezcladora para una homogenización.

Todas las tolvas, en las que se descarga producto, como la mezcladora y la pre-mezcladora, que reciben material en este proceso, están comunicadas con una red de captación del polvo existente en la torre con su filtro correspondiente.



2.1.2.6. Ensacado y almacenamiento

El producto terminado una vez situado en el tolván, presenta dos recorridos en función del formato a comercializar. El que requiera ser ensacado es transportado por un sinfín a una tolva cerrada que descarga por gravedad en la ensacadora rotativa.

El material que no precisa de ser ensacado es transportado por aerodeslizadores y elevadores a cuatro silos de 110 m³ desde donde se llenan las cisternas que transportan el yeso para el llenado de los silos de obra.



2.2: Materias primas utilizadas en el proceso productivo.

DENOMINACIÓN	Características/ Componentes peligrosos	Cantidad consumida (kg) (año 2.006)	Tipo de almacenamiento	Peligrosidad	Frase de riesgo
FABRICA DE PLADUR					
Almidón	Carbohidrato oxidado	1.632.480	Silo	NO	-
Cartón crema gran dureza	-	1.403.690		NO	-
Cartón crema normal	-	41.971.632		NO	-
Cartón crema verde normal	-	9.258.944	Almacén de bobinas dentro de la nave de fabricación	NO	-
Cartón gris gran dureza	-	409.354		NO	-
Cartón gris normal	-	43.867.832		NO	-
Cartón gris verde normal	-	8.754.604		NO	-
Cartón crema graphite 1245 MM	-	1.203.434		NO	-
Mineral cantera	-	419.827.000	Nave cerrada de mineral Interior de la nave de proceso	NO	-
PVC blanco 1193 G-100	-	1.019.350			
Mallas 33mm	-	57.323			
Fluidificante líquido	-	3.918.160	3 depósitos de fibra de vidrio	NO	-
Cola de bordes	-	143.564			
Espumógeno ALBRIHT	-	139.643			
Silicona	-	255.218			
Cartón crema rosa	-	2.670.928	Interior de la nave de proceso		
Cartonera sierras 40 X 30	-	39.470			
Cantonera vinilo 10	-	0			
Cartoncillo	-	43.996			
Cola PVC	-	131.161		NO	-
Cola poliestireno	-	50.373		NO	-
Cola de trillaje	-	34.695		NO	-
Fibra de vidrio M189	-	76.753			
Film aluminio 1197	-	127.121			
Fleje blanco	-	282.754			
Fluidificante en polvo	-	112.550		NO	-
Lana de roca 30 X 1200 X 2600	Fibra de roca	4.819		Irritante	R38
Palet vinilo 1200 X 1200	-	12.847			
Film estirable maquina	-	7.768			
Film estirable manual	-	2.089			
Plataforma 12220 X 2820	-	0			
PL. EPS-III-M1-2600 X 1198 X 20.0	-	675			
PL. GPOR-III-M1-2500 X 1198 X 30.0	-	479			



DENOMINACIÓN	Características/ Componentes peligrosos	Cantidad consumida (kg) (año 2.006)	Tipo de almacenamiento	Peligrosidad	Frase de riesgo
PL. GPOR-III-M1-2500 X 1198 X 40.0		248			
Precinto PLADUR N 15 BA		37.840			
Retardante VERSENE X 80	Acido tartárico	46.050		Irritante	R41
Sulfato de potasio		205.282		NO	
Acido Bórico		117.500		NO	
Dextrosa		8.500		NO	
Sulfato	Sulfato cálcico dihidratado	1.356.380		NO	
PL. GPOR-III-M1-3000 X 1198 X 30.0		22			
Calas de lino		2.732.600			
Mineral HERDITRANS cantera		102.123			
Acetite		7.716			
FABRICA DE YESO EN POLVO					
Semihidrato		115.246.594,71	5 silos de 110 m3		
Anhidrita		47.679.711,23	3 silos de 110 m3		
Casaplasto KO-18	Almidón modificado	5.911,44	Interior de la nave de yesos	NO	
Casaplasto KO-09		59.830,35			
Acido Tartárico L(+)	Acido tartárico	95.327,98		Irritante	R36/37/38
Fosfato monocalcico	Fosfato monocalcico	8.715,66		NO	
Mecelose FMC-7150	Hidroxipropilmetilcelulosa	117.865,07		NO	
TYLOSE 150003 P4	Carboximetilcelulosa sódica	157.125,49		NO	
Hidróxido Cálcico	Hidróxido cálcico	1.683.333,09	1 silo de 110 m3	Irritante	R36/37/38
Carbonato B-150s	Carbonato cálcico	1.343.944,14	1 silo de 110 m3	Irritante	R41
Targon G2	Preparado de fosfatos y carbonatos alcalinos	57.978,15		NO	
Methocel		447,53			
Plast retard pe	Proteinato de calcio	495,22			
Perlita expandida (en m3)s	Mineral inerte. Silicato amorfo de aluminio	57.875,86	Interior de la nave de yesos		
Acetite mineral sintético		774			NO
Grasa		185		NO	



2.3. Productos finales.

PRODUCTO	PRODUCCIÓN (AÑO 2006)	TIPO DE ALMACENAMIENTO
PLADUR	49.440.514 m ²	Almacén de producto terminado
YESO	169.364 t	Silos de producto terminado en la zona de fábrica de yeso

2.4. Almacenamiento.

2.4.1. Fábrica de PLADUR

2.4.1.1. Almacenamiento de materias primas

- Almacén de mineral de cantera: Se trata de un edificio cerrado contiguo a la fábrica, en cuyo interior el mineral queda confinado en un cubeto de hormigón, con cierre inferior y lateral. Este almacén tiene capacidad para 8.000 t (10.000 m³) de material.
- Cartón: El cartón se almacena en el interior del edificio de fabricación de placa. Se trata de una zona ubicada al inicio de la línea de fabricación de placas. La zona de almacenamiento de cartón ocupa 1.200 m².
- Almidón: El almidón es una materia prima que se recibe en camiones cisterna y se almacena en un silo diseñado específicamente. El silo permite contener el equivalente a tres cisternas de almidón (aproximadamente 75 -80 t de producto).
- Mineral acelerador: El mineral acelerador es una materia prima que se recibe en camiones cisterna y se almacena en un silo diseñado específicamente para contenerla.
- Yeso: Desde cada una de las plantas de Calcinación, mediante transporte neumático, llega el yeso fabricado a un silo específico para cada una de las mismas.
- Fluidificante: El fluidificante es una materia prima que se usa en líquido. Se recibe en camiones cisterna, que se conectan a unas bocas de descarga. El producto se almacena en tres depósitos fabricados en fibra de vidrio y montados en el interior de la nave, sobre solera de hormigón y con un cubeto en forma de piscina sobre el suelo para contener posibles derrames.
- Agua de proceso: Previo a su consumo en el proceso productivo disponemos de un silo de agua de proceso con una capacidad aproximadamente de 75 m³.
- Resto de materias primas en líquido: Las demás materias primas que se usan en estado líquido, se reciben en contenedores universales (IBC) de 1 m³, se colocan en pedestales en la zona de proceso y se conectan a una manguera para bombearlas a los contenedores de consumo. Estos son de 2 m³ de capacidad y fabricados en acero inoxidable. El pedestal de los contenedores (IBC) dispone de cubeto de retención para contener posibles derrames accidentales.
- Materias primas minoritarias en seco: Estas materias se reciben en big bags o sacos grandes de 1 m³ de capacidad.



Comunidad de Madrid

2.4.1.2. Almacenamientos de combustible

- Depósito de gasoil en superficie, con capacidad de 2.000 l de pared simple de polietileno de alta densidad. Situado bajo techo y con cubeto de retención de dimensiones 2,30 X 1,00 X 0,95 m. El gasoil almacenado es de tipo A y su uso se destina al abastecimiento de maquinaria industrial.

- Depósito en superficie de gasoil con surtidor de gasoil para las carretillas diesel con una capacidad de 4.700 litros, fabricado en acero y pintado en blanco. Dispone de medida de nivel y elementos de seguridad.

Dos depósitos subterráneos de fuel oil de pared simple sin datos acerca de su volumen. Se encuentran fuera de uso.

2.4.1.3. Almacenamiento de productos

Los diferentes productos fabricados y/o comercializados en los procesos productivos principales y auxiliares se almacenan en zonas específicas del edificio, bajo cubierta y sobre solera de hormigón.

El almacén de producto terminado ocupa una superficie de 13.000 m² aproximadamente.

2.4.2. Fábrica de yesos

2.4.2.1. Almacénamiento en silos

Consta de nueve silos de 110 m³ cada uno, para acopiar el stock de mineral.

En la zona de calcinación, existen:

- Cinco silos de 110 m³ para acopiar semihidrato
- Tres silos de 110 m³ para el anhidrato
- Un silo de 110 m³ para los rechazos de mineral
- Un silo de 110 m³ para el carbonato cálcico, el cual dispone de un filtro pues se rellena mediante un compresor
- Un silo de 110 m³ para hidróxido cálcico, con filtro
- Un silo de 110 m³ para perlita cruda, con filtro

En la zona de finos:

- Un silo de 110 m³ para escayola, con filtro
- Dos silos de 110 m³ cada uno para semihidrato fino
- Un silo de 110 m³ para dolomita, con filtro

En la zona de material terminado / granel:

- Cuatro silos de 110 m³ cada uno para yeso aligerado, con un filtro para los cuatro silos

En la zona de producción de perlita:

- Un silo de 300 m³ para la perlita expandida



2.4.2.2. Almacenamiento cubierto

Se trata de un almacén compuesto por dos naves, el cual se destina a acopiar el stock de producto terminado, las materias primas necesarias para la producción, así como sacos vacíos para rellenar con el producto final y una cantidad no determinada de palés de madera.

Dicho almacén posee una capacidad para albergar hasta 1.500 palés.

2.4.2.3. Balsa de agua

La instalación dispone, desde el año 1997, de una balsa de agua con capacidad para 1.500 m³ para el abastecimiento industrial del proceso productivo de fabricación de placa. La balsa de forma cuadrangular tiene unas dimensiones aproximadas de 34 x 34 m y 2,5 m de profundidad. El interior del vaso se encuentra impermeabilizado mediante lámina impermeable de polietileno de alta densidad de 1,22 mm de espesor bajo la cual se encuentra un geotextil de 300 g/m². La capacidad de la balsa se completa, además, con agua procedente de la acometida del Canal de Isabel II y del agua de lluvia que cae sobre su superficie. Esta agua es posteriormente utilizada en la fabricación de la placa de yeso a nivel del Mixer (consumo 50 m³/h).

2.4.2.4. Residuos peligrosos

La zona de almacenamiento de residuos peligrosos consiste en una estructura de armazón metálico, de superficie 130 m², paredes y solera de hormigón, con una cubierta de chapa prelavada.

Con el fin de que se cumplan las mejores condiciones de almacenamiento de los residuos peligrosos, se dispone de un foso de 1 m³ de capacidad para recoger posibles derrames accidentales o fugas en los contenedores de residuos líquidos. También se ha construido un murete perimetral de 15 cm de altura para evitar reboses.

2.4.2.5. Residuos no peligrosos

Tras la nave donde se fabrican los transformados junto al Punto Limpio, existe otro almacenamiento. En él hay residuos inertes: restos de yeso y de placa. También se dispone en esta zona de contenedores para la deposición de los siguientes residuos:

- Restos de transformados: Trillaje, poliestireno y vinilo PVC
- Restos de cola y masillas
- Envases no contaminados, plásticos.

Por otro lado al final de las naves de fabricación de placa (extremo Este en la parcela) se dispone de una zona para almacenamiento temporal de producto rechazado en húmedo durante el proceso de fabricación. Desde él, mediante camiones bañera, se envía a los vertederos de inertes.

El titular, con fecha 5 de diciembre de 2007, presentó un proyecto, para su incorporación al resto de documentación de la solicitud de AAI, de construcción de una zona de almacenamiento de los citados residuos de la producción (restos de placa, etc.), que consiste en la impermeabilización del suelo, su delimitación mediante vallado. La superficie de ocupación y construida es de 555,36 m². La impermeabilización se llevará a



Comunidad de Madrid

cabo mediante hormigón armado. El cerramiento consistirá en postes cada 2,5 m para soportar la malla trenzada y la malla geotextil, la altura será de 2,7 m.

2.5. Otras actividades y servicios auxiliares.

2.5.1. Laboratorio de placas

En la Fábrica de Placas de Yeso Laminado Pladur existe un Laboratorio de Control de Calidad donde se realiza el control, tanto de las materias primas que intervienen en el proceso como del producto terminado, con el fin de garantizar el cumplimiento de las especificaciones de fabricación así como de la normativa vigente.

2.5.2. Instalación neumática: Compresores

2.5.2.1. Fábrica de placas PLADUR®

Toda la instalación de aire, con los compresores, depósitos y equipos de tratamiento de aire se usa, única y exclusivamente, para el funcionamiento de diferentes accionamientos de las máquinas utilizadas en los procesos productivos.

La finalidad de la instalación neumática es hacer llegar el fluido hasta las distintas máquinas que existen en la suficiente cantidad y a la debida presión.

2.5.2.2. Fábrica de yesos

Existe una sala de compresores con dos compresores en activo, y uno como repuesto en caso de avería no operativo, de tipo tornillo.

2.5.3. Transformadores

En total, por tanto, existen ocho transformadores en uso, de los cuales sólo cuatro contienen aceite de refrigeración estando todos ellos exentos de policlorobifenilos (PCB), de acuerdo a los informes y análisis de ASING Servicios de Ingeniería y al certificado de la empresa ABB T&D, excepto en uno que se encuentra débilmente contaminado por PCB. (Contenido total, 7 mg/kg)

Este dato, según la legislación en vigor fue comunicado a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio a través de la Declaración de posesión de PCB.

2.5.4. Talleres mecánicos y lavadero de carretillas

En las instalaciones existen dos talleres, uno de mantenimiento gestionado por personal de la misma instalación y el otro, de mantenimiento de carretillas gestionado por una empresa subcontratada.

Junto a dichos talleres se ubica una pequeña nave donde se realiza la carga de las baterías de las carretillas elevadoras. Dispone de dos puertas, con paredes de hormigón enfoscado y una arqueta con rejilla en el suelo, para la salida de aguas de limpieza y vertidos accidentales.



Comunidad de Madrid

Situada entre ambos, talleres y nave de carga de baterías, se encuentra un lavadero de carretillas elevadoras, con una superficie aproximada de 36 m², paredes de hormigón y suelo impermeable. Las tres caras del lavadero están realizadas con hormigón, tienen 1,5 m de altura y se encuentran enfoscadas ambas caras y la cara superior. Dispone de solera de hormigón armado con mallazo de 20 cm de espesor.

En el suelo existe una rejilla para la recogida de las aguas residuales y derrames accidentales, conectada a un sistema propio de depuración de estos vertidos. Las citadas carretillas se lavan, únicamente, con agua a presión proveniente de una máquina de hidrolavado a presión.

2.5.5. Oficinas

Las oficinas se encuentran situadas al lado de la Autovía A-4, en la zona de entrada a la fábrica y cuentan con los servicios normales de una oficina, reprografía, ofimática, etc., además de una pequeña zona de descanso que se puede utilizar como comedor.

2.5.6. Aparcamientos y viales

Ocupan una superficie de cerca de 3.500 m² y se encuentran pavimentados en su totalidad. Durante los últimos cuatro años se han realizado labores de repavimentación y mejora.

2.5.7. Estación de servicio de gas natural comprimido

La instalación dispone de una estación de gas natural comprimido CNG para suministro a una serie de carretillas (4) que lo utilizan como fuente de energía para su funcionamiento.

El gas del que se dispone procede de la red de la empresa Gas Natural, la cual lo distribuye a una presión de entre 1,023 y 11 bares. Dicho gas es sometido a un tratamiento previo antes de su compresión y su utilización. El sistema de tratamiento está compuesto por un secador, un filtro de partículas y una unidad de impregnación de lubricante.

2.6. Abastecimiento y uso de agua

El servicio de abastecimiento tiene carácter individual para uso único de las instalaciones mencionadas de YESOS IBÉRICOS en Valdemoro.

El agua utilizada en el complejo industrial procede de la red de abastecimiento del Canal de Isabel II. La instalación dispone de dos puntos de acometida de agua procedentes del Canal, claramente diferenciados. Ambos puntos de entrada se ramifican en el interior de la instalación en dos líneas de abastecimiento independientes:

- Procedente de la red municipal de abastecimiento de Valdemoro. Se encuentra situado al Oeste de la instalación junto al acceso principal. Dispone de una caseta provista de contador (contador 01WK030157).
- Procedente de la red municipal de abastecimiento de Ciempozuelos también dispone de caseta y contador pero se encuentra situado al sur en las proximidades del "Punto U" utilizado como almacén de productos del grupo



URALITA no fabricados en las instalaciones de Valdemoro. (contador 029372541)

La red interior de agua fría de consumo humano cuenta con un programa anual de mantenimiento higiénico-sanitario conforme al Real Decreto 865/2003, según se describe más adelante.

Los depósitos de agua para consumo humano cumplen con las especificaciones de tratamiento y analíticas reflejadas en el Real Decreto 140/2003 (Art 4 pto 7, 11, 14 y 20), según se refleja en las analíticas realizadas el año 2003, y que se encuentran incluidas en el documento AAI-3.

En la siguiente tabla se presenta el consumo de agua, conjuntamente de toda la instalación sin diferenciar entre los dos aportes:

Año	Consumo anual (m ³)
2004	335.307
2005	315.105
2006	347.710

El agua en el proceso es utilizada principalmente para la preparación de la mezcla de la placa y el humedecimiento de la placa de yeso en la cinta continua que incorpora las capas de cartón. Otros usos son:

- Sanitarios en los aseos, vestuarios y el comedor
- Uso para la red contra incendios (utilización ocasional)
- Utilización en equipos auxiliares de proceso (compresores, por ejemplo)

En el caso del abastecimiento de agua para uso en aseos y vestuarios: existe un aljibe principal de agua en la caseta de bombas (2.500 l.) que dispone de Instalación para la potabilización de agua, a partir del cual se alimentan a todos los demás aljibes. Esta instalación se compone de:

- Bomba dosificadora
- Depósito cilíndrico de poliestireno lineal, calidad alimentaria color blanco con capacidad para 80 litros (para almacenar hipoclorito)
- Hipoclorito sódico para uso en potabilización de agua en envases de 25 kg no retornable
- Analizador de cloro total

2.7. Recursos energéticos.

2.7.1. Tipo de fuentes energéticas utilizadas y consumo.

2.7.1.1. Eléctrica procedente de fuente externa.

La fábrica de placa recibe la energía eléctrica suministrada por la empresa Unión Fenosa a una tensión de 45.000 voltios, con una potencia eléctrica contratada de 4.300 kW. Se dispone de transformadores que la convierten a 15.000, 6.000 y 400 V.



Comunidad de Madrid

El consumo de energía eléctrica en el proceso productivo se debe fundamentalmente a los equipos de fabricación, y en menor medida a la iluminación de las naves.

2.7.1.2. Combustibles:

Gasoil:

La instalación se encuentra inscrita en el Registro de instalaciones Petrolíferas con referencia IP/UP-025737.

La disminución progresiva en el consumo se debe principalmente a la sustitución paulatina de las carretillas propulsadas por gasoil por otras eléctricas y en los últimos tiempos por las de gas natural (4 carretillas hasta el momento).

Gas Natural:

Se emplea fundamentalmente en los hornos de calcinación, los secaderos y recientemente para abastecimiento de carretillas elevadoras, también se emplea, aunque a menor escala, gas butano en las naves como sistema puntual de calefacción, y gasoil para las carretillas que todavía no son eléctricas o de gas natural.

El abastecimiento de gas se realiza a partir del gasoducto a una presión de 16 Bar dividiéndose la acometida a la entrada de la instalación en dos Estaciones de Regulación (ER).

En el último año (2006), se ha dotado a las instalaciones de una estación de servicio de gas natural comprimido para el abastecimiento de una nueva flota de carretillas transportadoras propulsadas por esta fuente de energía.

Teniendo en cuenta que han estado funcionando dos carretillas durante cinco meses, aproximadamente (de agosto a diciembre), se calcula que el consumo de gas en las mismas se cifra en 17.600 m³ de gas natural.

2.8. Instalaciones de combustión.

Todas las instalaciones de combustión utilizan gas natural como combustible, en el siguiente cuadro se recogen todas ellas:



		ZONA 1	ZONA 2	ZONA 3
1-SECADERO FLAK-DRYCO	Año	1990	1991	1991
	Fabricante	ECLIPSE	FLAMECO-ECLIPSE	FLAMECO-ECLIPSE
	Modelo	CAH-R-2240	3000 CAH-R	1280 TAH-R
	Potencia	5600 Twh 6500 Kw	7500 Twh 8700 Kw	3275 Twh 3600 Kw
Consumo total secadero FLAK		15.249.000 Kcal/h.		
2-SECADERO AKI	Año	2002	2002	2002
	Fabricante	ECLIPSE	ECLIPSE	ECLIPSE
	Modelo	TAH-R	TAH-R	TAH-R
	Potencia	9.023 Twh 10432 Kw	7226 Twh 8404 Kw	3411 Twh 3967 Kw
Consumo total secadero AKI		18.824.400 Kcal/h.		
3-CALCINACION 1 CL1	Año	1989		
	Fabricante	TECNICA INDUSTRIAL IBERICA S.A.		
	Modelo	HEPAR H8000-EGC		
	Potencia	8600 Twh a 2,5 Kg/cm2. 10.000 Kw.		
Consumo total CL1		7.225.000 Kcal/h.		
4-CALCINACION 2 CL2	Año	2000		
	Fabricante	ECLIPSE		
	Modelo	RATIO STAR-84-RS		
	Potencia	10.800 Twh 1,8-2 Bar 12.530 Kw.		
Consumo total CL2		8.372.500 Kcal/h.		
5-FABRICA DE YESO EN POLVO	Año	1998	1998	1998
	Fabricante	ECLIPSE	ECLIPSE	ECLIPSE
	Modelo	H 3000	H 4000	LL-L5
	Potencia	7.000.000 Kcal/h Gas Nat a 60-100 mbar	3.440.000 Kcal/h Gas Nat 90-130 mbar	1.015 Twh 1180 Kw. 1.000.000 a 1.150.000 Kcal/h. Gas Nat a 40-80 mbar
Consumo parcial por horno		5.000.000 Kcal/h	3.500.000 Kcal/h	1.014.000 Kcal/h
RESUMEN				
Total consumos Fca. Pladur		49.670.000 Kcal/h		
Total consumos Fca. Yeso Polvo		9.134.000 Kcal/h		
CONSUMO GLOBAL		58.824.000 Kcal/h		



2.9. Sistemas de frío y refrigeración.

La instalación no posee sistemas de refrigeración tales como torres o condensadores evaporativos.

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD.

3.1. Emisiones a la atmósfera.

3.1.1. Fuentes de contaminación atmosférica.

La actividad de la instalación se encuentra incluida según la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, en el Grupo A, epígrafe 1.10.2 "Fabricación de cal y yeso con capacidad de producción superior a 5.000 t/año" del Anexo IV catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. Por otro lado, de la misma forma dicha actividad se encuentra afectada por la Ley 1/2005, de 9 de Marzo, por la que se regula el régimen de comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en su Anexo I bajo el epígrafe 1c).

La instalación dispone de Autorización de emisión de Gases de Efecto Invernadero, citada en los fundamentos de Derecho de esta Resolución.

3.1.2. Focos emisores.

La instalación tiene censados diecisiete focos principales de emisión distribuidos entre la fábrica de placas de yeso y la fábrica de yeso en polvo, nueva fábrica de pastas y planta de reciclado:



Nº Foco	Denominación	Instalación	Proceso	Grupo y epígrafe	Sistema de depuración	Altura (m)	Diámetro (m)
1	Secadero I (de Placa)	Placa de yeso	Secado	B 2.10.1	-	10	1,60
2	Cortadora de film		C 3.10.1	Corte de material	-	4	0,40
3	Horno de calcinación I		A 1.10.2	Calcinado	Filtro de mangas	15	1,20
4	Sierra Corte de paquetes		C 3.10.1	Corte de material	Filtro de mangas	4	0,40
5	Horno de calcinación II		A 1.10.2	Calcinado	Filtro de mangas	15	1,20
6	Enfriador Horno de calcinación II		B 2.10.1	Enfriado	Filtro de mangas	15	0,65
7	Sierras Línea de Placa		C 3.10.1	Corte de material	Filtro de mangas	12	0,40
8	Secadero II		B 2.10.1	Secado	-	10	1,60
9	Sierras		C 3.10.1	Corte de material	Filtro de mangas	4	0,40
10	Horno de Anhidrita		A 1.10.2	Horneado	Filtro de mangas	12	0,60
11	Hornos de Semihidrato		A 1.10.2	Horneado	Filtro de mangas	12	0,70
12	Enfriador de Anhidrita		C 3.12.4	Enfriado	Filtro de mangas	12	0,30
13	Enfriador de semihidrato		C 3.12.4	Enfriado	Filtro de mangas	12	0,30
14	Sala de mezclas		C 3.12.4	Mezclado	Filtro de mangas	10	0,50
15	Horno de perflita		A 1.10.2	Horneado	Filtro de mangas	20	0,40

Así mismo con la nuevas plantas de reciclado de placas y fabricación de pastas adhesivas se incorporan dos nuevos focos:

Nº Foco	Denominación	Instalación	Proceso	Grupo y epígrafe	Sistema de depuración	Altura (m)	Diámetro (m)
16	Planta de reciclado	Planta de reciclado	Reciclado de placas	-	Filtro de mangas	6,4	0,9
17	Planta de fabricación de pasta	Planta de fabricación de pasta (nueva)	Fabricación de pasta	-	Filtro de mangas	4 (pendiente de incrementar la altura)	0,4



3.2. Emisiones de ruidos y vibraciones.

El promotor hace entrega de un estudio de ruido realizado en junio de 2003, conforme al Decreto 78/1999, de 27 de mayo, por el que se regula el régimen de protección contra la contaminación acústica de la Comunidad de Madrid. Así mismo, incluye un estudio de ruido realizado en marzo de 2007, en el que se pone de manifiesto que en las zonas de la fábrica, próximas a la carretera Nacional IV, los niveles de ruido se ven influenciados por el tráfico de la citada carretera.

3.3. Generación de vertidos.

Se generan vertidos de aguas procedentes del proceso productivo y de los usos sanitarios.

3.3.1. Tipos de efluentes:

3.3.1.1. Aguas de proceso

Las aguas residuales generadas en las instalaciones son las siguientes:

- Agua recuperada de los intercambiadores de calor (localizados en los secaderos).
- Aguas de limpieza de producción y efluentes del proceso de producción.

En la actualidad, los efluentes de proceso de los colectores Norte y Central son bombeados a una balsa de decantación de 1.500 m³ que retorna a la cabecera de fábrica.

YESOS IBÉRICOS, S.L. ha optado por ejecutar una remodelación de la red de saneamiento para tratar las aguas de proceso y proceder a su recirculación.

- Aguas depuradas procedentes del lavadero de carretillas.

3.3.1.2. Aguas sanitarias

El agua residual sanitaria procede de los diversos aseos, cuartos de baño y vestuarios de ambas fábricas, caudal que aproximadamente alcanza una media de 25,5 m³ diarios. El agua residual sanitaria pasa por las fosas sépticas-depuradoras. Tanto el agua como los lodos se retiran periódicamente por un transportista autorizado, quien los lleva a la EDAR de ciempozuelos del Canal de Isabel II.

YESOS IBÉRICOS, S.A. ha optado por continuar con este procedimiento de gestión de las aguas sanitarias.

3.3.1.3. Aguas pluviales

Según los datos de pluviometría de la zona objeto de estudio, los niveles de precipitación rondan los 400 mm anuales.



Comunidad de Madrid

El agua procedente de la precipitación es recogida mediante los ramales Norte y Centro, en las zonas oeste y centro, yendo a parar al punto de vertido 1, donde es bombeada a la balsa de decantación. Su recogida e incorporación al sistema de reutilización de aguas de proceso se ha contemplado en el plan de remodelación de la red de saneamiento.

3.3.2. Red de saneamiento

Se ha elaborado un proyecto de remodelación de saneamiento y vertido de toda la fábrica, cuyas características presentó el titular con fecha 4 de diciembre de 2007.

El citado proyecto incluye las siguientes mejoras y cambios:

- Remodelación de la red de saneamiento.
- Construcción de una balsa de pluviales.
- Construcción de una estación depuradora con los siguientes elementos:
 - Línea de agua: tamizado, homogenización, regulación de caudal, flotación por aire disuelto (DAF).
 - Línea de fango: tanque de acumulación, filtro prensa

Con las soluciones propuestas, no existirá ningún vertido que llegue al dominio público hidráulico, por lo que no será necesario solicitar autorización de vertido.

Posteriormente, el titular ha remitido documentación complementaria en relación a la remodelación de la red de saneamiento de fecha 17 de octubre de 2008, y de fecha 19 de diciembre de 2008.

En el escrito de fecha 17 de octubre, indicaba que las aguas residuales a excepción de las domésticas, son conducidas a una red unitaria de saneamiento las cuales junto con las pluviales son tratadas y posteriormente reutilizadas en el proceso.

En el escrito de fecha 19 de diciembre de 2008, además de otra información, incluye un nuevo plano del proyecto de reutilización de aguas.

3.3.3. Puntos de vertido.

Las instalaciones no disponen de conexión a la red municipal del Ayuntamiento de Valdemoro. Tras la remodelación actual no existirán tampoco los puntos de vertido a terreno que existían hasta ahora.



3.4. Generación de residuos.

3.4.1. Residuos Peligrosos.

Residuo	Proceso generador	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento Tiempo máximo de almacenamiento	Gestión externa
Baterías de plomo gastadas	Mantenimiento de las instalaciones	1.155	Almacén de residuos peligrosos en el exterior de las naves principales	SI
Envases metálicos contaminados		343		
Envases de plástico contaminados		1.225		
Aceite usado		23		
Pilas alcalinas y salinas agotadas		120		
Absorbentes y trapos contaminados		175		
Fluorescentes agotados		554		
Restos de adhesivos, resinas y colas		35		
Filtros de aceite usados		83		
Grasas usadas		85		
Residuos de tinta		866		
Residuos con hidrocarburos		7		
Aerosoles y pulverizadores agotados				



3.4.2. Residuos No Peligrosos.

Residuo	LER	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento Tiempo máximo de almacenamiento	Gestión
FABRICA DE PLACA				
Restos yeso laminado, transformados, films, sierras		41.548.000	Almacén de residuos no peligrosos, punto limpio	EXTERNA
Cartón y papel	20 01 01	301.580		
Plástico	20.01 01	8.560		
Madera	20 01 38	68.400		
Chatarra	20 01 40	199.620		
FABRICA DE YESO				
Rechazo de producción		4.800	Almacén de residuos no peligrosos, punto limpio	EXTERNA
Papel	20 01 01	20.400		
Plástico	20 01 01	-		
Madera	20 01 38	156.000		
Contenedores	-	1.512.000		
Restos de limpieza mezcladora	-	424.000		

Por otro lado, los residuos procedentes de las fosas sépticas existentes en el complejo industrial de Valdemoro son gestionados, la mayoría de ellos, a través de la empresa que dispone de una hoja de concesión de descarga periódica, emitida por el Canal de Isabel II, autorizándole el traslado de los fangos procedentes de las fosas sépticas a la EDAR de Soto Gutiérrez.

En otros casos los lodos de fosas sépticas (código LER 200304) fueron recibidos para su tratamiento y eliminación en las instalaciones de un gestor autorizado de residuos no peligrosos.

3.5 Contaminación del suelo y aguas subterráneas.

3.5.1. Historial del emplazamiento: Antecedentes.

Antes del inicio de la actividad, el suelo en el que se ubican las instalaciones se dedicaba íntegramente a labores agrícolas por lo que no se estima que se produjera algún tipo de afección al mismo.

El titular presentó el Informe Preliminar de la situación del Suelo con fecha de 5 de Diciembre de 2006 para dar cumplimiento a lo establecido en el Real Decreto 9/2005. Posteriormente, con fecha 25 de octubre de 2007, el titular presentó el informe de investigación de la calidad del suelo y un Estudio de Análisis cuantitativo de Riesgos en el subsuelo. En el estudio de calidad del suelo se detectaron como compuestos de interés los TPH,s y el amianto. Sobre estos compuestos se llevó a cabo el análisis de riesgos. Para cuantificar el riesgo se utilizó el modelo RBCA. Los resultados de la aplicación del modelo mostraron que no existe riesgo para los trabajadores en las circunstancias de ese momento y bajo el escenario evaluado.

Posteriormente, en el documento Addendum al estudio de la calidad del suelo presentado el 25 de enero de 2008 se incluían una serie de medidas de protección del suelo que se sintetizan a continuación:

- Se actuará sobre las cuatro zonas delimitadas (Norte, Sur Centro y Este) y que incluyen rellenos de fibrocemento, actualmente no pavimentadas.
- Como etapa previa a la redacción del proyecto de medidas de protección se procedería a la elaboración de un diseño conceptual.



- En el Addendum se incluye esquema del contenido del proyecto de detalle.

Posteriormente, con fecha 27 de marzo de 2008 el titular presentó el documento "Diseño conceptual para la adecuación de superficies en la planta de Yesos Ibéricos S.A. en Valdemoro". En su contenido se definían las actuaciones a ejecutar para el acondicionamiento de las superficies de las zonas anteriormente delimitadas, así como en dos nuevas áreas de mejora. El plan de actuaciones se sintetiza en:

- Actuaciones en la zona Norte:

- Acondicionamiento con capa mineral para el total de las superficies planas (5.100 m²).
- Actualmente hay definidas dos plataformas y dos líneas de taludes. El talud inferior será acondicionado mediante gunitado. El talud superior se regularizará hasta la pendiente 1(V):3(H) mediante el depósito de tierras en el pie y su posterior acondicionamiento con capa mineral.
- Los taludes a acondicionar suman un total de 1.750 m².

- Actuaciones en la zona Centro.

- El acondicionamiento con capa mineral ocupa la totalidad de las superficies (17.200 m²).
- En esta zona los taludes presentes (en el Oeste), se regularizarán hasta la pendiente de 1(V):3(H) mediante el depósito de tierras en el pie. Posteriormente, el talud se acondicionará con capa de sellado mineral.

- Actuaciones en la zona Este.

- A la totalidad de las superficies planas se les aplicará un sellado mineral (superficie total 27.000 m²).
- En la zona Oeste hay un talud irregular que separa dos plataformas a diferente nivel, dicho talud se regularizará hasta la pendiente de 1(V)/3(H) mediante el depósito de tierras en el pie y su posterior acondicionamiento mediante capa mineral.
- Los taludes localizados en la zona Norte a lo largo del límite de la propiedad serán acondicionados mediante gunitado.
- La superficie de los taludes a acondicionar es de 650 m².

- Actuaciones en la zona Sur.

- Todos los taludes presentes en esta zona serán acondicionados mediante gunitado (superficie 2190 m²).
- Todas las superficies planas en esta zona serán objeto de un sellado mineral que ocupará una superficie de 10.410 m².

ÁREAS DE MEJORA

- Actuaciones en la zona Norte.

- En esta zona se ha planificado un acondicionamiento con capa mineral para las tres sub-áreas (superficie total 2.743 m²).



- Actuaciones en la zona Sur.

- En la parcela sur situada hacia el Este, se llevará a cabo un acondicionamiento parcial mediante solera apta para tráfico de vehículos con una superficie de 2500 m².
- Las superficies restantes se sellarán mediante capa mineral, con una superficie de 3000 m².
- La parcela sur más septentrional será acondicionada en su totalidad mediante capa mineral (2675 m²).

Finalmente, con fecha 27 de abril de 2009 y referencia de entrada en el Registro de esta Consejería nº 10/196118.9/09, el titular ha presentado un escrito en el cual propone modificar los plazos de ejecución del plan de actuaciones que contempla el documento diseño conceptual para la adecuación de instalaciones, proponiéndose una distribución de las actuaciones a cuatro años (2009-2012). En este escrito se establece que la distribución de las actuaciones en cuatro años no implica ninguna disminución de la efectividad de las actuaciones previstas.

3.5.2. Fuentes de contaminación del suelo y aguas subterráneas.

Las fuentes potenciales de contaminación del suelo son:

- Depósitos de gasoil superficiales
- Depósitos enterrados de fuel oil fuera de uso
- Almacén de materia prima
- Fabrica de perfiles
- Planta de transformados
- Balsa de agua y área de futura depuradora
- Zona de rechazo húmedo
- Aparcamiento y viales
- Nave de cargas de baterías y taller/lavadero de carretillas
- Almacén de residuos peligrosos

4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN.

4.1. Emisiones atmosféricas.

4.1.1. Depuración

- Todos los focos principales de emisión disponen de equipos para la reducción de emisión de partículas: Filtros de mangas.

En la fábrica de placa de yeso (o de PLADUR) se dispone de los siguientes filtros:

- Los procesos de Calcinación 1 (CL1) y Calcinación 2 (CL2) poseen el mismo tipo de filtro de mangas (denominado de impulsos). Realiza la operación de separación filtrante con limpieza automática mediante impulsos de aire comprimido. Separa en seco el polvo contenido en los gases de escape del foco. La diferencia entre ambos filtros radica en el número de mangas, mientras el CL1 posee 560, el CL2 dispone de 720.



- Filtro de mangas FabriPulse-B (filtro sierra de línea de placas). Filtro de limpieza automática continua y programada, mediante aire comprimido. El grupo se compone, básicamente, de ventilador, tornillo sinfín, compresor y armario de control. Está construido en chapa de acero al carbono, tolvas de recogida de polvo con puertas de acceso, escalera de gato, juego de mangas y manómetro.
- Filtro-colector M-20 utilizado en la máquina cortadora de film como en la sierra de corte de paquetes. Se trata de un filtro de autolimpieza continua y programada, realizando la separación de aire / producto mediante elementos de tejido filtrante, capaces de retener las partículas submicrónicas transportadas por la corriente de aire.

En la fábrica de yeso se dispone de los siguientes filtros:

- Filtro de mangas del horno anhídrita tipo 200-T de 3 tubos, de 360 m² está compuesto por un cuerpo, la tolva con rosca sinfín incorporada, el aspirador, un sistema de accionamiento de aire comprimido, el alveolar y la válvula de dilución de aire. La máquina está diseñada para tratar polvo de yeso, siendo el caudal máximo de aspiración de 30.000 m³/h.
 - Filtro de mangas de 600 m² para el horno semihidrato tipo 400-T de 2 tubos. Básicamente es análogo al anterior, aunque posee un mayor número de mangas (432) y mayor poder de aspiración (50.000 m³/h).
 - Filtro de mangas para filtraje del aire, enfriador D/1900 de la línea semihidrato. Dispone de 130 mangas filtrantes con jaula y venturi, con una superficie de filtración de 148,2 m².
 - Filtro de mangas para filtraje del aire enfriador D/1600 de la línea anhídrita. Dispone de 64 mangas filtrantes con jaula y venturi, con una superficie de filtración de 75,84 m².
 - Filtro de mangas del horno de perlita expandida, con una superficie de 252 m², y compuesto de un cuerpo, una tolva, un aspirador, un sistema de accionamiento de aire comprimido y un alveolar.
- Existen además una serie de medidas para disminuir la generación de gases de efecto invernadero, tales como:
 - Para minimizar el consumo de combustible los secaderos (fuentes de emisión GEI) estas provistos de sistemas de control para la dosificación de combustible. De esta manera y mediante la utilización de lazos de regulación, se consigue que la cantidad de gas que se envía a los quemadores dependa directamente de la temperatura de consigna y por tanto sea la estrictamente necesaria. Es así, como regulando el consumo en el quemador se impide que se "queme" más combustible del necesario, llevando a cabo de manera adecuada el proceso de secado y consiguiendo consumir menos gas natural.
 - Además la relación consumo gas natural por m² de placa fabricada mejora año a año, al mejorar la eficiencia de fabricación de la planta al disponer progresivamente de un mejor mantenimiento preventivo y correctivo, y por lo tanto se está produciendo una reducción paulatina de las emisiones de CO₂ por m² de placa fabricada.



- Área de almacenamiento de mineral: La ampliación del área de almacenamiento consiste en la construcción de un almacén cubierto para evitar que el polvo de yeso salga al exterior, reduciendo así la emisión de polvo y de ruido que se producían en la antigua zona de almacenamiento. El mineral será descargado a través de una tolva.

4.1.2. Ruidos y vibraciones.

Los niveles sonoros generados como consecuencia del normal funcionamiento de las instalaciones no suponen un incremento de la presión sonora por encima de los límites fijados por la legislación vigente, por lo que no se ha considerado necesario la definición de medidas correctoras.

Como medida preventiva, se establece una vigilancia exhaustiva del mantenimiento de todos los equipos para garantizar que los niveles acústicos que generen sean los mínimos previstos por sus características mecánicas y de funcionamiento.

En lo que respecta a la prevención de los niveles vibracionales, se realizan las siguientes medidas:

- Algunos de los equipos especialmente susceptibles de sufrir desgastes que originen vibraciones y por ende, mal funcionamiento y ruidos dispondrán de medida de vibración en continuo.
- El molino de la nueva calcinación se asienta sobre una cimentación constituida por un bloque de hormigón que sirve de masa inercial para evitar movimientos y que está apoyado en cuatro muelles que amortiguan los posibles ruidos de baja frecuencia de esta máquina al terreno.

4.2. Efluentes líquidos.

Se ha elaborado un proyecto de remodelación de la red de saneamiento para la reutilización de las aguas de proceso.

4.3: Residuos.

Con el fin de evitar los impactos que se ocasionarían como consecuencia de una mala gestión de los residuos generados, se toman las siguientes medidas:

- Separación de los residuos en función de la naturaleza de los mismos, y correcto envasado, etiquetado y almacenamiento.
- En el Libro de Registro se recogen los residuos generados, lo que facilita su control y la creación de los planes de minimización.
- Los residuos se depositan en los contenedores y/o lugares destinados a tal fin, por lo que no se encuentran dispersos o incontrolados. En el caso de los residuos peligrosos, se han preparado zonas específicas para su almacenamiento.



- Cuando se generen derrames o vertidos accidentales de productos peligrosos para el medio ambiente, se recogerán con material absorbente y se gestionarán como residuos peligrosos. En caso de duda por parte del personal de fábrica, se avisará al responsable de medio ambiente.

4.4. Contaminación de Suelo y Aguas Subterráneas.

Las medidas implantadas en la instalación son:

- Depósitos de combustible superficiales dotados de cubeto de retención. Además, el conjunto del depósito con su cubeto está situado sobre una solera de hormigón en las proximidades de la explanada de carga de camiones. Con esto se evita que este producto alcance el terreno.
- Las cintas de transporte del mineral desde la nave de almacenamiento hasta la de fabricación están carenadas en sus recorridos exteriores al edificio para evitar la salida de polvo al ambiente.
- El suelo de toda la instalación está hormigonado en su mayoría y en buen estado de conservación, sin embargo, existe un área de aparcamiento de camiones y de almacenamiento de rechazos que se encuentra sin pavimentar.
- En el almacén de residuos, los contenedores de aceites usados y grasa se sitúan sobre cubeto de retención metálico.
- El suelo de la nave de carga de baterías está recubierto con pintura epoxi.
- La nave de carga de baterías posee una arqueta estanca de recogida de posibles derrames.
- El interior de la balsa de almacenamiento de agua se encuentra impermeabilizado mediante lámina impermeable de polietileno de alta densidad de 1,22 mm de espesor bajo la cual se encuentra un geotextil de 300 g/m².
- La zona de lavadero de carretillas posee un sistema de depuración propio de las aguas residuales de limpieza. El sistema separador de aceites y grasas instalado en el lavadero dispone de dos cámaras Lamelar, para un caudal de 3 l/s, construido en poliéster reforzado con fibra de vidrio con un volumen total del separador de 1.400 l y un separador de hidrocarburos por coalescencia.

Existe un acumulador de hidrocarburos dentro del separador y sobre lámina de agua, con capacidad para separar y conseguir a la salida del mismo una concentración inferior en hidrocarburos a las 5 ppm. Además el separador presenta una unidad de control de nivel (Oilset 3000 T2) provista con alarma visual y acústica cuya sonda de detección de hidrocarburos funciona por el principio de conductividad.

5. APLICACIÓN DE LAS MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES AL PROYECTO

Entre las medidas adoptadas por el titular en el diseño y desarrollo del proyecto que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles según el documento de referencia BREF



asociado al sector: "Reference Document on Best Available Techniques in the Cement and Lime Manufacturing Industries", aplicadas al proceso de fabricación de cal.

MTD aplicadas a los parámetros de control:

- Mantener unas condiciones óptimas de funcionamiento durante el proceso de calcinación con el fin de minimizar las emisiones y el consumo de materia y energía.

MTD aplicadas al control de emisiones difusas:

- Pavimentación, limpieza y regado de viales.
- Equipos de aspiración de limpieza móviles o fijos.
- Almacenamientos cerrados y cintas de transporte cubiertas.

6. DESCRIPCIÓN DEL MEDIO RECEPTOR.

En el Inventario ambiental incluido en la documentación se detalla el medio físico de la zona de estudio, describiendo la climatología, calidad atmosférica, geología e hidrogeología, paisaje, flora y fauna.

Las coordenadas UTM-30 son:

X: 444.259 m. Y: 4.445.990 m. Z: 613 m

Posee una superficie aproximada de 23 ha (231.264 m²), de las cuales 9,5 ha (94.075 m²) corresponden a superficie construida cuyos lindes son los siguientes:

Al norte, linda con una zona rústica colindante con la carretera de acceso a Ciempozuelos desde la carretera de Andalucía. A una distancia aproximada de 500 m. se ubica una nave industrial destinada a la fabricación y envasado de aceites industriales lubricantes.

Al sur limita con terrenos de uso agrícola (en barbecho) y a unos 500 m. se sitúa una instalación industrial

Al oeste, la puerta de acceso y el control de seguridad y la autovía A-4 de Andalucía. Al otro lado de la carretera se encuentran terrenos de labor.

La zona objeto de estudio se caracteriza para un clima Mediterráneo templado.

La morfología de la zona es ondulada, caracterizándose fisiográficamente por la presencia de las terrazas altas, medias y bajas del Tajo y su afluente el Jarama.

La zona objeto de estudio se encuentra dentro de la unidad denominada Fosa del Tajo. Dicha unidad comprende la cuenca sedimentaria de calizas, margas, yesos y otros materiales terciarios y postterciarios que dentro de la Comunidad se extiende, aproximadamente por los dos tercios sur orientales a partir de La Rampa. La zona sureste de la Comunidad de Madrid, donde se encuentra la fábrica de Valdemoro, está principalmente ocupada por la vertiente, el páramo, la vega, plataformas estructurales, cerros y la zona de la depresión.

La vertiente es la unidad fisiográfica que se presenta en mayor proporción en toda la demarcación. En ella están insertas las demás, viniendo éstas a ser el relieve, bien positivo, cuando se elevan por encima de ella, bien negativo, cuando están a menor cota.



Hidrográficamente, la zona pertenece a la cuenca del Tajo, río al que pasando Aranjuez se le une el Jarama, sirviendo en buena parte de su recorrido como límite natural entre Madrid y Toledo.

No hay cursos de agua superficial próximos a la fábrica de Valdemoro, siendo el más cercano el arroyo de la Cañada, afluente del río Jarama, que discurre en dirección Noroeste-Sureste desde Valdemoro hacia Ciempozuelos.

La zona objeto de estudio pertenece a las facies centrales o químicas.

Se diferencian dos unidades:

- La superior, Villarejo, con calizas, margas y yesos.
- La inferior, Vallecaas, con yesos y margas yesíferas.

El conjunto tiene poco interés hidrogeológico. A veces los yesos están carstificados y proporcionan caudales aceptables de baja calidad química. La zona sobre la que discurre el arroyo de la Cañada se encuentra sobre aluviales formados por gravas, arenas, limos y arcillas. La potencia se extiende entre 5 y 20 m. Funcionan como acuíferos libres, estrechamente conectados con el río.

Los suelos predominantes en la zona de estudio pertenecen al tipo gypsisoles, que se caracterizan por la presencia de un horizonte gypsic o petogypsic o los dos a la vez. Además pueden poseer un horizonte A ócrico, un B cámbico o un horizonte argílico impregnado en yeso o en carbonato cálcico y un horizonte cálcico o petrocálcico.

Según la clasificación bioclimatológica de Rivas Martínez la zona se encuentra en el piso Mesomediterráneo.

Asimismo, algunas de las comunidades vegetales propias de las provincias corológicas citadas son las siguientes: Coscojares, Quejigares, Sabinares, Harmagales, Espartales, Jabúnales, Ontinares, Romerales termófilos, Esplegueras, Tomillares de costra yesífera, Zarzales eutrofos y Tarayales.

En la actualidad no existe apenas vegetación en las proximidades de la fábrica, a excepción de algunos cultivos de secano y de una masa de *Pinus halepensis* localizada al otro lado de la carretera.