



DEPARTAMENTO DE DESARROLLO RURAL Y SOSTENIBILIDAD

RESOLUCIÓN de 28 de agosto de 2018, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada del proyecto de ampliación de la fábrica existente de llantas de aluminio para automóviles, ubicada en la Plataforma Logístico-Industrial de Teruel (Platea), promovida por Ronal Ibérica, S.A.U. (Expediente INAGA 500301/02/2017/07213).

Visto el expediente que se ha tramitado en este Instituto, a solicitud de Ronal Ibérica, S.A.U. con NIF A44002308 y sede social en c/Atenas, número 41, Polígono La Paz en Teruel, resulta:

Antecedentes de hecho

Primero.— Con fecha 17 de julio de 2017, Ronal Ibérica, S.A.U. presenta en el Registro General del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental (en adelante INAGA) proyecto básico y estudio de impacto ambiental relativo a su solicitud de autorización ambiental integrada con declaración de impacto ambiental del proyecto de ampliación de la fábrica existente de llantas de aluminio de automóviles ubicada en la Plataforma Logístico-Industrial de Teruel (Platea) para aumentar la capacidad de fusión de aluminio de menos de 20 t/día a 236 t/día que incluirá tratamiento químico y dos líneas de pintura (volumen de cubas 32 m³). El Proyecto básico y el Estudio de impacto ambiental (EsIA) está firmado por el ingeniero de caminos, canales y puertos colegiado número 7.837 Ismael Villalba Alegre y se encuentra visado en su totalidad con fecha 29 de junio de 2017 y referencia 20023/TE/141 por el Colegio de Ingenieros de caminos, canales y puertos de Aragón.

Segundo.— La ampliación se trata de una instalación de las incluidas en el anexo II, apartados 4.5 “Instalaciones para la fundición (incluida la aleación) de metales no ferrosos, con excepción de metales preciosos, incluidos los productos de recuperación (refinado, restos de fundición, etc.) con una capacidad de fusión de más de 4 t para el plomo y el cadmio o 20 t para todos los demás metales, por día” y 4.6. “Instalaciones para el tratamiento de la superficie de metales y materiales plásticos por proceso electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 metros cúbicos” y en el anexo IV, apartados 2.5.b) “Instalaciones para la fusión de metales no ferrosos, inclusive la aleación, así como los productos de recuperación y otros procesos con una capacidad de fusión de más de 4 toneladas para el plomo y el cadmio o 20 toneladas para todos los demás metales, por día” y 2.6. “Instalaciones para el tratamiento de superficie de metales y materiales plásticos por procedimiento electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 m³, excepto las cubetas de lavado”, de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.

Tercero.— Tras revisar la documentación presentada, con fecha 21 de septiembre de 2017, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental realiza requerimiento al promotor de información necesaria para seguir con la tramitación. Con fecha 2 de octubre de 2017, se remite por parte de Ronal Ibérica, S.A.U. en respuesta al requerimiento la siguiente documentación: en relación al EsIA análisis y medidas correctoras del impacto al medio hídrico, impacto sonoro, impacto a la calidad del aire y por la emisión de compuestos orgánicos volátiles, y estudio de la afección sobre el cangrejo común. Y al respecto del proyecto básico descripción detallada de las técnicas aplicadas al proyecto; capacidad de las distintas cubas previstas en la instalación; capacidad de fusión de cada uno de los hornos, y potencia térmica de los quemadores del tratamiento térmico; ampliación del flujo de aguas residuales y equipo de depuración; emisiones máxicas anuales, medidas correctoras y codificación; evaluación y medidas preventivas aplicadas en la emisión de compuestos orgánicos volátiles; descripción de los almacenamientos de productos químicos y residuos; y códigos de operación del tratamiento posterior de los residuos y codificación de peligrosidad de los residuos peligrosos. Se anexa entre otros documentos, un modelo de dispersión y planos de la red de pluviales, redes de vertido de aguas sanitarias y de proceso, puntos de control y zona de almacenamiento.

Cuarto.— Tras analizar la información contenida en el expediente, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental somete a información pública la documentación presentada, y se dicta



Anuncio de 4 de octubre de 2017, por el que se somete al trámite de información al público de la autorización ambiental integrada del proyecto de instalación de una fábrica de llantas de aluminio en el polígono Platea del término municipal de Teruel, y su estudio de impacto ambiental, promovido por Ronal Ibérica, S.A.U. Con fecha 11 de octubre de 2017 se comunica el citado periodo de información pública al Ayuntamiento de Teruel, solicitándole que lo ponga a disposición del público y lo comunique a los vecinos inmediatos. Durante el plazo de información pública no se reciben alegaciones.

Quinto.— Con fecha 9 de enero de 2018, transcurrido el plazo de información pública, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental envía a la Dirección General de Salud Pública una copia digital de la documentación presentada por Ronal Ibérica, S.A.U. y de acuerdo a lo establecido en el artículo 29 y 55 de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, se solicita informe en todos aquellos que sean de su competencia y que deberá ser emitido en el plazo máximo de 1 mes. Con fecha 24 de enero de 2018 se recibe informe del Servicio de Seguridad Alimentaria y Salud Ambiental de la Dirección General de Salud Pública en el que se informa que se van a instalar tres torres de refrigeración en la fase 1 y una más en la fase 3 en relación con la producción de agua fría y que están dentro del ámbito de aplicación del Real Decreto 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis y están clasificadas como instalaciones con mayor probabilidad de proliferación y dispersión de Legionella. Por tanto, el titular de las instalaciones será responsable del cumplimiento de lo dispuesto en dicho real decreto y de que se lleven a cabo los programas de mantenimiento periódico, las mejoras estructurales y funcionales de las instalaciones, así como del control de la calidad microbiológica y físico-química del agua, con el fin de que no representen un riesgo para la salud pública. Así mismo, se deberá notificar a la administración sanitaria competente en el plazo de un mes desde su puesta en funcionamiento, el número y características técnicas de las torres de refrigeración, así como las modificaciones que afecten al sistema según los modelos normalizados. Por otro lado, se informa de aquellos productos para los que la ficha de seguridad presentada no está actualizada y ajustada al formato del anexo II del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (reglamento REACH). Presentadas con fecha 12 de febrero de 2018 por el promotor fichas de datos de seguridad actualizadas, se da traslado de las mismas a la Dirección General de Salud Pública el 26 de febrero de 2018 y se solicita nuevamente informe sobre el presente expediente comunicándole que si en el plazo de un mes dicha Dirección General no manifiesta su parecer, se entenderá que considera suficiente la documentación presentada por el solicitante y no es necesario informe complementario al informe de 22 de enero de 2018. Con fecha 8 de marzo de 2018, se recibe informe del Servicio de Seguridad Alimentaria y Salud Ambiental de la Dirección General de Salud Pública en el que se informa que la ficha de seguridad del producto Gardobond X4707 no se ajusta al formato perceptivo del reglamento REACH y se recuerda al promotor que deben de tener las fichas de datos de seguridad actualizadas en todo momento a la última versión de dicho Reglamento. Con fecha 3 de julio de 2018 se recibe informe del Servicio de Seguridad Alimentaria y Salud Ambiental de la Dirección General de Salud Pública en el que se propone como medida de control que las empresas presenten para el expediente de la autorización ambiental integrada, un documento de declaración responsable o certificado de cumplimiento de las obligaciones del Reglamento REACH, y que conste en la propia autorización una referencia a que la misma se concede sin perjuicio del cumplimiento del citado reglamento, así como señalar que el cumplimiento de lo dispuesto en su Título IV “Información en la cadena de suministro” conlleva mantener actualizadas las fichas de datos de seguridad de los productos químicos presentes en la empresa.

Sexto.— Con fecha 9 de enero de 2018, transcurrido el plazo de información pública, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental envía copia de la documentación presentada por el promotor a la Comarca Comunidad de Teruel y se solicita informe preceptivo sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia, que deberá ser emitido en el plazo máximo de 1 mes. Con fecha 26 de enero de 2018, se recibe informe de la Comarca Comunidad de Teruel en el que se informa favorablemente a la sostenibilidad social del proyecto al constituir una actividad generadora de empleo (parte de ellos cualificados) en la Comarca Comunidad de Teruel que permitirá el asentamiento de la población en la localidad a la vez que se asegura la protección del medio natural en el que se ubica mediante la adopción de las medidas preventivas descritas en la memoria. Aunque en la memoria no se analiza la repercusión que el desarrollo del proyecto tendrá en el mercado laboral de la zona, se puede entender que su



implantación conllevará la contratación significativa de personal para su gestión. Por otro lado, tanto la ampliación de una explotación ya existente como su ubicación dentro de la zona industrial conocida como Plataforma Logístico-Industrial de Teruel que cuenta con declaración de impacto ambiental de Resolución de 16 de febrero de 2004, de la Dirección General de Calidad Ambiental, permite prever que la actividad industrial sea compatible con el medio ambiente de la zona donde se instala.

Séptimo.— Con fecha 9 de enero de 2018, transcurrido el plazo de información pública, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental comunica al Ayuntamiento de Teruel que no se han recibido alegaciones durante el periodo de información pública, y se solicita informe en relación a este expediente en todos aquellos aspectos que sean de su competencia así como un pronunciamiento expreso acerca de la sostenibilidad social del proyecto, informe que deberá ser emitido en un plazo de 30 días. Con fecha 26 de febrero de 2018 se recibe informe favorable del Ayuntamiento de Teruel respecto del proyecto para instalar una actividad dedicada a fábrica de llantas de aluminio sita en Polígono Platea parcelas 2, 2B y 3, formulada por Ronal Ibérica, S.A.U. en lo que se refiere a la adecuación a las ordenanzas municipales y sobre aspectos medioambientales de competencia municipal que resultan de aplicación; sin condicionantes.

Octavo.— Con fecha 8 de febrero de 2018, se realiza al promotor requerimiento de documentación adicional relacionada con los distintos flujos de aguas residuales (sanitarias, pluviales y de proceso) identificadas en cada una de las fases de implantación del proyecto, incluyendo su cuantificación, composición y carga contaminantes, debiéndose justificar el dimensionamiento de la depuradora de aguas residuales previstas; descripción detallada del sistema de postcombustión previsto para el tratamiento de las emisiones de compuestos orgánicos volátiles; y fichas de datos de seguridad actualizadas y ajustadas al formato preceptivo del anexo II del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (Reglamento REACH) de una serie de productos consumidos en la actividad. Con fecha 12 de febrero de 2018 y 15 de marzo de 2018 Ronal Ibérica, S.A.U. presenta respuesta al requerimiento de información citado.

Noveno.— Con fecha 16 de agosto de 2018, se notifica al promotor el preceptivo trámite de audiencia para que pueda personarse, si lo desea, en este Instituto y pueda conocer el expediente completo antes de resolver la solicitud promovida por Ronal Ibérica S.A.U. de autorización ambiental integrada con declaración de impacto ambiental del proyecto de ampliación de la fábrica existente de llantas de aluminio de automóviles ubicada en la Plataforma Logístico-Industrial de Teruel (Platea), disponiendo para ello de un plazo de 10 días. Con fecha 23 de agosto de 2018, el promotor manifiesta su conformidad con propuesta de autorización ambiental integrada por lo que se continua con la tramitación del procedimiento.

Décimo.— Las instalaciones de Ronal Ibérica, S.A.U. están ubicadas en la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea), parcelas 2, 2B y 3 del término municipal de Teruel, que actualmente están dedicadas a la fabricación de llantas de aluminio en bruto con una capacidad de fusión inferior a 20 t/día, y que cuentan con licencia de actividad del Ayuntamiento de Teruel de fecha 21 de diciembre de 2016. El proyecto consiste en la ampliación de la actividad existente en tres fases aumentando la capacidad de fusión de aluminio hasta 236 t/día e incorporar durante las fases 2 y 3 del proyecto, dos líneas de pretratamiento y pintura de piezas con una capacidad de pintado total de 800 llantas/hora. Las cubas de pretratamiento, exceptuando lavados, tendrán un volumen total de 32,13 m³ y el consumo de disolventes en el proceso de pretratamiento y pintura de llantas será de 150 t/año. El proyecto de ampliación consiste fundamentalmente en la ampliación del proceso de fundición dentro de la nave de producción existente, la construcción de una nave para albergar los nuevos procesos de pretratamiento y pintura compuestas por dos líneas y la instalación de una depuradora para el tratamiento de las aguas residuales industriales.

Undécimo.— La instalación se ubica en suelo urbano perteneciente a la Cuenca Hidrográfica del Júcar. Los terrenos no están propuestos como Lugar de Interés Comunitario (L.I.C.), en aplicación de la Directiva 92/43/CEE, no hay humedales del convenio RAMSAR, no existen Montes de Utilidad Pública, no hay espacios declarados como Zonas de Especial Protección para las Aves (Directiva 79/409/CEE), tampoco está en el ámbito de aplicación de algún Plan de Ordenación de los Recursos Naturales, ni pertenecen a ningún espacio protegido (Ley



6/1998, de 19 de mayo, de Espacios Naturales Protegidos de Aragón). Se debe destacar que la zona de estudio se encuentra en el ámbito de aplicación del plan de protección para la conservación del cangrejo de río común establecido por el Decreto 127/2006, de 9 de mayo, del Gobierno de Aragón, aunque no se han inventariado en el área ejemplares de esta especie y no hay ecosistemas acuáticos cercanos. La zona industrial donde se ubica la instalación en la Plataforma Logístico-Industrial de Teruel cuenta con declaración de impacto ambiental formulada mediante Resolución de 16 de febrero de 2004, de la Dirección General de Calidad Ambiental.

Duodécimo.— El EsIA establece como principales impactos ambientales durante la construcción la emisión de polvo por el movimiento de camiones, trasiego de materiales y movimiento de tierras, y los almacenamientos temporales de residuos y acopios. Debido a que la gran parte de las instalaciones ya están construidas, únicamente siendo necesaria la construcción de la nave de pintura, que la actuación se desarrolla sobre terrenos urbanizados en un polígono industrial y la aplicación del programa de vigilancia ambiental, el impacto ha sido considerado despreciable.

Durante la explotación, el EsIA identifica los siguientes impactos como principales: Consumo de agua: Gran parte del agua de proceso consumida a capacidad máxima (136.932 m³/año) se realiza durante el pretratamiento (65.295 m³/año), siendo la principal fuente de consumo las sucesivas operaciones de lavado o enjuague que se realizarán en las primeras cubas con agua sin tratar, mientras que para las cubas de decapado y tratamiento se utilizará agua desmineralizada en la planta de osmosis, cuyo rechazo será enviado a la depuradora. En las cabinas de pintura se utiliza agua (37.298 m³/año) para retener las posibles partículas de pintura evitando su emisión, que trabaja en circuito cerrado siendo recargado cuando se colmata. Durante la refrigeración de las llantas tras la inyección y el tratamiento térmico (23.024 m³/año) se evapora gran parte del agua utilizada (la tasa de evaporación en estos procesos se sitúa en torno al 99%), siendo necesario realizar aportes continuos. Como principales medidas preventivas en el consumo se propone un control continuo del consumo especialmente en la línea de enjuagues; las torres de refrigeración funcionarán en circuito cerrado; se colocará un condensador en el túnel de lavado tras el mecanizado devolviendo al túnel el agua condensada; las cubas del pretratamiento se encuentran confinadas dentro de un túnel hermético de lavado múltiple en cascada a contracorriente, de tal forma que el agua limpia se introduce en la última cuba de lavado y pasa en cascada hasta la primera limpiándose la pieza con agua cada vez más limpia minimizando la necesidad de aporte de agua limpia; el agua de rechazo de la planta de osmosis se reutilizará en parte en el baño de desengrase en función de su contenido en sales; los enjuagues de los lavados entre los diferentes baños del pretratamiento se realizarán por aspersión de una fina niebla de agua reduciendo los arrastres.

Vertido de agua residual (54.711 m³/año) fundamentalmente generada en el proceso de pretratamiento (52.236 m³/año) cuya carga contaminante prevista antes de su tratamiento es: sólidos en suspensión, pH alcalino o ácido en función del baño del que proceda, presencia de fluoruros y fosfatos que serán enviados a la depuradora de nueva construcción para su tratamiento físico-químico, consistente en una neutralización, decantación y filtrado y con una capacidad de tratamiento de 240 m³/día, 76.800 m³/año y que asegura, según el EsIA, parámetros de vertido acordes a la normativa vigente. Además del tratamiento físico-químico, el EsIA establece como medidas preventivas y correctivas del vertido: la separación de las redes de saneamiento, pluviales y proceso; las aguas pluviales caídas en los viales pasan por un separador de grasas y se unen en un tanque de tormentas a las pluviales limpias para su vertido controlado a la red del polígono; los lodos generados en las cabinas de pintura se retirarán por gestor autorizado evitando su conexión con las diferentes redes de gestión de vertidos; todo el túnel de pretratamiento contará con un zócalo estanco que derivará el líquido recogido hacia el sistema de gestión de vertidos.

Consumos de materias primas y producción de residuos. Durante la fabricación de la llanta en bruto se producen pérdidas de material, principalmente durante la fusión del aluminio con la formación de escorias y durante el mecanizado por la producción de virutas y llantas rechazadas en los controles de calidad. Según los datos valorados en el EsIA, la tasa de formación de escorias durante la fusión a capacidad máxima es aproximadamente de 15 kg/t de metal cargado valor inferior al recogido en el BREF de la forja y fundición que considera una producción característica de escorias en hornos de cuba de 40,3 kg/t. Según el balance de aluminio aportado en el EsIA, se generan 3.700 t/año de llantas rechazadas y 25.810 t/año de virutas y restos de taladro, proponiéndose como principal medida preventiva y correctora la reutilización de gran parte de estos materiales mediante su fundición en los hornos de lingotes y vi-



rutas, gestionándose únicamente como residuos 850 t/año de virutas y restos del taladro central que no pueden fundirse.

Emisiones a la atmósfera. Se identifican como principales impactos, las emisiones difusas de partículas durante la fabricación de las llantas en bruto, y las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV's) tanto de carácter difuso como canalizado en la instalación de pintura. Para analizar el impacto generado por la dispersión de contaminantes a la atmósfera por los focos de emisión se ha realizado un estudio de dispersión mediante una fórmula de dispersión gaussiana. Para establecer las condiciones meteorológicas se ha utilizado la Guía resumida del clima en España 1981-2010, con los datos de la estación de Teruel, y para los datos de contaminación de fondo para partículas, NOx, CO y SO2 se han utilizado los datos del año 2016 completo de la estación de Teruel perteneciente a la RRICCA. Considerando estos datos y la concentración máxima admisible para partículas, NOx, CO y SO2, establecida en el Real Decreto 102/2011, de 28 de enero, relativo a la mejora de la calidad del aire, se ha calculado la altura de las chimeneas de evacuación de todos los focos de emisión previstos en la planta tras la implantación del proyecto, con las fórmulas establecidas en la Orden de 18 de octubre de 1976. Para el cálculo de la dispersión de contaminantes se han realizado estimaciones y analizado condiciones de dispersión en cada una de las fases del proyecto y con condiciones de estabilidad diferentes calculándose la concentración máxima teórica a nivel del suelo de cada contaminante y por foco mediante la ecuación de Ranchoux. El estudio concluye que, en todos los casos, en dirección del viento a 100 metros de cada foco y a un metro de altura del suelo, los resultados de concentración se encuentran por debajo de los establecidos en el citado Real Decreto 102/2011, de 28 de enero. Como medidas preventivas para la emisión difusa de partículas se cuenta con una construcción estanca y además, los almacenamientos de las materias primas, de las llantas a lo largo del proceso de producción y una vez terminadas, se realizan en el interior de las naves.

En cuanto a las emisiones de COV's, en el proceso de pintura se emplearán dos tipos de pintura, una pintura en polvo o pintura electrostática exento de disolventes y una pintura y barniz líquido, que contienen disolvente y que para conseguir una calidad apta es necesario añadir más disolvente. Como medida preventiva para minimizar el impacto por las emisiones de COV's se ha propuesto el confinamiento de las cubas de pretratamiento y de las cabinas de pintura, proyectándose en estas últimas una cortina de agua para atrapar las emisiones de partículas de pintura. El proyecto contempla la instalación de un sistema de tratamiento de los COV's emitidos consistente en dos sistemas de postcombustión térmica, uno para el tratamiento de los gases generados durante la aplicación de la pintura líquida y barniz de la línea 1 con una eficiencia del 97% y el otro para los gases del horno de secado de la pintura aplicada tras el refrentado, más un equipo de postcombustión regenerativa con filtro cerámico para absorción de partículas durante la aplicación y polimerizado del polvo base y acrílico, confluyendo las salidas de estos tres equipos en una única chimenea (foco 28). En conclusión a todo lo anterior, los impactos ambientales globales previstos en este proyecto, teniendo en cuenta los impactos identificados, que la actividad desarrollada y su ampliación se desarrollará en un polígono industrial que dispone de servicios, y considerando las medidas preventivas y correctoras propuestas, el programa de vigilancia ambiental establecido en el estudio, la normativa vigente y los condicionantes de la presente resolución, son compatibles con el medio ambiente.

Decimotercero.— En cuanto al proyecto básico el promotor ha justificado el balance de materia y energía de la instalación, calculados para cada una de las fases del proyecto previstas. Según el promotor, la actividad no entra en el ámbito de aplicación de la Decisión de Ejecución (UE) 2016/1032 de la Comisión de 13 de junio de 2016 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) conforme la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, para las industrias de metales no ferrosos, ya que la actividad está afectada por el BREF que recoge las conclusiones sobre las MTD para la forja y fundición, que aún no tiene Decisión de Ejecución. En la documentación presentada por Ronal Ibérica, S.A.U. indican las MTD disponibles de los sectores de la forja y función y del tratamiento de superficies que han sido adoptadas en el proyecto. Como medidas más destacadas descritas en los BREF y que no han sido mencionados anteriormente: se cuenta con moldes y coquillas reutilizables que se mantienen y reparan en la fábrica, se cuenta con cabinas en la zona de desmoldeo y mecanizado para evitar la emisión de ruidos y las aguas residuales generadas en la refrigeración de las llantas será tratada en la depuradora de aguas residuales que se instalará en la nueva nave de pintura en la fase 2 del proyecto. Las cubas de proceso serán de doble pared y se colocarán a 30 cm del suelo para permitir la inspección



por debajo de ellas, así como su limpieza y mantenimiento; los conductos de agua de entrada y salida en las cubas se colocarán en extremos opuestos para facilitar una renovación máxima, mejoras en el enjuague y minimización del consumo de agua; se implantará un sistema de enjuague triple en cascada a contracorriente por el que se hace pasar un pequeño caudal de agua que es retornado al baño de decapado, compensando las pérdidas por evaporación y arrastre, y reduciendo el consumo de ácido; el túnel de pretratamiento se encuentra confinado en su totalidad; para el tratamiento físico-químico de las aguas residuales generadas en el pretratamiento se separarán las diferentes corrientes en ácidas y alcalinas en función de su pH, controlando su mezcla para conseguir cierta neutralización del efluente previo a su depuración.

Fundamentos jurídicos

Primero.— La Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, le atribuye la competencia de tramitación y resolución de los procedimientos administrativos a que dan lugar las materias que se relacionan en el anexo I de la Ley, entre las que se incluye la competencia para otorgar las autorizaciones ambientales integradas.

Segundo.— Durante esta tramitación se ha seguido el procedimiento del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón y la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y demás normativa de general aplicación.

Tercero.— La pretensión suscitada es admisible para la formulación de declaración de impacto ambiental y la obtención de la autorización ambiental integrada, de conformidad con el proyecto presentado y la documentación aneja aportada, si bien la autorización queda condicionada por las prescripciones técnicas que se indican en la parte dispositiva de esta resolución.

Cuarto.— Según lo dispuesto en el artículo 4 de la Ley 40/2015, de 1 de octubre, de Régimen Jurídico del Sector Público, y demás normativa de general aplicación, debe precisarse que las medidas y el condicionado ambiental que incorpora la presente resolución quedan justificadas y motivada su necesidad para la protección del medio ambiente, ya que dicha protección constituye una razón imperiosa de interés general.

Vistos, la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental; el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón; el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; el Reglamento (CE) n.º 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 (PRTR); 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; el Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado; la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; el Real Decreto 102/2011, de 28 de enero, relativo a la mejora de la calidad del aire; el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación; el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; la Orden de 20 de mayo de 2015, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los requisitos de registro y control en las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen métodos alternativos de análisis para determinados contaminantes atmosféricos; la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados; el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de residuos tóxicos y



peligrosos; el Decreto 133/2013, de 23 de julio, del Gobierno de Aragón, de simplificación y adaptación a la normativa vigente de procedimientos administrativos en materia de medioambiente; el Decreto 148/2008, de 22 de julio, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el catálogo Aragonés; el Reglamento Europeo 1069/2009, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 21 de octubre, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales no destinados al consumo humano; y el Reglamento 142/2011, de la Comisión, de 25 de febrero, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.º 1069/2009: el 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; la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental; la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y demás normativa de general aplicación; el Decreto Legislativo 2/2001, de 3 de julio, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de la Administración de la Comunidad Autónoma de Aragón y demás disposiciones de general aplicación, se resuelve:

1. A efectos de lo previsto en la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental y en la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, se formula declaración de impacto ambiental compatible del proyecto de ampliación de la planta de fabricación de llantas de aluminio en la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea) del término municipal de Teruel, presentado por Ronal Ibérica, S.A.U., supeditada al cumplimiento del condicionado ambiental del punto 2 de esta resolución y los que se incluyen a continuación:

1.1. Deberán cumplirse todas las medidas correctoras y protectoras indicadas en el estudio de impacto ambiental y se desarrollará el programa de vigilancia ambiental que figura en el mismo, adaptándolo y ampliándolo a las determinaciones del presente condicionado y a cualesquiera otras que deban cumplirse en las pertinentes autorizaciones administrativas. Se deberá llevar a cabo un adecuado programa de control y vigilancia ambiental para comprobar la eficiencia de las medidas y comprobar el medio ambiente atmosférico y la no degradación del suelo y las aguas subterráneas afectadas por la instalación.

1.2. Se comunicará a la Dirección General de Sostenibilidad la fecha prevista del inicio de las obras con un mes de antelación. Asimismo, deberá remitirse trimestralmente a la Dirección General de Sostenibilidad, un informe resumen del resultado del Programa de Vigilancia Ambiental del trimestre anterior.

1.3. Se comunicará a la Dirección General de Sostenibilidad la fecha prevista del inicio de actividad ampliada con un mes de antelación adjuntando lo señalado en el apartado 2.8 de esta resolución. Así mismo, durante el periodo de pruebas deberá remitirse trimestralmente a la Dirección General de Sostenibilidad, un informe resumen del resultado del programa de vigilancia ambiental del trimestre anterior.

1.4. Si durante el transcurso de las obras y movimiento de tierras apareciesen restos que puedan considerarse integrantes del patrimonio cultural, se deberá proceder a la comunicación inmediata y obligatoria del hallazgo a la Dirección General de Patrimonio Cultural del Departamento de Educación, Cultura y Deporte de la Diputación General de Aragón (Ley 3/1999, de 10 de marzo, del Patrimonio Cultural Aragonés, artículo 69).

1.5. La declaración de impacto ambiental perderá su vigencia y cesará en la producción de los efectos que le son propios si no se hubiera iniciado la ejecución del proyecto en el plazo de cuatro años desde su publicación en el "Boletín Oficial de Aragón". El promotor podrá solicitar la prórroga de la vigencia de la declaración de impacto ambiental antes de que transcurra este plazo de cuatro años. La solicitud de prórroga formulada fuera de plazo significará automáticamente que el promotor deberá iniciar nuevamente el trámite de evaluación de impacto ambiental del proyecto.

2. Otorgar la autorización ambiental integrada de Ronal Ibérica, S.A.U. (NIF: A44008308), para sus instalaciones existentes ubicadas en las parcelas 2, 2B y 3 de la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea), coordenadas UTM ETRS89 (Huso30) X: 654.809 Y: 4.471.372 Z: 998 (m.s.n.m.) en el término municipal de Teruel, CNAE 29.32 para la producción de llantas de aleación de aluminio para automóviles con una capacidad máxima de producción de 3.300.000 llantas de aluminio al año a desarrollar en tres fases. Dicha autorización se otorga con la descripción, condiciones, obligaciones y derechos que se indican a continuación:

2.1. Capacidad de producción y fases del proyecto.

La capacidad de producción de las instalaciones de Ronal Ibérica, S.A.U. en la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea) en cada una de las fases del proyecto es la siguiente:



Fase proyecto	Capacidad fusión (t/día)	Capacidad pintura (llantas/hora)	Capacidad fabricación (llantas/año)	Equipos
1	93	-	1.300.000	5 hornos de fusión (3 lingotes y 2 virutas)
2	143	500	2.000.000	7 hornos de fusión (4 lingotes y 3 virutas) Línea 1 de pretratamiento y pintura Depuradora de aguas residuales
3	236	800	3.300.000	10 hornos de fusión (6 lingotes y 4 virutas) Línea 1 de pretratamiento y pintura Línea 2 de pretratamiento y pintura Depuradora de aguas residuales

2.2. Descripción de la instalación y de los equipamientos existentes.

La actividad actualmente se desarrolla en una nave de producción con edificios auxiliares para oficinas, almacenamiento y oficinas técnicas y para la ampliación se pretende la ampliación de los equipos dedicados a la fundición, inyección y mecanizado de llantas dentro de la nave de producción y la construcción de una nave de pintura. Las principales edificaciones e instalaciones, que cuentan con solera de hormigón, son las siguientes:

Edificio	Superficie	Descripción
Nave de producción	47.848 m2	Fabricación de llanta en bruto Oficinas, talleres y almacenes Preparación y mantenimiento de coquillas.
Nave de instalaciones técnicas (dos edificios)	1.534,16 m2	Producción de agua caliente (4 calderas de 1,05 MW) Producción de agua fría (4 equipos de refrigeración y condensadores)
Nueva nave de pintura	16.050 m2	Pretratamiento, pintura y refrentado en su caso, paletizado y almacenamiento de producto terminado. Caldera de 3,4 MW para la producción del agua caliente. Depuradora de aguas residuales
Almacén de residuos (tres edificios)	2.298,24 m2	Almacén de residuos no peligrosos (virutas, papel, cartón y plástico) Almacén de escorias Almacén de residuos peligrosos.
Edificio de administración	3.154,15 m2	Administración y gerencia con salas de reuniones y formación
Acceso	727,2 m2	Pérgola que cubre el edificio de control, el acceso de camiones y la báscula
Edificio comedor	610,17 m2	Comedor, vestuarios, aseos y servicios

Como instalaciones auxiliares se contará con las siguientes:

- Suministro eléctrico y gas natural. Se ejecutará una subestación eléctrica como centro de transformación y distribución de la electricidad por toda la planta, para lo que se contará con nueve transformadores en la nave de producción y dos en la nave de pintura. Para asegurar el suministro en caso de emergencia se proyecta la instalación de tres grupos electrógenos de 400 kVA, 250 kVA y 110 kVA. El gas natural se suministra desde la red del polígono.

- Sistema de recuperación de calor. Dentro de la nave de producción se cuenta con un sistema de recuperación de calor mediante el paso de agua por los compresores de aire comprimido y por los ventiladores de extracción de aire de la nave de producción. Este calor es cedido al sistema primario de producción de agua caliente sanitaria (ACS), a los sistemas de calefacción y a los sistemas de calentamiento del aire que se introduce dentro de la nave de producción. Este sistema de recuperación se implantará también en la nave de pintura para calentar el agua de los baños de enjuague y lavado del pretratamiento.

- Instalación de aire comprimido, ubicada en la nave de producción, que será utilizada para alimentar las electroválvulas de aire y refrigerar los moldes de fundición y las llantas fundidas en la zona de inyección.



- En la zona de mecanizado se cuenta con una planta de ósmosis con la que se obtiene agua desmineralizada para ser mezclada con la taladrina. Se instalará otra planta de ósmosis en la nave de pintura para obtener agua desmineralizada que será usada en los enjuagues o lavados realizados entre los distintos pretratamientos.

La planta trabajará 7 días a la semana, 24 horas al día en tres turnos con 320 días de trabajo al año, realizándose periódicas paradas de mantenimiento preventivo y una parada mayor con objeto de realizar una revisión completa y mantenimiento global de la planta. Se contará con 164 trabajadores en la primera fase, 345 en la segunda y 482 en la tercera.

Los procesos que se desarrollarán en la planta son los siguientes:

- Recepción de materia prima. El aluminio en lingotes se descarga en los muelles almacenándose en zona próxima a la zona de fundición.

- Moldes y coquillas. En la denominada banda técnica de la nave de producción, se mantienen y reparan los moldes y coquillas que serán utilizados en el proceso de inyección. Aproximadamente cada dos días de uso, los moldes se someten a un granallado. Para la reparación de los moldes se utilizan tornos, máquinas de soldadura y diversas herramientas manuales. Antes de ser colocada la coquilla en la máquina de inyección, cada tres días aproximadamente se someten a un recubrimiento y curación en un horno de 5 cámaras con una única chimenea de evacuación.

- Fundición. Se distinguen dos tipos de fundición, la de lingotes y la de virutas. Los lingotes de aluminio se funden en hornos de cuba de 1,26 MW cada uno, en donde se funden también aquellas llantas que no superan los controles de calidad durante el proceso de producción. En la fase 1 se contará con tres hornos de lingotes, en la fase 2 con cuatro y en la fase 3 se trabajará con seis hornos.

La fundición de la viruta se realiza en hornos de solera de 1,26 MW cada uno, y tiene por objeto la reutilización de la viruta producida en el mecanizado de las llantas y en el taladro central. En la fase 1 se contará con dos hornos de virutas, en la fase 2 con tres y en la fase 3 se trabajará con cuatro hornos.

La temperatura de fusión en todos los hornos se mantiene entre los 700 y 800.º C, y se añade tior y estroncio para refinar el grano y aumentar la ductibilidad del material.

Tras obtener las condiciones requeridas, el caldo se vierte en las cucharas de transporte para su envío a la zona de limpieza del caldo, limpiándose a continuación los hornos mediante el rascado mecánico de sus paredes, almacenándose el residuo obtenido para su entrega a gestor autorizado. Puntualmente estas cucharas de transporte podrán necesitar un calentamiento debido a paradas de proceso o tras una reparación, para lo que se utilizarán cuatro parrillas manuales de gas natural.

Para la limpieza del caldo se introduce argón gas para el apelmazamiento y ascenso a la superficie de las escorias que se retiran con herramientas manuales. Simultáneamente, se añade a la colada gas comprimido compuesto por nitrógeno e hidrógeno (formigas) para mejorar las propiedades del aluminio en los procesos posteriores.

- Inyección y taladro de la llanta. Una vez seleccionado el molde se coloca en las máquinas de inyección para formar la llanta. Las llantas se enfrían por inmersión en dos cubas con agua que trabajan en circuito cerrado. Esta agua es enfriada con enfriadoras externas en circuito cerrado, reponiéndose con agua de red conforme se va evaporando. Las cubas se vacían dos veces al año, gestionándose el agua a través de gestor autorizado hasta la puesta en marcha de la depuradora en la fase 2, momento en el que será tratada en dicha instalación.

Posteriormente las llantas llegan a la zona de mecanizado donde se realiza en primer lugar el taladro central de la llanta en bruto para la extracción del bebedero. Las virutas que quedan retenidas junto con la parte taladrada que no puede ser reutilizada se almacenan para su gestión posterior por empresa externa, el resto se envían al tratamiento de virutas para ser fundidas de nuevo. A continuación, las llantas se introducen en las cabinas de rayos X para el control de calidad, en el que se separan las llantas no aptas que son enviadas al inicio del proceso para ser fundidas de nuevo.

- Tratamiento térmico. En los tres hornos de gas natural y una potencia de 2,52 MW cada uno, en donde se introducen las llantas con jaulas en grupos de 18 llantas. El tratamiento consiste en un solubilizado por calentamiento a 530.º C, templado por enfriamiento rápido con inmersión en cubas de agua en circuito cerrado, y envejecimiento por calentamiento a 155.º C. Aproximadamente un 10 % de las llantas no sufren este proceso debido a sus características, pasando directamente a mecanizado.

- Mecanizado. En esta área se somete a la llanta a diversos torneados interiores y exteriores, taladro y avellanado, en función del modelo específico de llanta. La viruta generada a lo largo del proceso se recoge por aspiración en un silo de procesamiento donde se deshumidifican las virutas por centrifugado para su posterior envío a los hornos de fusión de viruta.



A continuación, la llanta se coloca sobre mesa de rodillos para ser introducidas en el túnel de lavado que trabaja en circuito cerrado y donde se eliminan los restos de grasa o viruta que lleva la llanta. Los líquidos se enviarán a gestor autorizado hasta la puesta en marcha de la depuradora en la fase 2 a donde se enviarán para su tratamiento.

La llanta se somete a un control de calidad enviándose las no aptas al inicio del proceso de mecanizado, y las llantas aptas se someten a un cepillado con desbarbado previo, aspirándose el polvo generado mediante filtro con válvulas antiexplosivas previas y almacenándose posteriormente para su envío a gestor autorizado. Tras este proceso las llantas se someten de nuevo a controles de calidad, y las no aptas se envían a fundición de nuevo, continuando el resto hacia el proceso de pintura.

- Pretratamiento y pintura. La sección de pintura se compone de dos líneas con capacidad de 500 llantas/hora la línea 1 y 300 llantas/hora la línea 2, además en esta segunda línea se derivan aquellas llantas a las que se les va a realizar un refrentado posterior. Cada línea cuenta con una instalación de pretratamiento cuyas etapas son comunes en ambas líneas.

El pretratamiento consistirá en un tratamiento químico de la superficie de la llanta en 12 etapas en las que se realizará el desengrasado mediante solución básica, el decapado con soluciones ácidas, y la aplicación de una protección de conversión mediante un fosfatado y pasivado químico basado en zirconio. Todas las cubas se encontrarán confinadas en un túnel hermético haciendo el proceso estanco, contando cada etapa con puerta de entrada y realizándose entre etapas un lavado de las piezas con enjuagues por aspersion. En ambas líneas se contará con tres cubas de desengrase, una de decapado y una para la protección de conversión con un volumen total entre ambas líneas de 32,13 m³. De igual modo, en cada línea habrá dos cubas de lavado o enjuague tras el desengrase, tres tras el decapado y dos tras la aplicación de la protección, que se llenarán a contracorriente desde la última cuba a la primera con agua desmineralizada a 65.º C, y cuyos reboses se recogerán en arquetas y para derivarse, en función de su origen, al tanque de aguas básicas o al de aguas ácidas de la depuradora para su posterior tratamiento.

Tras el pretratamiento, las llantas de ambas líneas pasarán a un secador de humedad en cámara calorífica aislada en la que se introducirá aire caliente calentado mediante quemadores de gas natural y posteriormente se enfriarán en una zona de enfriamiento adyacente. A continuación, se realizará un recubrimiento de polvo electrostático, secado en horno de polimerizado y posterior enfriado, y en caso necesario, se efectuará en pequeño lijado manual.

A partir de este punto hay dos líneas: la línea 1 o línea de llantas terminadas, las llantas pasarán a un horno eléctrico de precalentamiento con infrarrojos y posteriormente se barnizarán, se enviarán a la zona de evaporación para la evaporación del solvente aspirándose el aire cargado para su tratamiento en el sistema de postcombustión regenerativa y se introducirá la llanta en un horno de secado. En la línea 2 o línea de llantas refrentadas, tras la aplicación del polvo y secado posterior, las llantas pasarán a un horno eléctrico de precalentamiento. A continuación, se someterán a un refrentado mediante el mecanizado de partes de la llanta en el que se retirará parte de la pintura aplicada y del aluminio, para posteriormente aplicarse una capa base líquida con evaporación, secado en horno y enfriamiento. Finalmente se aplicará un último recubrimiento con evaporación, secado en horno y posterior enfriamiento.

Aquellas llantas que no pasasen los controles de calidad tras el pintado, se enviarán a decapar por empresa externa y retornarán a la planta para reintroducirse en el pretratamiento de las líneas de pintura o directamente en el proceso de fusión en el horno de lingotes.

- Expedición. Empaquetamiento de las llantas en palets de forma manual durante la primera fase del proyecto, y una vez construida la nave de pintura se paletizarán y embalarán mediante empaquetadora automática en dicha nave.

2.3. Consumos.

- Materias primas y auxiliares. Según la fase de implantación del proyecto se consumen:



Materia prima	Fase 1	Fase 2	Fase 3
Aluminio en lingotes (t/año)	18.320	28.220	46.300
Llantas rechazadas durante el proceso (t/año)	1.300	2.200	3.700
Virutas de aluminio (t/año)	9.855	15.205	24.960
Estroncio (t/año)	100	150	250
Titanio de boro (t/año)	50	50	100
Polvo de pintura (t/año)	-	408,834	674,576
Pintura líquida (t/año)	-	172,908	285,299
Disolvente (t/año)	-	21,773	35,925
Solución básica de desengrasado (carbonatos y octanatos) (t/año)	-	34,545	54,354
Solución ácida de decapado (ácido nítrico y HF) (t/año)	-	31,365	54,755
Solución fosfatada (t/año)	-	2,384	3,576
TOTAL (t/año)	29.625	46.497	76.418

Materia prima auxiliar	Fase 1	Fase 2	Fase 3
Taladrina refrigerante en mecanizado (t/año)	210,815	324,332	535,148
Argón (limpieza de colada) (m3/año)	4.325	6.650	11.000
Formigas (limpieza de colada) (m3/año)	1.298	1.995	3.300
Polvo cerámico (preparación coquillas) (t/año)	3,8	3,8	6,4
Glicol (refrigerante inyectoras) (t/año)	0,099	0,150	0,252
Helio (pruebas de estanqueidad) (m3/año)	260	400	660
Sosa cáustica (lavado coquillas y tubos largos) (t/año)	5,633	8,666	14,3
Sal (lavado del mecanizado) (t/año)	5,129	7,891	13,02
Aceites y grasas (l/año)	5.650	8.450	14.100



Materia prima auxiliar en depuradora	Fase 1	Fase 2	Fase 3
Hidróxido sódico (t/año)	-	8,255	13,62
Acido sulfúrico (t/año)	-	10,753	17,742
Cloruro férrico (t/año)	-	3,818	6,3

La instalación deberá mantener actualizadas las fichas de datos de seguridad que deberán ajustarse al formato vigente del anexo II del Reglamento CE número 1907/2006 (Reglamento REACH).

- Agua. El agua consumida tanto para el desarrollo de la actividad como de carácter sanitario, provendrá desde la red municipal. El consumo por proceso y fases de implantación del proyecto es el siguiente:

Consumo de agua (m3/año)	Fase 1	Fase 2	Fase 3
Fundición	8.032	8.032	8.032
Tratamiento térmico	15.416	15.416	23.024
Mecanizado	164	196	260
Planta de osmosis - taladrina	645	1.890	2.521
Procesamiento virutas	2	2	2
Controles de calidad	200	300	500
Pretratamiento	-	23.766	65.295
Pintura	-	13.540	37.298
Total agua industrial	23.814	61.252	134.411
Total agua sanitaria	2.450	3.770	6.221

- Energía.

Tipo de energía/combustible	Fase 1	Fase 2	Fase 3
Total energía eléctrica (kWh/año)	28.540	51.431	79.674
Total Gas natural (kWh/año)	41.522	76.904	121.360

2.4. Emisiones de la instalación y control de las mismas.

Las emisiones de todo tipo generadas por la instalación así como los controles y obligaciones documentales a los que está obligada Ronal Ibérica, S.A.U. se detallan en los anexos de la presente resolución, en concreto, los anexos contienen:



- Anexo I. Emisiones a las aguas y su control.
- Anexo II. Emisiones a la atmósfera y su control.
- Anexo III. Emisiones de ruido y su control.
- Anexo IV. Producción de residuos y su control.
- Anexo V. Protección y control de los suelos y de las aguas subterráneas sobre los que se desarrolla la actividad.

Anualmente se presentará un informe conjunto con los resultados de los controles realizados y las obligaciones documentales y de información y notificación correspondientes al año precedente, el cual podrá ser cumplimentado, de forma además preferente, a través de los Servicios Telemáticos de la Dirección General de Sostenibilidad. Dichos medios serán la única forma admitida de presentación cuando se disponga que dicho medio sea el único válido para el cumplimiento de estas obligaciones.

2.5. Aplicación de las mejores técnicas disponibles.

2.5.1. Forja y fundición.

Con el fin de reducir las emisiones de la instalación y optimizar el uso de materias primas y energía la empresa ha adoptado diversas medidas descritas en el Documento de Referencia de las Mejores Técnicas Disponibles (BREF) del sector de la forja y fundición, publicado en 2009. Las medidas más destacadas con que la instalación cuenta son las siguientes:

- La nave de producción cuenta con una construcción estanca que minimiza las emisiones difusas a través de puertas y ventanas.
- La descarga de materias primas se realiza en el interior de la nave en puntos próximos a los diferentes hornos de fundición.
- Para minimizar el consumo de materias primas se mantienen y reparan los moldes y coquillas lo que permite su reutilización, y las virutas generadas durante el mecanizado de las llantas y aquellas llantas descartadas en los controles de calidad a lo largo del proceso se reintroducen en el proceso mediante su fundición, suponiendo el 38% del material introducido en los hornos de fusión, contando con hornos de cuba para la fusión de los lingotes de aluminio y llantas de retorno y con hornos de solera para las virutas recuperadas.
- Para minimizar el consumo energético necesario para el calentamiento de agua de proceso y sanitaria se cuenta con sistemas de recuperación del calor generado en los compresores de aire comprimido y ventiladores de extracción de aire. En el proceso de tratamiento térmico, el calor generado en el horno de templado es utilizado para el envejecimiento de las llantas en el horno de normalizado.
- Las torres de refrigeración funcionarán en circuito cerrado y se colocará un condensador en el túnel de lavado tras el mecanizado, devolviendo al túnel el agua condensada.
- Para la desgasificación y depuración de la colada de aluminio se utiliza un impulsor de gas argón-cloro combinado con una mezcla de nitrógeno e hidrógeno.
- Se cuenta con cabinas en la zona de desmoldeo y mecanizado para evitar la emisión de ruidos.
- Las aguas residuales generadas en la refrigeración de las llantas serán tratadas en la depuradora de aguas residuales que se instalará en la nueva nave de pintura en la fase 2 del proyecto.

2.5.2. Tratamiento de superficies metálicas.

Con el fin de reducir las emisiones de la instalación y optimizar el uso de materias primas y energía la empresa ha adoptado diversas medidas descritas en el Documento de Referencia de las Mejores Técnicas Disponibles (BREF) del sector del tratamiento de superficies metálicas y plásticas, publicado en 2006. Las medidas más destacadas con que la instalación cuenta, aparte de las ya descritas en el condicionado 2.5.1 son las siguientes:

- Todas las cubas de proceso y de lavado o enjuague trabajarán en circuito cerrado.
- El agua de rechazo de la planta de osmosis será utilizada como agua de enjuague tras el desengrase si la concentración en sales lo permite.
- Las cubas de proceso serán de doble pared y se colocarán a 30 cm del suelo para permitir la inspección por debajo de ellas, así como su limpieza y mantenimiento.
- Los conductos de agua de entrada y salida en las cubas se colocarán en extremos opuestos para facilitar una renovación máxima, mejoras en el enjuague y minimización del consumo de agua. El tubo de entrada se colocará en un extremo hasta el fondo y la salida se encontrará en horizontal en el extremo opuesto en superficie.
- Para reducir las pérdidas de calor se aislarán las cubas del proceso de pretratamiento que trabajan en caliente, de tal forma que cuando se alcance la temperatura óptima de trabajo se mantenga dentro de ese rango. En el caso de las cubas de refrigeración se utilizarán sistema de refrigeración en circuito cerrado.



- En los baños se trabajará con temperaturas máximas dentro del rango de proceso y la conductividad necesaria, provocando una disminución de la viscosidad de dicho baño, favoreciendo el escurrido de las piezas y por tanto menor arrastre.

- El paso de las piezas de un baño a otro se realizará a velocidad reducida controlada evitando arrastres entre baños.

- El enjuague de las llantas se realizará por aspersión, proyectando una fina niebla de agua del propio enjuague sobre la pieza colocada directamente sobre la cuba de enjuague, consiguiendo de esta forma retornar buena parte del arrastre producido y mantener el nivel del baño.

- Se implantará un sistema de enjuague triple en cascada a contracorriente por el que se hace pasar un pequeño caudal de agua que es retornado al baño de decapado, compensando las pérdidas por evaporación y arrastre, y reduciendo el consumo de ácido.

- El túnel de pretratamiento se encuentra confinado en su totalidad.

- Para el tratamiento físico-químico de las aguas residuales generadas en el pretratamiento se separarán las diferentes corrientes en ácidas y alcalinas en función de su pH, controlando su mezcla para conseguir cierta neutralización del efluente. A continuación se añadirán hidróxido cálcico y cloruro férrico para la precipitación de metales, fluoruros y fosfatos, que serán decantados y filtrados mediante filtro prensa, almacenándose el lodo generado para su gestión externa.

Además, se cuenta con las siguientes técnicas en los procesos de aplicación de pintura.

- Las cabinas de pintura serán confinadas contando con una cortina de agua para atrapar las emisiones de partículas de pintura, gestionándose los lodos generados a través de empresa externa.

- Para el tratamiento de los gases de salida de las cabinas de pintura se instalarán tres equipos de postcombustión térmica, contando aquel que da servicio a la aplicación y polimerizado de la pintura en polvo con filtro cerámico de partículas.

- El calor generado en estos equipos de postcombustión se recuperará para calentar agua de proceso.

2.6. Condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales y en caso de accidente.

Sin perjuicio de las medidas que el explotador deba adoptar en cumplimiento de su plan de autoprotección, la normativa de protección civil, de prevención de riesgos laborales, o de cualquier otra normativa de obligado cumplimiento que afecte a la instalación y de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, el explotador de la instalación deberá:

1. Cuando se den condiciones de explotación que pueden afectar al medio ambiente, como los casos de puesta en marcha y/o parada, derrames de materias primas, residuos, vertidos o emisiones a la atmósfera superiores a las admisibles, fallos de funcionamiento y paradas temporales:

- Disponer de un plan específico de actuaciones y medidas para las condiciones de explotación distintas a las normales y en caso de emergencia, con el fin de prevenir o, cuando ello no sea posible, minimizar daños al medio ambiente causados por derrames de materias primas, residuos, emisiones a la atmósfera o vertidos superiores a los admisibles.

- Comunicar toda anomalía en la actividad y/o en las instalaciones de depuración de aguas residuales que pueda originar un vertido, autorizado o no, en condiciones inadecuadas al Ayuntamiento de Teruel y a la Dirección General de Sostenibilidad, adoptando simultáneamente las actuaciones y medidas necesarias para corregirla debiendo cesar el vertido de inmediato.

- Comunicar, de forma inmediata, a la Dirección General de Sostenibilidad los casos de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos, los incidentes en las instalaciones que puedan afectar negativamente a la calidad del suelo, así como cualquier emisión a la atmósfera no incluida en la autorización o que supere los límites establecidos en la misma, adoptando simultáneamente las actuaciones y medidas necesarias para corregirla. La comunicación se realizará vía telefónica llamando al 976713234 o mediante correo electrónico a sostenibilidad@aragon.es indicando los datos de la instalación, la hora, la situación anómala y el teléfono de contacto del responsable medioambiental de la empresa.

- Cuando se superen los valores límite de emisión de compuestos orgánicos volátiles o se incumplan los requisitos establecidos en el apartado B del anexo II. Emisiones a la atmósfera y su control de la presente resolución, el titular de la instalación deberá comunicarlo al órgano competente y adoptar las medidas necesarias para volver a la situación de cumplimiento en el plazo más breve posible. Asimismo, deberá suspender el funcionamiento de la instalación cuando exista un peligro inminente para la salud, a instancias del órgano competente de conformidad con lo establecido en el artículo 26 de la Ley 14/1986, de 25 de abril, General de Sanidad.



2. En caso de accidente o suceso, tal como una emisión en forma de fuga o vertido importante, incendio o explosión que suceda en las instalaciones y que suponga una situación de riesgo para el medioambiente en el interior o el exterior de la instalación:

- Adoptar las medidas necesarias para cesar las emisiones que se estén produciendo en el mínimo plazo posible.

- Comunicar de forma inmediata del suceso a la Dirección General de Sostenibilidad vía telefónica llamando al 976713234 o mediante correo electrónico a sostenibilidad@aragon.es indicando los datos de la instalación, la hora, el tipo de accidente y el teléfono de contacto del responsable medioambiental de la empresa.

- En un plazo máximo de 48 horas deberán presentar por escrito a la Dirección General de Sostenibilidad la información relativa a las circunstancias que han concurrido para que se produzca el accidente, datos concretos de sustancias, residuos y cantidades implicadas, emisiones y vertidos que se han producido a consecuencia del accidente, medidas adoptadas y por adoptar para evitar o si no es posible, minimizar los daños al medioambiente y cronología de las actuaciones a adoptar.

- Si el restablecimiento de la normalidad o la puesta en marcha, en caso de que haya conllevado parada de la actividad, requiere modificación de las instalaciones se deberá remitir al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental un informe técnico detallado con las causas del accidente, consecuencias y las modificaciones a adoptar para evitar su repetición.

3. En toda situación como las descritas en el punto 1 y el punto 2 del presente epígrafe, se presentará en el plazo de 30 días a contar desde el suceso, un informe detallado por parte del explotador de la instalación, en el que se indique y describan las situaciones producidas, las causas de las mismas, los vertidos, emisiones, consumos, residuos, etc generados, las afectaciones a la instalación o a los procesos que se hayan derivado y su carácter temporal o permanente, las medidas adoptadas, la persistencia o no de los problemas y las vías de solución o prevención adoptadas para evitar su repetición.

2.7. Registro Estatal de emisiones contaminantes.

La empresa está afectada por 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, dentro del anexo I, Categorías 2.5.b) y 2.6) del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre y 2.e.ii) y 2.f) del Reglamento 166/2006 E-PTR, del citado real decreto, por lo que deberá notificar a la autoridad competente anualmente las emisiones, indicando además si esta información está basada en mediciones, cálculos o estimaciones.

2.8. Puesta en marcha de la actividad ampliada.

2.8.1. Notificación periodo pruebas.

Previo al inicio de la actividad en cada una de las fases previstas de implantación, Ronal Ibérica, S.A.U. comunicará a la Dirección General de Sostenibilidad la fecha de inicio y la duración prevista del periodo de pruebas de cada fase.

La duración del periodo de pruebas no podrá exceder de seis meses y durante dicho periodo se deberán presentar a la Dirección General de Sostenibilidad informes de seguimiento con carácter trimestral.

2.8.2. Comprobación previa e inicio de la actividad.

Previo al comienzo de la actividad en cada una de las fases previstas, se deberá comprobar el cumplimiento del condicionado de la presente resolución. Para ello, de conformidad con lo establecido en los artículos 61, 84 y 86 de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, en cada una de las fases el titular de la instalación deberá remitir al Ayuntamiento de Teruel la solicitud de la licencia de inicio de la actividad correspondiente acompañada de la siguiente documentación:

- Documentación acreditativa de que las obras se han ejecutado de acuerdo a lo establecido en la autorización ambiental integrada, consistente en un certificado del técnico director de la obra o de un organismo de control autorizado.

- Informe técnico, suscrito por técnico competente, que abarque la totalidad de actuaciones del periodo de pruebas. Dicho informe deberá contener, al menos, declaración responsable o certificado de cumplimiento de las obligaciones del Reglamento REACH, la descripción del funcionamiento de la instalación durante todo el periodo de pruebas y recoger expresamente las horas de trabajo, la producción realizada, los equipos puestos en marcha, las mediciones realizadas, las deficiencias y problemas observados y las medidas de solución adoptadas, así como la eficacia de las medidas correctoras puestas en marcha, previstas en el proyecto o que, adicionalmente, se hayan fijado en la presente resolución y, en caso necesario, la propuesta de medidas correctoras adicionales; se incluirán asimismo los parámetros de vertido, emisiones, generación de residuos y otros que en su caso procedan que se hayan



obtenido durante tal periodo, superaciones de límites de dichos parámetros que se hayan producido con indicación expresa de su duración y valoración de consecuencias, así como la situación final conseguida a la conclusión del periodo de pruebas, que deberá ir acompañada de una valoración expresa y conclusión de todo el periodo con grado de detalle suficiente como para permitir al Ayuntamiento y a la Dirección General de Sostenibilidad, valorar la adecuación de la instalación a la resolución y normativa vigente y, en su caso, otorgar la efectividad y la licencia de inicio de actividad a la misma.

Revisada la idoneidad de la documentación, el Ayuntamiento la enviará a la Dirección General de Sostenibilidad, quien levantará la correspondiente acta de comprobación y, en su caso, otorgará la efectividad parcial de cada fase o total cuando se hayan completado las tres fases, a la presente autorización ambiental integrada, notificándose al promotor.

2.9. Comunicación de modificaciones previstas y cambio de titularidad.

El titular de la instalación deberá comunicar al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental cualquier modificación, sustancial o no, que se proponga realizar en la instalación, las cuales se resolverán de acuerdo a lo establecido en el artículo 10 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.

Así mismo, deberá comunicar al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental la transmisión o cambio de titularidad de la instalación, aportando documentación acreditativa al respecto.

2.10. Incumplimiento de las condiciones de la autorización.

En caso de incumplimiento de las condiciones ambientales impuestas en la presente autorización se estará a lo dispuesto en el Título VII. Régimen Sancionador, de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.

2.11. Cese temporal de la actividad, cese definitivo y cierre de la instalación.

2.11.1- Cese temporal.

El cese temporal de la actividad, deberá ser comunicado al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental y durante el mismo se deberá cumplir lo establecido en la presente autorización. Este cese no podrá superar los dos años desde su comunicación, transcurrido este plazo sin que se haya reanudado, la Dirección General de Sostenibilidad comunicará a la empresa Ronal Ibérica, S.A.U., que dispone de un mes para acreditar el reinicio de la actividad o en caso contrario, se procederá de la forma establecida en el siguiente apartado.

2.11.2- Cese definitivo y cierre de la instalación.

La empresa comunicará el cese de las actividades al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental con una antelación mínima de seis meses a la fecha prevista, adjuntando a dicha comunicación proyecto completo de desmantelamiento de las instalaciones, para su aprobación. El proyecto de desmantelamiento deberá contener, al menos, una previsión de las actuaciones a realizar para el desmantelamiento de equipos e infraestructuras en función del uso posterior del terreno, una descripción de los tipos y cantidades de residuos a generar en el desmantelamiento y el proceso de gestión de los mismos en las instalaciones y fuera de éstas, que incluirá los métodos de estimación, muestreo y análisis utilizados; un cronograma de las actuaciones, el presupuesto previsto para todas las operaciones, una propuesta de seguimiento y control ambiental y una descripción de los medios materiales y humanos que intervendrán en su realización y en su seguimiento.

Así mismo, el proyecto incluirá una evaluación de la contaminación del suelo y de las aguas subterráneas por las sustancias peligrosas relevantes usadas, producidas o emitidas por la instalación así como las medidas correctoras o de restauración necesarias para que los suelos y las aguas subterráneas recuperen la calidad previa al inicio de la explotación o, en el peor de los casos, sean aptos para el uso al que después estén destinados.

La evaluación del estado del suelo y de las aguas subterráneas incluirá al menos los parámetros establecidos para el informe base señalado en el anexo VII. Protección y control de los suelos y las aguas subterráneas sobre los que se desarrolla la actividad y aquellos otros que la Dirección General de Sostenibilidad haya establecido al titular de la instalación en función de los resultados de control periódicos de suelos y aguas subterráneas.

El Instituto Aragonés de Gestión Ambiental dictará resolución autorizando el desmantelamiento y cierre condicionado a una serie de requisitos técnicos y medioambientales.

La extinción de la autorización ambiental integrada se realizará una vez verificadas las condiciones establecidas en la resolución de autorización de desmantelamiento y cierre y el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental emitirá de oficio resolución por la que se extingue la autorización ambiental integrada.

2.12. Otras autorizaciones y licencias.

Esta autorización ambiental se otorga sin perjuicio de terceros y sin perjuicio de las demás autorizaciones y licencias que sean exigibles por el ordenamiento jurídico vigente.



2.13. Adaptación de la autorización ambiental integrada.

La presente autorización ambiental integrada se considera adaptada a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 24 de noviembre, sobre las emisiones industriales.

2.14. Revisión de la autorización ambiental integrada.

Siempre y cuando no se produzcan antes modificaciones sustanciales en la instalación que obliguen a la tramitación de una nueva autorización, en un plazo máximo de 4 años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las Mejores Técnicas Disponibles del sector de forja y fundición y/o del sector del tratamiento de superficies metálicas y plásticas, actividades principales de la instalación, el Departamento competente en materia de medio ambiente garantizará que:

a) Se hayan revisado y, si fuera necesario, adaptado todas las condiciones de la presente autorización para garantizar el cumplimiento del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención de la contaminación. A tal efecto, a instancia del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, el titular presentará toda la información referida en el artículo 12 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, que sea necesaria para la revisión de las condiciones de la autorización y en dicha revisión se tendrán en cuenta todas las conclusiones relativas a los documentos de referencia MTD aplicables a la instalación desde la presente autorización.

b) La instalación cumple las condiciones de la autorización.

En el supuesto de que la instalación no está cubierta por ninguna de las conclusiones relativas a las Mejores Técnicas Disponibles, las condiciones de la autorización se revisarán y, en su caso, adaptarán cuando los avances en las Mejores Técnicas Disponibles del sector permitan una reducción significativa de las emisiones.

En cualquier caso, la autorización ambiental integrada será revisada de oficio cuando concurra alguno de los supuestos establecidos en el artículo 26.4 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.

3. Caducidad de la resolución.

La presente resolución caducará si transcurridos cuatro años desde la publicación de la presente resolución no se hubiera iniciado la ejecución del proyecto y el promotor no hubiera comunicado su intención de llevarlo a cabo a los efectos de lo previsto en el condicionado 1.3.

En cualquier caso, el plazo desde la publicación de la presente resolución y el comienzo de la actividad deberá ser inferior a cinco años, de otra forma la presente resolución quedará anulada y sin efecto.

4. Notificación y publicación.

Esta resolución se notificará de acuerdo con lo establecido en el artículo 24 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación y se publicará en el "Boletín Oficial de Aragón".

Contra la presente resolución, que no pone fin a la vía administrativa, de conformidad con lo establecido en los artículos 112 y 121 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 8 de la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, podrá interponerse recurso de alzada, en el plazo de un mes, ante el Sr. Presidente del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, sin perjuicio de cualquier otro recurso que, en su caso, pudiera interponerse.

Zaragoza, 28 de agosto de 2018.

**El Director del Instituto Aragonés
de Gestión Ambiental,
JESÚS LOBERA MARIEL**



Anexo de la resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada del proyecto de ampliación de la fábrica existente de llantas de aluminio para automóviles, ubicada en la Plataforma Logístico-Industrial de Teruel (Platea), promovida por Ronal Ibérica, S.A.U. (Número Expediente INAGA 500301/02/2017/07213).

ANEXO I EMISIONES A LAS AGUAS Y SU CONTROL

A. Origen de las aguas residuales.

El caudal del vertido de agua previsto en la fábrica es de 60.932 m³/año. Este vertido es debido a que el proceso productivo dispone de operaciones de enfriamiento y de refrigeración, que producen una evaporación aproximada de un 60% del agua consumida, siendo el 40% del agua restante evacuada como aguas residuales a través del alcantarillado de la red interna del polígono industrial.

Se identifican los flujos de aguas residuales que se describen a continuación:

- Flujo 1 - Aguas pluviales. Se distinguen entre aguas pluviales de las cubiertas, que se consideran limpias, y las aguas caídas en los viales y que se consideran sucias. Las aguas que provienen de los viales pasan por un separador de grasas antes de unirse con las pluviales provenientes de las cubiertas en un pozo de registro donde se realizará el control analítico de estas aguas. Tras la mezcla se derivan a un tanque de tormentas para la decantación de posibles arrastres y retención del agua antes de su vertido a la red para el control del caudal del vertido que se realiza en tres puntos definidos.

- Flujo 2 - Aguas sanitarias de toda la planta (excepto nave de pintura) y aguas de rechazo de la planta de ósmosis que desmineraliza el agua para ser combinada con la taladrina en el mecanizado. Esta agua de rechazo y aguas sanitarias se vierten conjuntamente a la red de saneamiento del polígono sin tratamiento previo.

- Flujo 3 - Aguas de refrigeración de llantas tras la inyección y durante el mecanizado. Estas aguas de lavado y cubas de enfriamiento se recirculan en circuito cerrado, que se gestionarán a través de gestor autorizado cuando se agoten, hasta la puesta en marcha de la depuradora en la fase 2.

- Flujo 4 - Aguas de pretratamiento en la nave de pintura. Se tratan de los reboses y de los baños agotados, dividiéndose en ácidas o básicas en función del baño del que proceda, se incluye también el rechazo de la planta de osmosis que se instalará para obtener el agua desmineralizada que se usará en las cubas de enjuague después de cada proceso de pretratamiento. Cuando se ponga en marcha se enviarán a la depuradora para su neutralización antes del vertido, gestionándose a través de gestor autorizado mientras tanto.

- Flujo 5 - Aguas sanitarias de la nave de pintura. Se vierten directamente a la red municipal sin tratamiento previo.

Para el tratamiento de las aguas industriales (flujos 3 y 4) se ha diseñado una depuradora con una capacidad de tratamiento de 240 m³/día, 76.800 m³/año y basada en un tratamiento físico-químico. Esta depuradora tendrá dos líneas idénticas de tratamiento, siendo los equipos y fases del tratamiento por cada línea los siguientes:

- Almacenamiento y recepción de las aguas generadas en el proceso de pretratamiento (flujo 4) en 2 tanques de polipropileno con dispositivos de nivel, agitador mecánico y bombas de llenado de carga. Uno de los tanques de 25 m³ recogerá las aguas ácidas correspondientes a los reboses y baños de decapado, fosfatado y pasivado, y el segundo tanque, de 6 m³ recogerá las aguas alcalinas de los reboses y baño de desengrase.

- Neutralización. Las aguas ácidas y básicas se bombean a un depósito de polipropileno de 20 m³ con agitador y medidores de nivel y pH en continuo, incorporándose de forma automática ácido sulfúrico y/o hidróxido cálcico a la mezcla para conseguir su neutralización.

A este depósito llegan el resto de aguas residuales (flujo 3), que han sido acumuladas en un foso de recogida y que se reparten de forma equitativa entre ambas líneas de depuración.

- Sedimentación. Una vez neutralizada, la mezcla se bombeará a un tanque de sedimentación de cuerpo cónico de 20 m³, en el que se incorpora el floculante y cloruro férrico para la precipitación de las partículas metálicas que puedan existir y que se acumulan en el fondo de dicho tanque. El tiempo de permanencia de la mezcla en el tanque de sedimentación será de una hora, estimándose otra hora necesaria para la descarga de los lodos. Los lodos se bombearán a un filtro prensa de 20 m³ enviándose las tortas de fango obtenidas a gestor autorizado y el agua filtrada se llevará al foso de recogida de las aguas de proceso para su bombeo a los tanques de neutralización del inicio de la línea.



El agua retenida en la parte superior del tanque de sedimentación se conducirá a un filtro de gravillas y resina con capacidad de filtrado de 5 m³/hora, y posteriormente se derivará a un depósito final de 2 m³ en el que confluyen las aguas de ambas líneas, y donde se realiza un control de pH previo al vertido final en la red de saneamiento del polígono.

El vertido final de las aguas depuradas se realiza, junto con las aguas sanitarias, a la red de saneamiento del polígono en cuatro puntos de conexión que contarán con las correspondientes arquetas de registro. Las aguas pluviales se vierten a la red de pluviales del polígono en tres puntos de vertido contando cada uno con pozo de registro.

B. Límites de vertido.

De acuerdo con el artículo 16 del Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado, se deberá cumplir, al menos, con los límites de los siguientes parámetros:

- Flujos 2, 3, 4 y 5 (aguas industriales depuradas, sanitarias y aguas de rechazo de las plantas de ósmosis).

Parámetros	Concentración media diaria máxima	Concentración instantánea máxima
pH	5,50-9,50	5,50-9,50
Sólidos en suspensión	500 mg/l	1.000 mg/l
Conductividad a 25 °C	2 mS/cm	4 mS/cm
DBO5	500 mg/l	1.000 mg/l
DQO	1.000 mg/l	1.500 mg/l
Temperatura	40 °C	50 °C
Aluminio	10 mg/l	20 mg/l
Hierro	10 mg/l	10 mg/l
Cobre	2 mg/l	3 mg/l
Níquel	2 mg/l	5 mg/l
Sulfatos	1.000 mg/l	1.000 mg/l
Fluoruros	12 mg/l	15 mg/l
Fósforo total	15 mg/l	30 mg/l
Aceites y grasas	150 mg/l	150 mg/l
Fenoles	5 mg/l	5 mg/l
Detergentes	6 mg/l	6 mg/l

C. Control del vertido de aguas residuales.

Para el control de los efluentes e inspección de vertidos Ronal Ibérica, S.A.U. deberá cumplir con lo establecido en el Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por



el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado.

La instalación de vertido deberá disponer de arquetas de registro independientes en cada punto de vertido, diseñada de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 24 del Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, acondicionada para permitir la extracción de muestras y el aforo de caudales circulantes en cada uno de los puntos de vertido. Dichas arquetas recogerán toda el agua residual generada en la empresa y estarán situadas en su acometida individual antes de su conexión a la red de saneamiento del polígono industrial y con libre acceso desde el exterior de la instalación.

Se realizará al menos un análisis semestral de las aguas residuales a la salida de las instalaciones (en las arquetas de vertido), de todos los parámetros especificados en el apartado B de este anexo, por una entidad colaboradora del Instituto Aragonés del Agua. Además, el titular de la autorización realizará un autocontrol mensual de dichos parámetros. En todas las analíticas se realizarán mediciones de caudales. La toma de muestras y los análisis se realizarán de acuerdo a lo establecido en los artículos 22 y 23, respectivamente, del Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón.

Toda esta información deberá estar disponible para su examen por la Dirección General de Sostenibilidad y por el Ayuntamiento de Teruel, que podrán realizar las comprobaciones y análisis oportunos.

ANEXO II EMISIONES A LA ATMÓSFERA Y SU CONTROL

A. Emisiones a la atmósfera.

Se autoriza a la empresa Ronal Ibérica, S.A.U. como Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera, con el número de autorización AR/AA - 2206, de acuerdo a lo establecido en la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera y en el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

Las principales actividades potencialmente contaminadora de la atmósfera que desarrolla la empresa están clasificadas en el Grupo B, código CAPCA 03031003 "Refundición de aluminio o zamak (a partir de lingotes o similares)" y en el grupo B CAPCA 04030901 "Tratamientos químicos o electrolíticos de metales no féreos que supongan el empleo o intervención de sustancias auxiliares (no especificados en los epígrafes 040307, 040308 y 0602) como pueden ser el decapado químico, pasivado, fosfatado o procedimientos similares", de acuerdo a lo establecido en el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

La empresa deberá cumplir los valores límite de emisión establecidos para cada uno de los focos emisores y contaminantes emitidos que se señalan a continuación.

Además de las emisiones canalizadas descritas a continuación se generan emisiones difusas de partículas fundamentalmente en el trasiego, carga y descarga de materias primas y auxiliares y de producto acabado y durante el mecanizado de llantas, y emisiones difusas de compuestos orgánicos volátiles durante la aplicación de pintura y barniz. Según lo dispuesto en el artículo 13.4.a) de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y sin perjuicio del cumplimiento en todo momento de la legislación de prevención de riesgos laborales, no se establecen valores límite de emisión de partículas difusas a la atmósfera, quedando sustituidos dichos límites por la obligatoria aplicación por parte de Ronal Ibérica, S.A.U. de las mejores técnicas disponibles que se señalan en el condicionado 2.5.

Focos de combustión:

Focos número 16, 17, 18 y 19.

Calderas con bombas de recirculación H1, H2, H3, y H4, que componen el centro de producción de agua caliente para proceso en el edificio de instalaciones térmicas, todas ellas de 1.050 kW de potencia que utilizan gas natural como combustible.

Estos focos se codifican como AR2206/ICM01, AR2206/ICM02, AR2206/ICM03 y AR2206/ICM04.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03010303.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

1. Si su puesta en marcha es anterior del 20 de diciembre de 2018.



Emisiones	Valor límite de emisión hasta 31/12/2024 (*)	Valor límite de emisión a partir de 1/01/2025 (**)
NOX	200 mg/Nm3	250 mg/Nm3
CO	--(***)	--(***)

(*) Referidos a un contenido de O2 del 15%.

(**) Referidos a un contenido de O2 del 3%.

(***) Se deberá medir, pero no se limita su emisión.

2. Si su puesta en marcha es posterior al 20 de diciembre de 2018.

Emisiones	Valor límite de emisión (*)
NOX	100 mg/Nm3
CO	--(**)

(*) Referidos a un contenido de O2 del 3%.

(**) Se deberá medir, pero no se limita su emisión.

Se inscriben en el registro de instalaciones de combustión medianas de la Comunidad Autónoma de Aragón, de acuerdo con el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, a los siguientes equipos de combustión:

Número registro	AR2206/ICM01	AR2206/ICM02	AR2206/ICM03	AR2206/ICM04
Nombre de la instalación	Caldera con recuperador H1	Caldera con recuperador H2	Caldera con recuperador H3	Caldera con recuperador H4
Potencia térmica nominal	1,050 MW	1,050 MW	1,050 MW	1,050 MW
Tipo de la instalación	Caldera	Caldera	Caldera	Caldera
Combustible utilizado	Gas Natural	Gas Natural	Gas Natural	Gas Natural
Fecha de puesta en marcha	(*)	(*)	(*)	(*)
Código CAPCA/Grupo	03010303/Grupo C	03010303/Grupo C	03010303/Grupo C	03010303/Grupo C
Horas de funcionamiento anuales	7.680 h/año	7.680 h/año	7.680 h/año	7.680 h/año
Carga media	55 %	55 %	55 %	55 %
Razón social	Ronal Ibérica, S.A.U.			
Ubicación de la instalación	Parcelas 2, 2B y 3 de la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea)			
Domicilio social	Polígono industrial La Paz s/n de Teruel.			
Código NACE	29.32			



(*) Se justificará mediante la presentación del correspondiente certificado de puesta en marcha.

Focos 20 y 21.

Quemadores de los hornos de secado de humedad de las líneas 1 y 2 de la instalación de pintura, con una potencia térmica de 750 kW y 500 kW respectivamente y que utilizan gas natural como combustible.

Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,25 m y una altura de 15,5 m.

Estos focos se codifican como AR2206/IC01 y AR2206/IC02.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03020510.

Se contempla la emisión de gases contaminantes, principalmente óxidos de nitrógeno y monóxido de carbono.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
NOx	200 mg/Nm3
CO	30 mg/Nm3

Focos 22 y 23.

Quemadores de los hornos de polimerización del polvo base de las líneas 1 y 2 de la instalación de pintura, con una potencia térmica de 960 kW y 580 kW respectivamente y que utilizan gas natural como combustible.

Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,25 m y una altura de 15,5 m.

Estos focos se codifican como AR2206/IC03 y AR2206/IC04.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03020510.

Se contempla la emisión de gases contaminantes, principalmente óxidos de nitrógeno y monóxido de carbono.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
NOx	200 mg/Nm3
CO	30 mg/Nm3

Focos 24, 25 y 26.

Quemadores del horno de secado de pintura líquida de la línea 1 de pintura de 800 kW de potencia térmica y los dos hornos de secado de la línea 2 de pintura de 480 kW cada uno y que utilizan gas natural como combustible.

Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,25 m y una altura de 15,5 m.

Estos focos se codifican como AR2206/IC05, AR2206/IC06 y AR2206/IC07.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03020510.

Se contempla la emisión de gases contaminantes, principalmente óxidos de nitrógeno y monóxido de carbono.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:



Emisiones	Valor límite de emisión
NOx	200 mg/Nm3
CO	30 mg/Nm3

Foco 27.

Caldera de 3,4 MW de potencia térmica para la producción de agua caliente en la instalación de pintura. Utiliza gas natural como combustible.

Este foco se codifica como AR2206/ICM05.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03010303.

Se contempla la emisión de gases contaminantes, principalmente óxidos de nitrógeno y monóxido de carbono.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

1. Si su puesta en marcha es anterior del 20 de diciembre de 2018.

Emisiones	Valor límite de emisión hasta 31/12/2024 (*)	Valor límite de emisión a partir de 1/01/2025 (**)
NOX	200 mg/Nm3	250 mg/Nm3
CO	--(***)	--(***)

(*) Referidos a un contenido de O2 del 15%.

(**) Referidos a un contenido de O2 del 3%.

(***) Se deberá medir, pero no se limita su emisión.

2. Si su puesta en marcha es posterior al 20 de diciembre de 2018.

Emisiones	Valor límite de emisión (*)
NOX	100 mg/Nm3
CO	--(**)

(*) Referidos a un contenido de O2 del 3%.

(**) Se deberá medir, pero no se limita su emisión.

Se inscribe en el registro de instalaciones de combustión medianas de la Comunidad Autónoma de Aragón, de acuerdo con el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, el siguiente equipo de combustión:



Número registro	AR2206/ICM05
Nombre de la instalación	Caldera agua caliente instalación de pintura
Potencia térmica nominal	3,4 MW
Tipo de la instalación	Caldera
Combustible utilizado	Gas Natural
Fecha de puesta en marcha	(*)
Código CAPCA/Grupo	03010303/Grupo C
Horas de funcionamiento anuales	7.680 h/año
Carga media	45 %
Razón social	Ronal Ibérica, S.A.U.
Ubicación de la instalación	Parcelas 2, 2B y 3 de la Plataforma Logística-Industrial de Teruel (Platea)
Domicilio social	Polígono industrial La Paz s/n de Teruel.
Código NACE	29.32

(*) Se justificará mediante la presentación del correspondiente certificado de puesta en marcha.

Focos de proceso.

Focos número 1, 4, 5, 6, 7 y 8.

Hornos de cuba número 1, 2, 3, 4, 5 y 6 para la fusión de lingotes de aluminio y llantas de retorno de 1.260 kW de potencia cada uno y una capacidad de fusión individual de 19,2 t/día. El horno 4 (foco 6) se pondrá en marcha en la fase 2 y los hornos 5 y 6 (focos 7 y 8) en la fase 3. Utilizan gas natural como combustible.

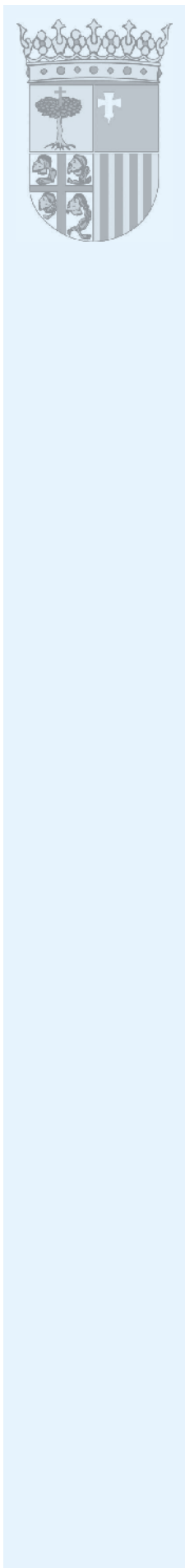
Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,5 m y una altura de 20 m sobre el suelo.

Estos focos se codifican como AR2206/PI01, AR2206/PI04, AR2206/PI04, AR2206/PI06, AR2206/PI07 y AR2206/PI08.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo B, código 03031003.

Se contempla la emisión de monóxido de carbono, óxidos de azufre, óxidos de nitrógeno, partículas sólidas y aluminio.

Los límites admitidos para estas emisiones son:



Emisiones	Valor límite de emisión
SOx	100 mg/Nm3
CO	30 mg/Nm3
NOx	300 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3
Al	1 mg/Nm3

Focos número 9, 10, 11 y 12.

Hornos de solera número 1, 2, 3 y 4 para la fusión de la viruta recogida en el mecanizado de las llantas y del taladro central de 1.260 kW de potencia cada uno y una capacidad de fusión individual de 19,3 t/día.

Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,5 m y una altura de 20 m sobre el suelo.

Estos focos se codifican como AR2206/PI09, AR2206/PI10, AR2206/PI11 y AR2206/PI12.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo B, código 03031003.

Se contempla la emisión de monóxido de carbono, óxidos de azufre, óxidos de nitrógeno, partículas sólidas y aluminio.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
SOx	100 mg/Nm3
CO	30 mg/Nm3
NOx	300 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3
Al	1 mg/Nm3

Foco número 13.

Salida del horno de gas natural de 200 kW de potencia que cuenta con cinco cámaras para el curado del recubrimiento de las coquillas previo a su colocación en la máquina de inyección. Se encuentra ubicado en la zona de moldes y coquillas.

La chimenea de evacuación tiene un diámetro de 0,5 m y una altura de 8 m sobre el suelo.

Este foco se codifica como AR2206/PI13.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 03032604.

Se contempla la emisión de monóxido de carbono, óxidos de nitrógeno y partículas sólidas.

Los límites admitidos para estas emisiones son:



Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3

Focos 2, 3 y 14.

Salidas de los hornos de tratamiento térmico número 1, 2 y 3 con una potencia térmica cada uno de 2.520 kW. Compuesto cada uno de ellos por dos hornos, solubilizado y envejecimiento. Utilizan gas natural como combustible. El horno de tratamiento térmico 3 (foco 14) se pondrá en marcha en la fase 3 del proyecto.

Las chimeneas de evacuación tienen un diámetro de 0,56 m y una altura de 8 m sobre el suelo.

Estos focos se codifican como AR2206/PI02, AR2206/PI03 y ARPI14.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo B, código 03032603.

Se contempla la emisión de monóxido de carbono, óxidos de nitrógeno y partículas sólidas.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3

Foco número 15.

Salida de la cámara de la prueba de estanqueidad con helio realizada como control de calidad tras el mecanizado.

La chimenea de evacuación tiene un diámetro de 0,07 m y una altura de 18 m sobre el suelo.

Este foco se codifica como AR2206/PI15.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 04030902.

Se contempla la emisión de partículas (aire con polvo de materia prima).

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
Partículas	30 mg/Nm3

Foco número 28.

Salida única de los dos sistemas de postcombustión térmica de 268 kWt de potencia cada uno que serán usados para la depuración de los gases de las cabinas y hornos de secado de pintura líquida y barniz de las líneas de pintura, y del sistema de postcombustión térmica regenerativa de 450 kWt de potencia con filtros cerámicos de absorción para los gases de las cabinas y hornos de polvo base y acrílico.



La chimenea de evacuación tiene un diámetro de 0,25 m y una altura de 15,5 m. Este foco se codifica como AR2206/PI16.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): grupo C, código 06010803.

Se contempla la emisión de COV's, partículas, monóxido de carbono y óxidos de nitrógeno.

Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3
COV's	Ver apartado C de este anexo

Este foco se encuentra afectado por el Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades, por lo que deberán cumplir con los límites establecidos en el apartado C. Emisiones y control de COV's del presente anexo.

B. Control de emisiones a la atmósfera.

- Condiciones de monitorización y evaluación del cumplimiento de los valores límite de emisión a la atmósfera.

Las instalaciones deberán disponer de sitios y secciones de medición de acuerdo con lo especificado en la norma UNE-EN 15259:2008 si bien los focos existentes no deberán adaptarse a esta norma siempre y cuando estén diseñados y cumplan lo establecido en el anexo III de la Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera.

El muestreo y análisis de los contaminantes y parámetros complementarios se realizarán de acuerdo a lo siguiente:

- El análisis de los contaminantes monóxido de carbono (CO), óxidos de nitrógeno (NOX) y dióxido de azufre (SO2), así como el contenido de oxígeno (O2), emitidos a la atmósfera por las instalaciones de combustión (focos 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26 y 27) podrán realizarse por procedimientos internos del organismo de control acreditado, en los que se utilice la técnica de células electroquímicas.

- El muestreo y análisis de contaminantes atmosféricos distintos de los señalados anteriormente, deberán realizarse con arreglo a las normas CEN aplicables.

- En caso de no disponer de normas CEN para un parámetro concreto se utilizarán, por este orden de preferencia, normas UNE, normas ISO y otras normas internacionales.

- En todos los casos, los métodos deberán estar incluidos en el alcance de acreditación vigente del organismo de control acreditado en el momento de la determinación.

En cualquier caso, en inspecciones periódicas:

- La toma de muestras deberá realizarse en condiciones reales y representativas de funcionamiento de la actividad.

- Si las emisiones del proceso son estables, se realizarán, como mínimo, en un periodo de ocho horas, tres muestreos representativos de una duración mínima de una hora cada uno de ellos, realizando un análisis por separado de cada muestra.

- Si las condiciones de emisión no son estables, por ejemplo en procesos cíclicos o por lotes, en procesos con picos de emisión o en procesos con emisiones altamente variables, se deberá justificar que el número de muestras tomadas y la duración de las mismas es suficiente para considerar que el resultado obtenido es comparable con el valor límite establecido.

- En cualquiera de los casos anteriores, la duración de los muestreos debe ser tal que la cantidad de muestra tomada sea suficiente para que se pueda cuantificar el parámetro de emisión.



- Para cada parámetro a medir, para el que no haya norma CEN, norma UNE, normas ISO, otras normas internacionales y normas españolas aplicables, el límite de detección del método de medida utilizado no deberá ser superior al 10% del valor límite establecido en la presente autorización.

- Los informes de los controles externos realizados por organismo de control acreditado deberán contener, al menos y para cada parámetro medido, los siguientes datos: foco medido, condiciones predominantes del proceso durante la adquisición de los datos, método de medida incluyendo el muestreo, incertidumbre del método, tiempo de promedio, cálculo de las medias y unidades en que se dan los resultados.

- Así mismo, el contenido de los informes deberá cumplir lo establecido en el Decreto 25/1999, de 23 de marzo, del Gobierno de Aragón, por el que se regula el contenido de los informes de los organismos de control sobre contaminación atmosférica, en la Comunidad Autónoma de Aragón.

- Los resultados de las medidas se expresarán en concentración media de una hora y se referirán a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa) de gas seco. En el caso de gases de combustión, los resultados se corregirán al contenido de oxígeno que se hayan indicado expresamente, en su caso, en el apartado A de este anexo.

- Se considerará que se cumplen los valores límite de emisión si la media de concentración de los muestreos realizados más la incertidumbre asociada al método es inferior al valor límite establecido.

- Frecuencias de los controles.

En los focos clasificados en el grupo B, se deberán realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad anual y mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 3 años.

En los focos clasificados en el grupo C se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 5 años.

En el foco de proceso número 28, clasificado en el grupo C, en el que se emitirán además de compuestos orgánicos volátiles otros contaminantes, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 5 años.

- Obligaciones de registro y documentales.

La empresa deberá mantener debidamente actualizado un registro, físico o telemático, que incluya los siguientes datos:

a) Número de inscripción, código CAPCA y grupo de la principal actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera.

b) Para cada foco emisor, canalizado o no:

- Número de identificación del foco.

- Fecha de alta y baja del foco.

- Código CAPCA y grupo de la actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera correspondiente a ese foco.

- Frecuencia de las mediciones según la presente resolución.

- Características del foco emisor indicando si es canalizado o difuso y, cuando proceda según el tipo de foco, altura y diámetro de la chimenea, ubicación mediante coordenadas UTM (Huso 30, ETRS89), número de horas/día y horas/año de funcionamiento, caudal de gases emitidos en condiciones reales de funcionamiento (m^3/h) y en condiciones normalizadas de presión y temperatura ($\text{m}^3/\text{N}/\text{h}$), temperatura de emisión de los gases y medidas correctoras de que dispone. En caso de que sea un foco de proceso se deberá indicar la capacidad de procesamiento y en caso de que sea un foco de combustión se deberá indicar la potencia térmica nominal, el consumo horario y anual de combustible y el tipo de combustible utilizado.

- Límites de emisión en caso de foco canalizado o de calidad del aire si es un foco difuso, establecidos en la presente resolución.

- Mediciones de autocontrol realizadas: indicando fecha de toma de muestras, método de análisis y resultados.

- Controles externos realizados indicando fecha de toma de muestras, nombre del organismo de control acreditado que realiza las mediciones y resultados de las mediciones.

- Incidencias: superación de límites, inicio y fin de paradas por mantenimiento o avería, cambios o mantenimientos de medidas correctoras.

- Inspecciones pasadas. Fecha de envío de resultados de mediciones a la administración. Ronal Ibérica, S.A.U. deberá conservar la información del registro físico o telemático, así como los informes de las mediciones realizadas por los organismos de control acreditados, durante un periodo no inferior a 10 años.



En el primer trimestre de cada año, Ronal Ibérica, S.A.U. deberá comunicar al Servicio Provincial de Desarrollo Rural y Sostenibilidad de Teruel los informes de medición de los controles periódicos realizados por un organismo de control acreditado correspondientes al año precedente.

C. Emisiones y control de compuestos orgánicos volátiles.

C1. Emisiones de compuestos orgánicos volátiles.

Se inscribe a Ronal Ibérica, S.A.U. en el Registro de actividades industriales emisoras de compuestos volátiles en la Comunidad Autónoma de Aragón, según lo establecido en la Disposición segunda del Decreto 231/2004, de 2 de noviembre, del Gobierno de Aragón, con el número de inscripción AR/COV (T)-133. La inscripción se practica para la aplicación de pintura y barniz y su secado, siendo la actividad la de recubrimiento con pintura y barniz de materiales metálicos (llantas de aleación de aluminio para automóviles). Como medidas correctoras, se incluyen dos instalaciones de postcombustión térmica para los gases de las cabinas y hornos de secado de pintura líquida y barniz y una instalación de postcombustión regenerativa con filtros cerámicos de absorción para los gases de las cabinas y hornos de polvo base y acrílico, confluyendo las salidas en un único foco de emisión (foco número 28).

La actividad desarrollada por la empresa se encuentra incluida en la categoría 2b) del anexo I del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades, y en el epígrafe 8 de su anexo II-Umbral de consumo menor de 15 Tm/año de disolventes, en concreto, el consumo de disolvente en la instalación asciende a 150 t/año.

En la instalación se utilizarán sustancias o mezclas con contenido en compuestos orgánicos volátiles que tienen asignadas las indicaciones de peligro H340, H341, H350, H350i, H351, H360D o H360F, siendo de aplicación el régimen especial establecido en el artículo 5 del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, modificado por el Real Decreto 1436/2010, de 5 de noviembre, por el que se modifican diversos reales decretos para su adaptación a la Directiva 2008/112/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, que modifica varias directivas para adaptarlas al Reglamento (CE) n.º 1272/2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas. En concreto, se deberán cumplir los siguientes límites de emisión:

- a) 2 mg/Nm³, en el caso de emisiones de compuestos orgánicos volátiles que tengan asignadas las indicaciones de peligro H340, H350, H350i, H360D o H360F, cuando el caudal másico de la suma de los compuestos que justifica el etiquetado con alguna de esas indicaciones de peligro o frases de riesgo sea mayor o igual a 10 g/h.
- b) 20 mg/Nm³, en el caso de emisiones de compuestos orgánicos volátiles halogenados que tengan asignadas las indicaciones de peligro H341 o H351, cuando el caudal másico de la suma de los compuestos que justifica el etiquetado con alguna de esas indicaciones de peligro o frases de riesgo sea mayor o igual a 100 g/h.

En ambos casos, el valor límite de emisión se refiere a la suma de las masas de los distintos compuestos.

Las sustancias o mezclas que tengan asignadas las indicaciones de peligro H340, H350, H350i, H360D o H360F, deberán ser sustituidas por Ronal Ibérica, S.A.U., en la medida de lo posible, por sustancias y mezclas menos peligrosas. A estos efectos, cuando se haya demostrado que existen alternativas de sustitución, éstas se llevarán a cabo lo antes posible.

En cuanto a la emisión difusa de compuestos orgánicos volátiles, la empresa deberá cumplir con los valores de emisión difusa establecidos para la actividad en el anexo II del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, que no superarán el 20% de los disolventes que entran para dar servicio a la planta.

C.2. Control de emisión de compuestos orgánicos volátiles.

El control del cumplimiento de los valores límite de emisión de COV en gases residuales se realizará mediante mediciones periódicas, con al menos una medición anual en estos focos.

Antes del 1 de marzo de cada año, la empresa deberá presentar ante la Dirección General de Sostenibilidad un informe, cuya elaboración se realizará mediante la intervención de un Organismo de Control Acreditado, que contenga los datos necesarios para comprobar el cumplimiento de las obligaciones establecidas para el control de emisiones de compuestos orgánicos volátiles.

El control del cumplimiento de los valores de emisión difusa se realiza a través de un Plan de Gestión de Disolventes, realizado según la metodología establecida en el anexo IV del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades.



ANEXO III EMISIONES DE RUIDO Y SU CONTROL

Se tomarán las medidas necesarias para que los valores límite de inmisión máximos de ruido en el entorno de las instalaciones no superen los valores de 65 dB(A) para el periodo diurno y de tarde y 55 dB(A) para el periodo nocturno, de acuerdo con lo establecido en la tabla 6 del anexo III de la Ley 7/2010 de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón, para áreas de usos industriales.

Ronal Ibérica, S.A.U. en el primer año de la actividad ampliada desde la presente resolución, deberá hacer una campaña de medición de acuerdo a la evaluación acústica y la valoración de los resultados establecidos en los anexos IV y III respectivamente de la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón. Los resultados serán remitidos al Ayuntamiento de Teruel y a la Dirección General de Sostenibilidad.

En caso de que las mediciones demostraran que no se cumplen los límites establecidos en cada momento, la empresa deberá presentar en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental para su aprobación, proyecto de medidas adicionales de atenuación de ruidos a instalar para el cumplimiento de los niveles de ruido.

ANEXO IV PRODUCCIÓN DE RESIDUOS Y SU CONTROL

A. Prevención y priorización en la gestión de residuos.

Conforme a lo previsto en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, Ronal Ibérica, S.A.U. deberá gestionar los residuos generados en la planta aplicando el siguiente orden de prioridad: prevención, preparación para la reutilización, reciclado y otros tipos de valorización, incluida la valorización energética.

Actualmente Ronal Ibérica, S.A.U. aplica las medidas de prevención en la generación de residuos y de preparación para el reciclado o valorización posterior que se señalan en el condicionado 2.5. Mejores técnicas disponibles de esta resolución. No obstante lo anterior, para el caso de los residuos peligrosos Ronal Ibérica, S.A.U. deberá elaborar y remitir cada cuatro años a la Dirección General de Sostenibilidad el estudio de minimización de residuos peligrosos que se señala en el apartado D.1 de este anexo con objeto de mejorar las actuaciones de prevención.

En lo que respecta a la gestión posterior, Ronal Ibérica, S.A.U. prioriza la valorización frente a la eliminación en aquellos residuos de las tablas de los apartados B. Producción de Residuos Peligrosos y C. Producción de residuos no peligrosos del presente anexo para los que se ha señalado como operación de tratamiento actual un código de operación R. Para el resto de residuos, en los que se ha señalado como operación de tratamiento actual un código de operación D, en el plazo máximo de dos años desde la presente resolución Ronal Ibérica, S.A.U. deberá presentar en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental para su aprobación memoria técnica de las medidas previstas para la adaptación de las operaciones de gestión actual a las operaciones prioritarias de gestión que se señalan en la última columna de las tablas de los apartados B y C de este anexo y que se corresponden con las establecidas en el Catálogo Aragonés de Residuos. La adaptación de la gestión a las operaciones prioritarias deberá estar implementada en un plazo máximo de cuatro años desde la presente resolución. En el supuesto de que se justifique que no es factible la aplicación de dichas operaciones prioritarias, los residuos podrán seguir siendo tratados mediante las operaciones de eliminación actuales siempre y cuando se evite o reduzca al máximo su repercusión en el medio ambiente.

B. Producción de residuos peligrosos.

Se autoriza a Ronal Ibérica, S.A.U., la inscripción en el registro de Productores de Residuos Peligrosos, según lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, con el número de inscripción AR/P-372 para los siguientes residuos:



Residuos peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Código HP	Operación de tratamiento actual	Operación de tratamiento prioritaria
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos y otras sustancias peligrosas (natas de pintura y polvos de pintura)	080111	137,25	HP5	D15-R13	D5-D9
Lodos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas (lodos de pintura)	080113	133,7	HP3-HP5	D5-D9	R2-R3
Residuos del decapado o eliminación de pintura o barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas (aguas con pintura y barniz)	080117	120	HP3-HP5	D15-R13	R2-R3
Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas (tóner)	080317	0,135	HP5	R13	R3-R5
Otras bases (solución básica)	060205	21	HP8	R13	R5-R6
Emulsiones y disoluciones de mecanizado sin halógenos (taladrina)	120109	535,148	HP5	D15-R13	R2-R3
Ceras y grasas usadas (aguas sucias)	120112	12,1	HP15	D15	R9
Lodos de mecanizado que contienen sustancias peligrosas	120114	21,5	HP5	D9	R4
Líquidos acuosos de limpieza	120301	0,72	HP9	D15	D9
Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	130205	1,5	HP15	D15	R9
Otros disolventes o mezclas de disolventes (disolvente usado)	140603	10,4	HP14	R13	R2
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas (envases contaminados)	150110	13,5	HP14	D15	R3-R4-R5
Envases metálicos, incluidos los recipientes a presión vacíos, que contienen una matriz porosa sólida peligrosa (por ejemplo, amianto)	150111	0,3	HP5	R13	R4
Absorbente, materiales de filtración (incluidos los filtros no especificados en otra categoría) trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas (Filtros de pintura)	150202	11,7	HP5	D9	R3-R5-R7-R9
Absorbente, materiales de filtración (incluidos los filtros no especificados en otra categoría) trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas (sepiolita contaminada)	150202	3,3	HP5	D9	R3-R5-R7-R9
Absorbente, materiales de filtración (incluidos los filtros no especificados en otra categoría) trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas (trapos contaminados)	150202	48,2	HP5	D9	R3-R5-R7-R9
Anticongelantes que contienen sustancias peligrosas (glicol)	160114	0,252	HP14	R13	R2
Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas	160504	0,057	HP5	D15	R3-R5
Lodos y tortas de filtración distintos que contienen sustancias peligrosas (lodos de depuradora)	110109	13,4	HP5	D5	-



Los residuos se almacenan a cubierto dentro del almacén de residuos peligrosos que cuenta con cerramiento en tres de sus caras, dispuestos en contenedores o bidones en el suelo sobre solera de hormigón que cuenta con pendiente hacia una canal de recogida estanca e impermeabilizada en el interior del edificio. Los residuos líquidos cuentan además con cubeto estanco de recogida de derrames.

La empresa deberá cumplir todas las prescripciones establecidas en la vigente normativa sobre residuos peligrosos para los productores de residuos peligrosos, incluidas en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de residuos tóxicos y peligrosos y en el Decreto 236/2005, de 22 de noviembre, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos peligrosos en la Comunidad Autónoma de Aragón.

El promotor deberá suscribir un contrato de seguro de responsabilidad civil en los términos previstos en el artículo 6 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, cuya póliza cubra, al menos, responsabilidades por un límite cuantitativo de cuatro millones treinta y un mil cuatrocientos treinta y cinco euros (4.031.435 €) de acuerdo a la Orden de 13 de septiembre de 2013, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los criterios técnicos para el cálculo de seguros y de garantías financieras en relación con determinadas actividades en materia de residuos.

C. Producción de residuos no peligrosos.

Se autoriza a Ronal Ibérica, S.A.U. la inscripción en el Registro de Productores de Residuos No Peligrosos, según lo establecido en Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, con el número de inscripción AR/PRNP-329, para los siguientes residuos:

Residuos no peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Operación de tratamiento actual	Operación de tratamiento prioritaria
Envases de papel y cartón	150101	58,3	R13	R3
Metales mezclados	170407	338,2	R4	-
Escorias de horno	101003	2.500	R4	-
Envases de madera	150103	103,3	R13	R3
Envases de plástico	150102	155	R13	R3
Limaduras y virutas de metales no féreos (viruta y taladro central)	120103	850	R4	-
Residuos no especificados en otra categorías (cepillos)	120199	44	R4	-
Residuos de plásticos (espumillas)	070213	2,34	R13	R3
Mezcla de residuos municipales	200301	350	-	R3-R4-R5

Todos los residuos se almacenan en contenedor a cubierto sobre solera de hormigón que cuenta con pendiente hacia una canal de recogida estanca e impermeabilizada en el interior del edificio. Las escorias se almacenan en el edificio de escorias mientras que el resto de residuos no peligrosos se almacenan en almacén anexo de residuos no peligrosos. Ambos edificios se encuentran abiertos por tres de sus caras.

Sin perjuicio del cumplimiento de lo establecido en el apartado A de este anexo.

- Los residuos no peligrosos generados en la planta deberán gestionarse mediante un gestor autorizado, conforme a lo previsto en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y el Decreto 2/2006, de 10 de enero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos industriales no peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos industriales no peligrosos no susceptibles de valorización en la Comunidad Autónoma de Aragón.



- Los residuos domésticos generados deberán gestionarse de acuerdo a la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y a las Ordenanzas Municipales de Teruel. En cualquier caso, se fomentará la segregación de residuos por materiales y se depositarán en los contenedores de recogida selectiva, si ésta existe, para facilitar su reciclado y/o valorización posterior.

D. Control de la producción de residuos.

D.1. Control de la producción de residuos peligrosos.

Ronal Ibérica, S.A.U. deberá llevar un archivo cronológico, físico o telemático, en el que se harán constar la fecha, cantidad, naturaleza, origen, destino, método de tratamiento, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos peligrosos generados. En el archivo cronológico se incorporará la información contenida en los contratos de tratamiento y documentos de control y seguimiento de los residuos peligrosos. La información archivada y los justificantes documentales se guardarán, al menos, 3 años.

Anualmente, antes del 1 de marzo, la empresa deberá declarar a la Dirección General de Sostenibilidad el origen y la cantidad de los residuos peligrosos producidos, su destino y la relación de los que se encuentran almacenados temporalmente al final del ejercicio objeto de la declaración.

A fin de dar cumplimiento a uno de los principios esenciales de la gestión de residuos peligrosos, cual es la minimización de la producción de dichos residuos, la empresa deberá elaborar y remitir cada cuatro años a la Dirección General de Sostenibilidad un estudio de minimización de residuos peligrosos por unidad producida.

D.2. Control de la producción de residuos no peligrosos.

Sin perjuicio de lo señalado el apartado C de este anexo para los residuos domésticos, Ronal Ibérica, S.A.U. deberá registrar y conservar en un archivo los documentos de aceptación y los documentos que acrediten la entrega de los residuos no peligrosos a un negociante para su tratamiento o a una empresa o entidad de tratamiento autorizada. Así mismo, deberá llevar un archivo cronológico, físico o telemático, en el que se harán constar la fecha, cantidad, naturaleza, origen, destino, método de tratamiento y, si procede, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos industriales no peligrosos generados. La información archivada y los justificantes documentales se guardarán, al menos, 3 años.

ANEXO V

PROTECCIÓN Y CONTROL DE LOS SUELOS Y LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS SOBRE LOS QUE SE DESARROLLA LA ACTIVIDAD

A. Protección del suelo y las aguas subterráneas.

La actividad desarrollada en la instalación es una actividad potencialmente contaminante del suelo de acuerdo a lo establecido en el 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 en la actividad se utilizan, producen o emiten las sustancias peligrosas relevantes aluminio y fenoles con posibilidad de contaminar el suelo y las aguas subterráneas.

Ronal Ibérica, S.A.U. dispone o deberá disponer de las siguientes medidas preventivas y correctoras para evitar la contaminación de los suelos y las aguas subterráneas en su actividad:

- Toda la instalación se encuentra pavimentada.

- El almacenamiento de materias primas peligrosas se realiza en nave cerrada con pavimento de cemento. Las materias primas líquidas se almacenan en bidones metálicos sobre bandejas de recogida de derrames. Aquellas sustancias que sean corrosivas se almacenarán en depósitos de plástico reforzados con malla metálica sobre cubetos de retención.

- Los residuos peligrosos se almacenan en contenedores o bidones en un almacén específico de residuos peligrosos consistente en una nave con suelo de cemento con pendiente hacia un canal interior estanco que recogerá los posibles vertidos o derrames. Además, aquellos residuos líquidos contarán con un cubeto adicional de recogida de derrames.

- Los residuos no peligrosos se almacenarán en almacén específico que cuenta con solera de hormigón preferentemente en contenedores. En el caso de las escorias de los hornos, se evitará el contacto de los residuos con el agua de lluvia o su arrastre por el viento, procediendo, en caso necesario, a su cubrición.



- Los viales cuentan con un canal perimetral para la recogida de las pluviales, derivándolas a un separador de grasas y posteriormente a un pozo de tormenta con carácter previo a su vertido en la red de pluviales del polígono.

- Se dispondrá de protocolos para la limpieza y vaciado de las diferentes cubas de tratamiento, refrigeración y lavado existentes en la instalación.

- Las zonas de la instalación que pudieran verse afectadas por vertidos, derrames o fugas deberán estar correctamente impermeabilizadas y ser estancas.

- Las aguas procedentes de la limpieza del interior de las instalaciones, así como de las soleras donde se almacenan residuos se enviarán a la línea de tratamiento de aguas residuales.

- Los lodos procedentes de la depuradora se almacenarán en contenedor estanco.

- Se deberá disponer en cantidad suficiente de todos aquellos materiales necesarios para una actuación inmediata y eficaz en caso de escapes y derrames: contenedores de reserva para reenvasado, productos absorbentes selectivos para la contención de los derrames que puedan producirse, recipientes de seguridad, barreras y elementos de señalización para el aislamiento de las áreas afectadas, así como de los equipos de protección personal correspondientes. Este material se encontrará inventariado e incluido en manuales de procedimiento que podrán ser requeridos y revisados por el órgano ambiental.

- Se deberá mantener correctamente la maquinaria, compresores etc. que utilizan aceite para evitar pérdidas.

B. Control de los suelos y las aguas subterráneas sobre los que se desarrolla la actividad.

En el emplazamiento de sobre el que se ubica Ronal Ibérica, S.A.U. no se deberán superar los Valores de Referencia de compuestos orgánicos establecidos en el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, para el suelo de uso industrial ni los valores de metales pesados establecidos en la Orden de 5 de mayo de 2008, del Departamento de Medio Ambiente, para el tipo de suelo sobre el que se desarrolla la actividad.

Informe Base: En un plazo máximo de 3 meses desde la presente resolución Ronal Ibérica, S.A.U. deberá presentar ante la Dirección General de Sostenibilidad una propuesta de actuaciones, contenido y alcance para la elaboración de un Informe Base de suelos y aguas subterráneas. La propuesta de actuaciones para la elaboración del informe base deberá contener, como mínimo, lo siguiente:

- Lo establecido reglamentariamente para los Informes Preliminares de Situación de suelos.

- Actuaciones previstas para la caracterización del suelo y las aguas subterráneas que permitan determinar el estado de los mismos teniendo en cuenta las sustancias peligrosas relevantes que se han señalado en el primer párrafo del apartado A de este anexo, el tipo de suelo y el modelo hidrogeológico del emplazamiento.

La Dirección General de Sostenibilidad aprobará la propuesta de actuaciones y la cronología de los trabajos a realizar. Finalizados los trabajos, Ronal Ibérica, S.A.U. deberá presentar a la Dirección General de Sostenibilidad el Informe Base, que sustituirá a la presentación del Informe Preliminar de Situación recogido en el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero.

Los requisitos y parámetros del control, así como la frecuencia de los controles de los suelos y las aguas subterráneas serán determinados por la Dirección General de Sostenibilidad en función del resultado obtenido en el Informe Base, teniendo en cuenta que el control de las aguas subterráneas deberá realizarse con una frecuencia de, al menos, 5 años y que el control de suelos deberá realizarse con una frecuencia de, al menos, 10 años.

Los resultados de los controles de suelos y aguas subterráneas serán remitidos a la Dirección General de Sostenibilidad. En función de los resultados analíticos, los órganos competentes en materia de suelos y/o de aguas subterráneas podrán modificar el programa de control y seguimiento, así como establecer medidas de prevención adicionales y de remediación, en su caso, a las que deberá someterse el explotador.

Además, se deberá comunicar a la Dirección General de Sostenibilidad:

- Cualquier accidente que pueda afectar a la calidad del suelo, en la forma, extensión y contenido que se señala en el condicionado 2.6. Condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales.

- Las modificaciones en el consumo de materias peligrosas, y/o en la producción de productos o residuos peligrosos, que superen en más de un 25% las cantidades del informe preliminar de situación presentado junto al informe base, lo que podrá dar lugar a la modificación por parte de la Dirección General de Sostenibilidad del programa de control y seguimiento de suelos y aguas subterráneas así como establecer medidas de prevención adicionales y de remediación, en su caso, a las que deberá someterse el explotador.