



DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL

**RESOLUCIÓN DE MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL
INTEGRADA**

Exp.: ACIC - M1- AAI - 1.007/12

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA DE 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, FORMULADA MEDIANTE RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL DE 17 DE SEPTIEMBRE DE 2009, MODIFICADA DE OFICIO MEDIANTE RESOLUCIÓN DE 6 DE ABRIL DE 2011

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 23 de septiembre de 2009 y referencia nº 10/429181.9/09, se emite Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental de fecha 17 de septiembre de 2009, por la que se formula la Autorización Ambiental Integrada (AAI) de las instalaciones de la empresa YESOS IBERICOS S.A. con CIF A-7908798, ubicadas en el término municipal de Valdemoro.

Segundo. Mediante Resolución de esta Dirección General, de fecha 6 de abril de 2011, se modificó la Autorización Ambiental Integrada.

Tercero. Con fecha 30 de marzo de 2012 y referencia nº 10/123792.9/12, el titular remitió documentación relativa a una modificación en el proceso productivo consistente en la incorporación de un proceso de troquelado de placa de yeso y corte de losetas en dos máquinas de la instalación y la colocación de un nuevo filtro de mangas.

Cuarto. En base a la referida documentación, esta Dirección General elaboró una Propuesta de Resolución de Modificación de la Autorización Ambiental Integrada, que fue sometida al trámite de audiencia con fecha 22 de junio de 2012. El titular presentó alegaciones a la propuesta dentro del plazo concedido para ello.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con la Resolución de 17 de septiembre de 2009, por la que se otorga la AAI, en caso de producirse alguna modificación en las instalaciones, el titular debe comunicar esta intención a esta Consejería a fin de que se determine si la modificación es sustancial o no sustancial.

Segundo. De acuerdo con el artículo 10 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrado de la Contaminación*, la modificación planteada (incorporación de proceso de troquelado de placa de yeso y corte de losetas) no se considera sustancial, dado que, respecto a la actividad existente y autorizada:

- No implica un aumento del tamaño ni de la capacidad productiva de la instalación.
- No se incrementa el uso de recursos de manera significativa.
- No supone un incremento significativo de las emisiones, vertidos y residuos generados.

Tercero. 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 33/2012, de 16 de febrero, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio*.

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, realizado el estudio de la documentación presentada y vista la normativa de aplicación, y la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental, esta Dirección General de Evaluación Ambiental, en uso de las atribuciones que confiere el mencionado *Decreto 33/2012, de 16 de febrero*,

RESUELVE,

Considerar las modificaciones planteadas por la empresa YESOS IBERICOS S.A., de ampliación de los procesos de incorporación de tratamiento de corte y troquelado de placa de yeso, descritas en la presente Resolución como “**no sustanciales**”, a efectos de lo establecido en el artículo 10 de la Ley 16/2002 por los motivos anteriormente señalados.

Modificar el texto de la Resolución de Autorización Ambiental Integrada, correspondiente al número de expediente AAI – 1.007/06, otorgada a la empresa YESOS IBERICOS, S.A, para la instalación de “Fabricación de yeso en polvo y placa de yeso”, ubicada en el término municipal de Valdemoro, con fecha 17 de septiembre de 2.009, en los siguientes términos:



Comunidad de Madrid

- **Se modifican los apartados 2.2, 2.5.2. y 2.5.4. del Anexo I, apartado 1.2.1 del Anexo II, y apartados 2.1.1.8., 3.1.2. y 4.1.1. del Anexo III, según lo indicado en el Anexo de la presente Resolución.**

La presente Resolución se mantendrá en todo momento anexa a la Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental relativa a la AAI de las instalaciones de referencia, de fecha 17 de septiembre de 2009 y a la Resolución de modificación de oficio de 6 de abril de 2011.

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 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, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero.

En Madrid, 11 de julio de 2012
LA DIRECTORA GENERAL DE
EVALUACIÓN AMBIENTAL,

Fdo: Lourdes Martínez Marcos

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

ANEXO

ANEXO I: PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITES DE EMISIÓN

2. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

2.2. (Punto Modificado) De acuerdo al Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminantes de la Atmósfera (CAPCA), de acuerdo al *RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el Catálogo de Actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación*, la actividad se cataloga como:

PROCESOS INDUSTRIALES CON COMBUSTIÓN 03

Los focos de proceso de emisiones a la atmósfera de la instalación, así como su catalogación de acuerdo al CAPCA, según el *RD 100/2011*, son los indicados a continuación:

Id Foco	Denominación	CAPCA	
		Grupo	Código
Foco 1	Secadero I (de Placa)	B	03 03 26 35
Foco 2	Cortadora de film	C	04 06 17 51
Foco 3	Horno de calcinación I	A	03 02 04 01
Foco 4	Sierra Corte de paquetes	B	04 06 17 50
Foco 5	Horno de calcinación II	A	03 02 04 01
Foco 6	Enfriador Horno de calcinación II	B	03 03 26 35
Foco 7	Sierras Línea de Placa	B	04 06 17 50
Foco 8	Secadero II	B	03 03 26 35
Foco 9	Sierras	B	04 06 17 50
Foco 10	Horno de Anhidrita	B	03 03 26 35
Foco 11	Hornos de Semihidrato	B	03 03 26 35
Foco 12	Enfriador de Anhidrita	C	03 03 26 36
Foco 13	Enfriador de Semihidrato	C	03 03 26 36
Foco 14	Sala de mezclas	B	04 06 17 50
Foco 15	Horno de perlita	C	03 03 26 36
Foco 16	Reciclado de material	C	04 06 17 51
Foco 17	Fabricación de pasta	B	04 06 17 50
Foco 18	FON	B	04 06 17 50



Comunidad de Madrid

Cualquier modificación del número de focos, proceso, sistemas de depuración, aumento del caudal de generación de gases, etc, deberá ser comunicada a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.

2.5. Condiciones relativas a las emisiones a la atmósfera.

2.5.2. Valores límite de emisión: (Punto modificado: se añade el siguiente texto a la tabla)

FOCOS	PARÁMETRO	VALOR LÍMITE DE EMISIÓN	PERIODO DE REFERENCIA
Foco nº 18 FON	Partículas	75 mg/Nm ³	MEDIA DIARIA (VALOR MEDIO DE TRES MEDIDAS DE UNA HORA)

2.5.4 (Punto Modificado).

2.5.4.1 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 (salvo el nuevo foco nº 18).

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.

2.5.4.2 El foco nº 18 deberá estar acondicionado para la toma de muestras y análisis de contaminantes, según se indica en el artículo 7.1. del *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.*

En este sentido, se deberá adjuntar documentación acreditativa que justifique la adaptación del foco a los requisitos del *RD 100/2011* junto con el primer control de emisiones previsto en el apartado 1.2.12 del Anexo II.

Asimismo, el titular deberá llevar a cabo un registro de las emisiones con el contenido establecido en el artículo 8 del *RD 100/2011*.

ANEXO II: SISTEMA DE CONTROL DE EMISIONES Y RESIDUOS

1. SISTEMAS DE CONTROL

1.2. ATMOSFERA

1.2.1. (Punto modificado: se añade el siguiente texto a la tabla)

FOCOS	PARÁMETRO	TIPO DE CONTROL
Foco nº 18 FON	PARTÍCULAS	PERIÓDICO. BIENAL (cada 2 años) (3 medidas de 1 hora a lo largo de 8 horas)

1.2.12 (Punto añadido).

El primer control del foco nº 18 FON, se realizará en el año 2014 junto con el resto de controles periódicos del resto de focos de emisión.



ANEXO III

2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO.

2.1. Descripción proceso

2.1.1. Fábrica de placa de yeso (PLADUR®)

2.1.1.8. *Films (Punto modificado)*

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.

Dentro del proceso de fabricación de las placas con vinilos decorativos adheridos, se ha modificado el proceso de forma que se incorporan dos tratamientos más en la placa:

- Un troquelado de la placa, que genera una matriz de perforaciones. Estas perforaciones son agujeros pasantes realizados con una prensa y un troquel. En este proceso se genera un residuo que consiste en la misma placa de yeso en forma de "cubos" de aproximadamente 1 cm³.
- Un corte específico de las losetas adicional al existente. El corte específico es un corte recto pero donde el borde de la placa no queda cortado con un plano a 90° de la cara vista, sino que se produce un pequeño escalón, para facilitar su colocación. En este corte se genera también un residuo que consiste en la misma placa de yeso desmenuzada en forma de polvo.

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD.

3.1. Emisiones a la atmósfera.

3.1.2. Focos emisores (Punto modificado)

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

Nº Foco	Denominación	Instalación	Proceso	Sistema de depuración
1	Secadero I (de Placa)	Placa de yeso	Secado	-
2	Cortadora de film		Corte de material	Filtro de mangas
3	Horno de calcinación I		Calcinado	Filtro de mangas
4	Sierra Corte de paquetes		Corte de material	Filtro de mangas
5	Horno de calcinación II		Calcinado	Filtro de mangas
6	Enfriador Horno de calcinación II		Enfriado	Filtro de mangas
7	Sierras Línea de Placa		Corte de material	Filtro de mangas
8	Secadero II		Secado	-
9	Sierras		Corte de material	Filtro de mangas
10	Horno de Anhidrita	Yeso en polvo	Horneado	Filtro de mangas
11	Hornos de Semihidrato		Horneado	Filtro de mangas
12	Enfriador de Anhidrita		Enfriado	Filtro de mangas
13	Enfriador de semihidrato		Enfriado	Filtro de mangas
14	Sala de mezclas		Mezclado	Filtro de mangas
15	Horno de perlita		Horneado	Filtro de mangas
16	Planta de reciclado	Planta de reciclado	Reciclado de placas	Filtro de mangas
17	Planta de fabricación de pasta	Planta de fabricación de pasta (nueva)	Fabricación de pasta	Filtro de mangas
18	FON	Planta de transformados	Troquelado de placas	Filtro de mangas

4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN.

4.1. Emisiones atmosféricas.

4.1.1. Depuración (Punto modificado: se añade el siguiente texto)

Para evitar la contaminación atmosférica que podría generar el polvo de los nuevos procesos de troquelado de placas, se ha instalado un nuevo filtro de mangas, con una potencia de 37kW y un área filtrante de 288 m².

El filtro de mangas se ha ubicado en la zona sur de la finca, cerca de la posición de otros dos filtros existentes para las mismas líneas de fabricación (focos número 2 y 9),



Comunidad de Madrid

y dispone de una pasarela de acceso y un punto de toma de muestras para el control de emisiones (Foco 18).

El filtro dispone de mangas con sistema de limpieza por aire comprimido.

El polvo sólido es decantado en una tolva y aportado con un dosificador alveolar a un contenedor. El residuo recogido en este contenedor es transferido a la estación de reciclado de placa para su posterior aprovechamiento como materia prima.