



RESOLUCIÓN de 1 de julio de 2019, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga autorización ambiental integrada revisada a la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A. (Expediente INAGA 500301/02.2017/11571).

Visto el expediente que se ha tramitado en este Instituto a solicitud de Torraspapel, S.A., con NIF A-58781402 y sede social en Avenida Montañana, 429, de Montañana (Zaragoza), resulta:

Antecedentes de hecho

Primero.— Con fecha de 30 de septiembre de 2014, se publica en el Diario de la Unión Europea, número L284/76, la Decisión de Ejecución de la Comisión de 26 de septiembre de 2014, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales (Decisión DEI).

Segundo.— Con fecha 2 de diciembre de 2014, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, la Resolución de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada al proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping, en la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A., corregida por Resolución de 2 de diciembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, publicada en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 50, de 13 de marzo de 2015, (Expediente INAGA 500301/02.2014/1517). La Resolución adquiere efectividad con fecha 19 de junio de 2017, siéndole asignado el número AR/AAI-21.

Tercero.— Por Resolución de 10 de mayo de 2017, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera no sustancial la modificación prevista en las instalaciones consistente en demoler el cubierto existente en la zona de recarga de baterías, que no dispone de paredes que impidan la entrada de agua de lluvia con el consiguiente riesgo eléctrico y construir en el mismo lugar una nave de estructura metálica con cerramiento de chapa que, además de proteger de la lluvia la recarga de las baterías, dispondrá de un sistema de rellenado de las baterías con agua destilada (Expediente INAGA 500301/02.2017/3085).

Cuarto.— Con fecha 21 de diciembre de 2017, Torraspapel, S.A. solicita la revisión de la autorización ambiental integrada correspondiente a su planta de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza). Con fecha 10 de enero de 2018, la empresa comunica el pago de la tasa establecida para la tramitación del presente expediente.

Quinto.— Con fecha 12 de enero de 2018, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 9, la Resolución de 18 de diciembre de 2017, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, al respecto de las operaciones prioritarias de la gestión de residuos (Expediente INAGA 500301/02.2017/1016).

Sexto.— Con fecha 24 de agosto de 2018, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 164, la Resolución de 3 de julio de 2018, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente por segunda vez la de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, al respecto de la reducción de la potencia térmica nominal de la caldera auxiliar de generación de vapor FM, que pasa a ser considerada como una instalación mediana de combustión (Expediente INAGA 500301/02.2017/10848).

Séptimo.— Con fecha 26 de diciembre de 2018, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 248, la Resolución 29 de noviembre de 2018, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente por tercera vez la Resolución de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, al respecto de la sustitución de la turbina de gas existente en la planta de cogeneración por una nueva turbina de gas aeroderivada (Expediente INAGA 500301/02.2017/11048).



Octavo.— 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 19 de febrero de 2018, por el que se somete el proyecto a información pública durante 20 días hábiles. Con fecha 28 de marzo de 2018, se comunica el citado periodo de información pública al Ayuntamiento de Zaragoza. El anuncio se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 63, de 2 de abril de 2018. Durante el plazo de información pública no se reciben alegaciones.

Noveno.— Con fecha 10 de mayo de 2018, tras haber finalizado el periodo de información pública, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicita informe preceptivo al Ayuntamiento de Zaragoza sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia. El 5 de junio de 2018, se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental escrito del Ayuntamiento de Zaragoza que adjunta informe de la Unidad de Control de la Contaminación de la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad de fecha de 15 de mayo de 2018, donde se indica que, respecto a las emisiones a la atmósfera, entre otros aspectos, que los resultados de las mediciones de emisiones realizadas en los focos existentes deberán ser comunicados a esa Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad. Respecto al vertido de aguas residuales, solicita la información anual de los resultados sobre el control del vertido que presente Torraspapel, S.A. a solicitud de la Confederación Hidrográfica del Ebro. Respecto al ruido, indica que las condiciones acústicas de las instalaciones se regirán por lo especificado en la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón y la Ordenanza municipal de protección contra ruido y vibraciones y que se deberá realizar estudios acústicos a través de organismo de control, al menos una vez al año. También indica que toda anomalía en la actividad y/o en las instalaciones de depuración de aguas residuales que pueda originar un vertido, autorizado o no, deberá ser puesto en conocimiento, en la mayor brevedad posible. Finalmente, destaca que, el 14 de marzo de 2011 se firmó un Acuerdo entre el Ayuntamiento de Zaragoza y Torraspapel, S.A. para la implementación del Plan de Inversiones Ambientales de la fábrica de Zaragoza La Montañanesa 2011-2019, encaminado a disminuir las molestias que pudieran ocasionar los olores y vertidos líquidos y gaseosos producidos en el proceso industrial, de acuerdo a los planes municipales de mejora de calidad del aire y vertidos industriales.

Décimo.— Con fecha 15 de enero de 2018, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental remite a la Confederación Hidrográfica del Ebro la documentación presentada por el promotor para la revisión de la autorización ambiental integrada para que el organismo competente en materia de vertido informe sobre la suficiencia de la documentación a este respecto, no se recibe ningún informe al respecto por parte de la Confederación. Con fecha 10 de mayo de 2018, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicita informe a la Confederación Hidrográfica del Ebro sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia y sobre admisibilidad de vertido. Con fecha 26 de noviembre de 2018, el Área de Control de Vertidos de la Confederación Hidrográfica del Ebro remite informe vinculante sobre admisibilidad del vertido de aguas residuales, de fecha 26 de noviembre de 2018, en el que informa favorablemente sobre las emisiones al agua procedentes de la planta de fabricación de papel que Torraspapel, S.A. posee en Montañana (Zaragoza), estableciendo una serie de condiciones.

Undécimo.— Con fecha 10 de mayo de 2018, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicita informe a la Dirección General de Sostenibilidad sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia sin que ésta haya dado respuesta al respecto. No obstante, en el informe de situación de la instalación de fecha 10 de agosto de 2016, emitido por la Sección de Inspección adscrita a esa Dirección General, extraído de los archivos telemáticos de la administración (SICA) se indica que se cumplen satisfactoriamente las condiciones fijadas en la autorización ambiental integrada.

Duodécimo.— Con fecha 15 de mayo de 2019, se comunica al promotor el preceptivo trámite de audiencia antes de la Resolución del presente expediente por si considera oportuno hacer algún tipo de alegaciones. Con fecha 27 de mayo de 2019, Torraspapel, S.A. solicita una prórroga de cinco días al plazo otorgado para el trámite de audiencia, de conformidad con el artículo 82 de la Ley 39/2015, presentando con fecha de 5 de junio de 2019, en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, escrito de alegaciones, en el que se indica doce puntos a considerar relativos en su mayor parte a las obligaciones derivadas de la Decisión DEI y los valores límites de emisión establecidos en ésta, monitorización de aguas subterráneas, actuaciones para reducir el nitrógeno en el vertido y puntualizaciones en cuanto a los



residuos no peligrosos generados. No se acepta suprimir el control periódico de contenido de P y N en la biomasa pero se aplica un control más espaciado en el tiempo para estos parámetros con carácter trimestral. No se acepta la solicitud de seguir midiendo en continuo el H₂S en vez del TRS en las calderas de recuperación y en el horno de cal, sin embargo, se acepta para el quemador de gases olorosos una medición semestral por organismo de control de este parámetro, aunque se considera necesario seguir realizando un autocontrol quincenal que incluya el parámetro H₂S, al ser su concentración proporcional a la del azufre reducido total y así poder controlar el correcto funcionamiento de la instalación. No se acepta aplazar la obligación de la monitorización y evaluación de las emisiones difusas de TRS en fuentes relevantes por ser de imprescindible cumplimiento desde el 1 de octubre de 2018. Respecto a la monitorización de las aguas subterráneas la empresa deberá plantear un plan de monitorización ante la Dirección General de Sostenibilidad para su aprobación en el plazo de un mes desde la notificación de la presente Resolución de revisión. También, deberá presentar en el plazo que le otorga la Confederación Hidrográfica del Ebro tras la Resolución del expediente, la alegación presentada relativa a la necesidad o no de acometer actuaciones en las instalaciones con el fin de reducir el contenido de nitrógeno en el vertido. Se admiten los cambios propuestos relativos a los residuos no peligrosos y actualización de la descripción de la instalación indicado por la empresa. Se admiten los límites de emisión propuestos por la empresa para las calderas de recuperación y en el horno de cal dado que se encuentran dentro de los intervalos establecidos en la Decisión DEI para estas instalaciones. No se admite lo solicitado en cuanto a la monitorización en continuo de la presión, la temperatura y el vapor de agua de los gases de escape para los procesos de combustión dado que la DEI que no contempla excepciones. No se admite el límite de emisión de TRS en el incinerador de gases olorosos propuesto por la empresa por considerarse que con el límite hasta ahora de SH₂, la instalación estaría en condiciones de cumplir al menos el límite de 4 mg/Nm³, siendo además que es el límite de la media anual, por lo que se propone establecer dicho límite. En cuanto al S gaseoso se acepta lo propuesto por la empresa ya que aunque está en el extremo superior del intervalo es un nivel de emisión ligado a los límites de SO₂ y TRS. Se admite la eliminación del control de SO₂ en el horno de retratado (foco 10).

Décimotercero.— Con la revisión de la autorización ambiental integrada de la instalación, se ha procedido a la adaptación de la misma a lo establecido en la Decisión de ejecución de la Comisión, de 26 de septiembre de 2014 para el cumplimiento de las MTD asociadas al sector de la producción de pasta, papel y cartón. Además, se ha actualizado el número de clasificación nacional de actividades económicas al listado CNAE-2009, se incorporan nuevos parámetros a controlar en el vertido, se actualizan los límites de emisión de ruido en el ambiente exterior y se han modificado las operaciones de tratamiento de los residuos peligrosos y no peligrosos, para dar cumplimiento al principio de jerarquía en la gestión de residuos.

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 de la Ley, entre las que se incluye la competencia para otorgar las autorizaciones ambientales integradas.

Segundo.— 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, en su artículo 26. Revisión de la autorización ambiental integrada, establece un plazo máximo de cuatro años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles (MTD) del sector para que el órgano competente adapte todos los condicionados de la autorización para su cumplimiento y su comprobación.

Tercero.— 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 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 y la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y demás normativa de general aplicación.



Cuarto.— La pretensión suscitada es admisible para obtener la revisión de la autorización ambiental integrada de conformidad con la documentación aportada, si bien la autorización revisada queda condicionada por las prescripciones técnicas que se indican en la parte dispositiva de esta Resolución.

Quinto.— Según lo dispuesto en el artículo 4 de la Ley 40/2015, de 1 de octubre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas, 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, 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; la Decisión de Ejecución de la Comisión, de 26 de septiembre de 2014, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores tecnologías disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales; 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 Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas; la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; 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; 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 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón; 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 de Residuos; 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, 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. Otorgar la autorización ambiental integrada revisada a la planta existente titularidad de Torraspapel, S.A., con NIF A-58781402, ubicada en el Barrio de Montañana, en la Avenida Montañana, número 429, coordenadas UTM Huso 30 ETRS89 X=680.850, Y=4.618.050, Z=210, del término municipal de Zaragoza, para la fabricación de celulosa y papel (C.N.A.E-2009, 1711), con una capacidad nominal de producción anual de 232.000 t/año de celulosa (autoconsumo y venta) y 252.000 t/año de papel (para estucar y de impresión) y para las plantas de cogeneración de licor negro y gas natural. Dicha autorización se otorga con la descripción, condiciones, obligaciones y derechos que se indican a continuación:

1.1. Descripción de la instalación y los equipos existentes.

La actividad principal de la empresa Torraspapel, S.A. es la fabricación de celulosa y papel. En concreto, la fábrica se encuentra especializada en la producción de pasta al sulfato blanqueada, papeles estucado y no estucado para impresión, así como papeles soporte para especialidades, que se terminan en otras plantas pertenecientes al mismo grupo de empresas.



La capacidad actual es de 232.000 t/año de celulosa para autoconsumo y venta y de 252.000 t/año de papel.

En la planta se distinguen los siguientes procesos productivos:

Factoría de fabricación de celulosa.

Se produce pasta al sulfato blanqueada a partir de madera de eucalipto (*Eucalyptus globulus*). El proceso consiste en la recepción de troncos descortezados de 2 m de longitud que se someten a lavado para eliminación de impurezas, troceado de la madera y cocción de las astillas obtenidas en dos lejiadores continuos con licor blanco (disolución de hidróxido sódico, sulfuro sódico y agua), de forma que la celulosa se separa de la lignina. La pasta de celulosa obtenida se somete a un proceso de lavado y depuración con tratamiento conjunto de separación de incocidos, refinado de rechazos y finalmente dos filtros de lavado. La mayor parte de los incocidos se recirculan al proceso a través del parque de madera. A continuación, el proceso de deslignificación con oxígeno (consta de un reactor de O₂ presurizado a alta temperatura en medio alcalino, seguido de un lavador con dos etapas de lavado y lavado final mediante prensa), reduce considerablemente el contenido de lignina de la pasta permitiendo reducir la contaminación final del efluente. Para mantener un pH óptimo y favorecer la solubilización de la lignina, la deslignificación con oxígeno requiere la presencia de una fuente de álcali, que puede ser hidróxido sódico comercial o tiosulfato sódico. El tiosulfato sódico o licor blanco oxidado se obtiene en una planta de oxidación de licor blanco, en la que el sulfuro sódico presente en el licor blanco en presencia de oxígeno gas puede oxidarse hasta tiosulfato sódico para la deslignificación con oxígeno y generando también hidróxido sódico, o bien oxidarse hasta sulfato sódico, necesario para otras etapas del proceso. Tras la deslignificación, se realiza el blanqueo de la celulosa sin cloro elemental (ECF) bajo en AOX (compuestos organoclorados), mediante tres etapas con dióxido de cloro, sosa cáustica-oxígeno-agua oxigenada y dióxido de cloro otra vez. Para ello se ha instalado una planta para la generación de dióxido de cloro, que se basa en la reacción entre clorato sódico y metanol en medio ácido sulfúrico. Como subproducto de la reacción se generan sales ácidas de sodio que tras ser lavadas y neutralizadas con sosa cáustica se transforman en sulfato, que se reincorpora al proceso de producción para reponer las pérdidas de licor de cocción. Las aguas residuales de los filtros de blanqueo se reciclan parcialmente y el resto se envían a la planta de tratamiento de aguas residuales de la instalación, constituyendo el principal aporte al efluente líquido de la factoría de celulosa. La celulosa obtenida será la principal materia prima para la posterior fabricación de papel.

Del proceso de cocción de la madera se obtiene un licor gastado, el licor negro, que contiene la mayor parte de la fracción no celulósica de la madera y lignina disuelta. Este licor se somete a un proceso de concentración, por evaporación del agua contenida a fin de poder utilizarlo como combustible en las calderas de recuperación. La fábrica dispone de un pre- evaporador previo a las dos líneas de evaporación múltiple que trabajan de forma paralela y que finalizan en sus respectivos concentradores. Las calderas de recuperación de licor son calderas especiales en las que se quema la fracción orgánica del licor concentrado, produciendo vapor recalentado a alta presión para ser procesado en la turbina de vapor. Se recuperan los componentes inorgánicos iniciales, que son recogidos a través de un pico de colada sobre un tanque disolvedor. La instalación dispone de dos calderas de recuperación de licor que generan 56 t vapor/h y 65 t vapor/h respectivamente, equipadas con precipitadores electrostáticos que retienen las partículas emitidas, las cuales se reintroducen en el circuito de licores. El fundido resultante de las dos calderas de recuperación (formado por carbonato sódico y sulfuro sódico) se regenera en la planta de caustificación. El fundido se recoge sobre un disolvedor con licor blanco débil para generar licor verde (formado por carbonato sódico y sulfuro sódico). Mediante el aporte de cal, el carbonato sódico presente en el licor verde se transforma en carbonato cálcico e hidróxido sódico el cual junto al sulfuro sódico del licor forma de nuevo el licor blanco, que será utilizado en la fase de cocción de la madera, y carbonato cálcico. La cal utilizada para esta operación, puede ser comprada al exterior o producida en el horno de cal, en el cual los lodos de carbonato cálcico generado en la etapa anterior, tras eliminar los productos químicos disueltos y pasar por un presecado para disminuir su contenido en humedad, se alimentan al horno de cal para producir de nuevo óxido cálcico.

Factoría de fabricación de papel.

El proceso consiste en la preparación de una suspensión acuosa de fibras celulósicas que servirán de base para la fabricación del papel soporte a su paso por la máquina de papel, punto de partida para la fabricación del papel estucado. La fabricación de papel soporte se compone de las siguientes operaciones: refinado de pasta (fibra corta procedente de la fábrica de celulosa) en el hidropulper utilizando aguas recuperadas de proceso; refinación de la pasta mediante la modificación de la fibra y depuración para obtener las características físico quí-



micas deseadas del papel; preparación de la composición en las tinas de mezcla (mezclado de fibra corta, celulosa de fibra larga comprada, carbonato cálcico y el recorte blanco recuperado y reutilizado procedente de papel no impreso); y depuración de las mezclas previa a su llegada a las máquinas de papel donde tendrán lugar los procesos de formación de la hoja en la mesa de fabricación, drenado y prensado en la sección de prensas, secado en presequería, aplicación de preestuco o almidón a la hoja de papel en el speedsizer y último secado en postsequería para eliminación del agua que la hoja ha absorbido en el tratamiento anterior. La mayor parte del agua drenada de la mezcla celulósica es recirculada al proceso previo tratamiento de floculación, y el resto se envía a la depuradora. Para la fabricación de papel estucado, se le aplica a la hoja de papel salsa de estuco (compuesto fundamentalmente de carbonato cálcico y caolín) en la estucadora y se seca en un túnel de aire caliente a 150.° C. El proceso termina en la línea de manipulado del papel estucado dotada de calandras (aportan los diferentes brillos o lisuras de las calidades), bobinadoras, cortadoras, guillotina, empaquetadora y línea de embalado (Línea REKER), dotada de plastificado y horno de retractilado. La fábrica dispone de tres máquinas, que producen papel soporte para la fabricación de papeles especiales (que es enviado a otras fábricas del grupo), papel no estucado (para impresión y fotocopia) y soporte de estucado que se acaba en la máquina estucadora existente en fábrica. Instalaciones de cogeneración.

La planta cuenta con dos instalaciones de cogeneración; una de ellas utiliza el calor producido por la combustión del licor negro (biomasa) generado en la producción de celulosa para producir energía eléctrica en una turbina de vapor de 21 MW de capacidad de producción; la otra está compuesta de una turbina de gas de 22,7 MW que consume gas natural y genera electricidad, y de una caldera de recuperación de calor que produce vapor a partir del calor de los gases de escape de la citada turbina con una potencia térmica de 60,20 MW. Ambas cogeneraciones comparten las instalaciones industriales que consumen la electricidad y el calor útil generado. La energía eléctrica generada se utiliza para el consumo interno y los excedentes se envían a la red eléctrica.

Existe una caldera auxiliar (FM) que utiliza gas natural para generar vapor sobrecalentado. Planta de tratamiento de aguas residuales.

Consta de dos líneas de tratamiento inicial, una para las aguas procedentes de la fabricación de celulosa y otra para la de papel. La línea de celulosa consta de las siguientes etapas: regulación de pH, desbaste, homogeneización, decantación primaria en un decantador de 35 m de diámetro, tratamiento biológico en una laguna de 110.000 m³ con dos zonas diferenciadas: una de aireación y agitación máxima, y otra de decantación. La línea de tratamiento de aguas residuales de papel consta de: desbaste inicial, homogeneización y decantación primaria en un decantador de 31 m de diámetro, mediante tratamiento físico químico de coagulación-floculación.

La salida de ambos tratamientos confluyen en un tratamiento biológico de fangos activos, consistente en un reactor biológico de 14.000 m³ de volumen útil, con un tiempo de residencia de alrededor de 11 horas para el caudal de diseño de 30.000 m³/día (20.000 m³/día de la línea de celulosa y 10.000 m³/día de la línea de papel). Después del tratamiento biológico en el reactor, el efluente se distribuye paralelamente a dos decantadores secundarios, uno de 35 m de diámetro y otro de 46 m de diámetro. El proceso puede requerir la adición de ácido fosfórico y urea.

Existe una única salida conjunta de los dos decantadores biológicos hacia el vertido final, con un único punto de control y medida de caudal del vertido a la salida de las instalaciones.

Los fangos generados en las decantaciones primarias junto con los procedentes de los decantadores biológicos, son conducidos a un espesador por gravedad de 10 m de diámetro y posteriormente a mesa espesadora y dos filtros banda, uno de ellos como reserva ante eventuales averías.

Además se dispone de una balsa de emergencia de 9.400 m³ que puede recibir aguas de celulosa y papel a la entrada de la EDAR para ser tratadas con las de la línea de celulosa.

Planta de olores (sistema de recogida e incineración de gases fétidos de focos dispersos).

Se dispone de un sistema de captación e incineración de gases olorosos (GNCC) procedentes de los focos dispersos: salida de vahos incondensables de los lejadores, incondensables de las bombas de vacío y venteos de los tanques de condensados de las evaporaciones de licor negro, condensador de vahos de la preevaporación y gases (SOG) procedentes del stripping de condensados del propio sistema. Los gases GNCC son transformados en SO₂ mediante su combustión junto con los SOG en un incinerador con quemador de gas natural de bajo NOX, seguido de una caldera de vapor y un lavador de gases de combustión. En el caso de avería de la caldera o del propio sistema de tratamiento de gases olorosos, se dis-



pone de una conexión que permite la combustión alternativa de dichos gases en el horno de cal.

1.2. Consumos.

Los consumos previstos de materias primas y auxiliares, energía, combustibles y agua, son los siguientes:

Materias primas y auxiliares:

Materias primas		
Productos	Destino	Consumo anual
Madera	Fabricación de celulosa	662.000 m ³
Celulosa de fibra larga	Fabricación de papel	21.600 t



Materias auxiliares		
Productos	Destino	Consumo anual
Aceites	Mantenimiento	29.507 l
Ácido clorhídrico	Tratamiento de agua industrial	1.000 t
Ácido sulfúrico	Planta de celulosa	6.800 t
Agentes de retención	Preparación salsas estucadora	680 t
Agua oxigenada	Planta de celulosa (blanqueo)	1.800 t
Almidones	Preparación salsas estucadora	7.200 t
Bisulfito sódico	Planta de celulosa (blanqueo)	100 t
Antiespumante	Celulosa, papel (EDAR)	461 t
Antiincrustante	Caustificación (EDAR, energía y celulosa)	558 t
Basperse	Celulosa (cocción)	241 t
Bactericida/biocida	Celulosa	46 t
Blanqueantes ópticos	Máquinas papel	585 t
Oxido cálcico (cal viva)	Caustificación	4.500 t
Carbonatos	Preparación salsas estucadora	106.400 t
Colas/encolantes	Máquinas papel	1.500 t
Clorato sódico	Celulosa (producción dióxido de cloro)	7.470 t
Dispersantes	Celulosa y fábrica papel	152 t
Espesantes	Preparación salsas estucadora	96 t
Floculantes	EDAR	7.885 t
Látex	Preparación salsas estucadora	10.900 t
Metanol 100 %	Celulosa (producción dióxido de cloro)	852 t
Oxígeno	Celulosa (blanqueo), EDAR	6.600 t
Sosa cáustica	Celulosa, recuperación, máquinas papel	13.600 t
Caolines	Preparación salsas estucadora	40 t



Ácido fosfórico	EDAR	72 t
Urea	EDAR	540 t
Palés	Embalaje producto final	185.500 uds.
Estrazas		469 t
Plásticos		400 t

Otros productos fabricados para autoconsumo:

Productos fabricados para autoconsumo		
Productos	Destino	Capacidad de producción
Cal viva	Caustificación	160 t/día
Dióxido de cloro	Blanqueo de celulosa	13 t/día

Energía.

Consumo electricidad:

La energía eléctrica generada en las plantas de cogeneración se utiliza para el consumo interno y los excedentes se envían a la red eléctrica. Se consume también energía eléctrica de la red externa de suministro, de forma que el consumo total de energía de la planta es de 269.504 MWh (259.904 MWh generados en las plantas de cogeneración y 9.600 MWh importados de la red). Este balance de energía se resume en la siguiente tabla:

Consumo de recursos. Balance de energía			
Tipo	Origen	Destino	Consumo anual
Electricidad	Plantas de cogeneración	Consumo interno	259.904 MWh
		Vendida a la red	39.896 MWh
Electricidad	Red	Instalación	9.600 MWh

Consumo combustibles:

Consumo de recursos. Balance de energía			
Tipo	Origen	Destino	Consumo anual
Gas natural (PCS)	Red de gas	Horno embalaje, cogeneración (calderas y turbina de gas), caldera auxiliar, horno de cal, estucadora, máquina 4ª	809.759 MWh
Gasóleo A y B	Depósitos	Transportes internos, automoción	407.000 l
Biomasa (licor negro)	Subproducto fabricación celulosa	Calderas CR2 y CR3	1.380.000 MWh



Agua.

Consumo de recursos. Balance de aguas			
Tipo	Origen	Destino	Consumo anual
Agua captada	Pozos nº 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	Producción celulosa y papel, calderas	12.000.000 m³
	Acequia	Calderas	100.000 m³
	Red municipal	Usos sanitarios	15.000 m³

Los aportes de agua para proceso provienen de una serie de pozos (un total de 7) instalados en la planta (no tienen tratamiento previo a su utilización), incorporándose a una red de agua industrial para la planta de papel y otra para la de celulosa.

El agua de aportación a las calderas utilizadas en la producción de vapor, dispone de un tratamiento previo consistente en un primer paso por la planta de ósmosis inversa para el agua de pozo y paso por el descarbonatador para el agua que proviene de la acequia, seguido de un tratamiento conjunto con resinas de intercambio iónico para la obtención de agua desmineralizada.

1.3. 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 Torraspapel, S.A. se detallan en los anexos de la presente propuesta de 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 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 cumplimiento, 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.

1.4. Aplicación de las mejores técnicas disponibles.

La instalación está incluida en el ámbito de aplicación de la Decisión de Ejecución 2014/687/UE de la Comisión de 26 de septiembre de 2014 por la que se establecen las conclusiones sobre mejoras tecnológicas disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales.

Las MTD de aplicación de dicha Decisión a esta planta son:

Conclusiones MTD generales. MTD 1 a MTD 18, excepto MTD 3, MTD 4a y MTD 15.

Conclusiones MTD fabricación de pasta kraft. MTD 19 a MTD 32, excepto MTD 20.

Conclusiones MTD fabricación de papel y procesos relacionados. MTD 47 a MTD 53.

No le son de aplicación a la planta las siguientes MTD, por los motivos que señalan a continuación:

MTD 3. No se utilizar agentes quelantes orgánicos en el blanqueo con peróxido.

MTD 4a. La madera se recibe ya descortezada.

MTD 15. No es necesario un tratamiento terciario de las aguas residuales.

MTD 20. La planta es existente y no se ha realizado una reforma a gran escala de la misma.

Las MTD disponibles en la instalación son:

1.4.1. Conclusiones generales sobre las MTD para la industria de la pasta y el papel.

Sistema de gestión ambiental.

MTD 1: Torraspapel, S.A. tiene implantado un sistema de Gestión Medioambiental y diversas certificaciones ambientales como:

ISO 14001-2015 (certificado ES13/14912) otorgado por SGS Ibérica, S.A, y válido hasta 4 de noviembre de 2019.



EMAS registro número ES-AR-000016, renovado mediante Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 3 de mayo de 2018.

Cadena de custodia bajo estándares PEFC y FSC y grupo empresarial LECTA.

Gestión de materiales, Orden y limpieza.

MTD 2a, 2b, 2c, 2d, 2e, 2f y 2g: Se aplica una selección cuidadosa y control de productos químicos y aditivos. Se analizan entradas y consumos de productos químicos y auxiliares mediante una base de datos actualizada de sus propiedades físicas y toxicológicas. El uso de productos químicos se reduce a la cantidad mínima exigida por las especificaciones de calidad de los productos. Se aplica el principio de sustitución por sustancias alternativas menos perjudiciales para el medio ambiente. Se dispone de almacenamiento adecuado para materias primas productos químicos y residuos. La gestión de vertidos y de sistema de contención de las fuentes relevantes para evitar la contaminación de suelos y aguas subterráneas forma parte del sistema de gestión ambiental. El diseño de las conducciones y los sistemas de almacenamiento, son adecuados para mantener las superficies limpias y reducir la necesidad de lavado y limpieza.

Gestión de aguas y aguas residuales.

MTD 4b: Los restos de cortezas y, arena y piedras, que pueden acompañar a los troncos, se separan en la mesa de alimentación de la troceadora.

MTD 4c: El parque de madera situado en la zona de alimentación de madera a la troceadora se encuentra pavimentado. Las astillas se almacenan en silos cerrados.

MTD 4e: Las aguas procedentes del lavado de troncos son conducidas a la entrada de la EDAR.

MTD 5a, 5b, 5c, 5d, 5e, 5f y 5g: Se controla el consumo de agua fresca mediante contadores a la salida de cada uno de los pozos. Parte del agua clarificada en el tratamiento primario del vertido se reutiliza en otros usos de la EDAR. Se dispone de una torre de refrigeración para bajar la temperatura del agua fresca utilizada en los circuitos de refrigeración y enfriamiento para reutilizarla en otros usos. Se reutiliza en el proceso las aguas de cierre de las bombas de vacío del horno de cal. Todos los circuitos de refrigeración y enfriamiento con aguas limpias disponen de sistemas de recuperación para aprovechamiento energético u otros usos en el proceso. Los condensados del proceso de concentración de licores son descontaminados mediante stripping y reutilizados en sustitución de agua fresca. El agua fresca utilizada en los intercambiadores es tratada con antiincrustante en línea para su reutilización.

Torraspapel, S.A. se encuentra dentro del rango de caudales de aguas residuales asociado con la MTD 5 para la fabricación de pasta kraft blanqueada, en concreto presenta un ratio de caudal de aguas residuales en el punto de vertido después del tratamiento de aguas residuales por tonelada de producto de 35 m³/t.

Consumo de energía e eficiencia energética.

MTD 6a: La empresa que dispone de un sistema de gestión de energía ISO 50001.

MTD 6c: En la planta la demanda de vapor y electricidad de los procesos de producción se cubre con la cogeneración de calor y electricidad mediante una turbina de gas y de vapor.

MTD 6e, 6f, 6g, 6h, 6i y 6j: Se utilizan termocompresores para el aprovechamiento del vapor de expansión de los condensados de las baterías de secado de las máquinas de papel. En el control preventivo se realiza la reposición de calorífugados. Para el desgote de la pasta y la formación de papel se utilizan sistemas de vacío y de prensado eficientes. Se dispone de motores de alta eficiencia IE2 e IE3, compresores de levitación magnética de alta eficiencia y arrancadores de tensión reducida. Se adapta a la mayor eficiencia de la turbina de vapor la presión de vapor utilizada en el proceso.

Emisión de olores.

MTD7.Ia: La empresa manifiesta que los procesos de fabricación de papel, depósitos, conducciones y tinas para licores y aguas, están diseñados de manera que eviten los tiempos de retención prolongados, las zonas muertas o zonas con mezclado insuficiente, en los circuitos de agua y las unidades relacionadas con ellos, para evitarlos depósitos no controlados y la degradación y descomposición de materia orgánica y biológica.

MTD7.Ib: Para controlar los olores y proliferación de bacterias se utilizan biocidas, dispersantes y oxidantes.

MTD 7.Ic: Las aguas blancas disponen de tratamientos para reducir la materia orgánica y los posibles malos olores.

MTD 7.IIb: No se produce exceso de aireación en los depósitos de homogenización al no tener agitación.

MTD 7.IIc: Se garantiza la aireación homogénea y adecuada en el reactor biológico mediante un sistema de aireación de fondo tipo jet.



MTD 7.IId: Se emplea floculante en la clarificación secundaria y en la recirculación de lodos biológicos se dispone de un control adecuado del caudal de bombeo para el mantenimiento de la actividad biológica en el reactor.

MTD 7.IIe: Se efectúa una purga continuada de los lodos de los decantadores que son llevados a las unidades de deshidratación.

MTD 7.IIf: La balsa de emergencia se vacía gradualmente hasta vaciado complete en caso de haberse utilizado.

Monitorización de los principales parámetros del proceso y de las emisiones al agua y a la atmósfera.

MTD 8.I: Se dispone de monitorización en continuo de presión, temperatura y contenido de O2 y CO de los gases de escape para los procesos de combustión. No se justifica la monitorización en continuo del vapor de agua en los gases de escape para los procesos de combustión, y del CO en el caso de la caldera de incineración de gases TRS. La monitorización de las emisiones a la atmósfera en las calderas de recuperación de licor negro y en el horno de cal se realiza en continuo para lo que se utilizan sistemas automáticos de medida (SAM).

MTD 8.II: Se dispone de monitorización en continuo de caudal, temperatura y pH del agua y periódica para el contenido de P y N de la biomasa, el índice de volumen de los lodos y el examen microscópico de lodo biológico. Se deberá implantar la monitorización periódica del exceso de amoníaco y ortofosfato en el efluente.

MTD 9: Se monitoriza con la frecuencia de supervisión establecida para los parámetros indicados, a excepción del TRS en las calderas de recuperación que deberá realizarse a partir de la publicación de esta Resolución:

Parámetro	Frecuencia de supervisión	Fuente emisora
NOx y SO2	Continua	Calderas de recuperación de licor negro
	Continua	Horno de cal
	Periódica	Quemador de TRS
Partículas	Continua	Calderas de recuperación de licor negro y horno de cal
TRS	Continua	Calderas de recuperación de licor negro
	Periódica	Horno de cal y quemador de TRS

MTD 10: Monitorización y medición de las emisiones al agua, con la frecuencia indicada:

Parámetro	Frecuencia de supervisión
DQO	Diaria
DBO5	Diaria
Total sólidos en suspensión (TSS)	Diaria
Nitrógeno total	Diaria
Fósforo total	Diaria
AOX	Mensual



MTD 11: No se justifica. Se deberán monitorizar las emisiones difusas de azufre reducido total procedentes de fuentes relevantes.

Gestión de residuos.

MTD 12c, 12d, 12e y 12f: En los residuos de proceso antes de su reciclado se elimina el agua para reducir el peso y volumen de transporte. Se recupera material mediante la separación de las fibras de las corrientes de agua y recirculación hacia la alimentación. Se recupera compuestos de la cocción de la madera en las calderas de recuperación de licor negro y en caustificación. También se produce la recuperación de energía fuera de la planta a partir de residuos con contenido orgánico elevado como embalajes de madera y serrines del astillado. Se utilizan los lodos en el sector del compostaje.

Torraspapel, S.A. dispone de un sistema de evaluación y gestión de residuos como parte del sistema de gestión ambiental.

Emisión al agua.

MTD 13: La empresa manifiesta que los aditivos químicos utilizados en el tratamiento de la dureza del agua bruta fresca para evitar incrustaciones de sales, son de bajo contenido en nitrógeno y fósforo, para reducir las emisiones de nutrientes a las aguas receptoras. Al no especificarse su tipología no se puede garantizar su bajo contenido en nitrógeno y fósforo.

MTD 14: Las aguas residuales del proceso son tratadas en la instalación de depuración de la planta, que dispone de un tratamiento físico-químico y un tratamiento secundario biológico de fangos activos y decantación secundaria posterior de la biomasa generada, que se separa del efluente antes de vertido final a las aguas receptoras.

MTD 16a y 16c: Por el diseño y la explotación de la planta de tratamiento biológico y el propio vertido no se requiere la dosificación de nutrientes adicionales en forma de nitrógeno y fósforo.

MTD 16b: Se efectúa un control diario de la biomasa activa.

Emisión de ruidos.

MTD 17b: Para la implantación de la nueva maquinaria se tiene en cuenta la distancia entre el emisor y el receptor aprovechando las edificaciones como pantallas antirruído.

MTD 17c: Se dispone de un plan de inspecciones de mantenimiento preventivo y predictivo de los equipos, el manejo de la maquinaria será por personal especializado. Se evitan las labores más ruidosas en horario nocturno, como las entradas y salidas de materiales, troceado de la madera, descargas o movimientos de la madera en los parques de almacenamiento.

MTD 17d y 17e: Se confina en edificios independientes los equipos o maquinaria más ruidosos como compresores o sistemas de vacío. Para la adquisición de la nueva maquinaria se tiene en cuenta el nivel acústico. Las instalaciones se diseñan teniendo en cuenta la velocidad de los fluidos en las conducciones y su aislamiento acústico.

MTD 17f: En el diseño de las instalaciones tanto de maquinarias como de conducciones, se tienen en cuenta las vibraciones generadas y se dispone de sistemas de amortiguación para su reducción.

MTD 17g: Se tiene en cuenta el aislamiento acústico de los edificios mediante las instalaciones de materiales absorbentes en paredes y techos.

MTD 17h: Se dispone de silenciadores en los venteos de despresurización de vapor en la cogeneración y en los circuitos de aire de escape en las electroválvulas, aislamiento de tuberías, bombas y válvulas de flujo, apantallamiento acústico en el entorno de zonas con alto nivel de ruido.

MTD 17i: Adecuación del tamaño de las máquinas de manipulación de la madera para reducir tiempos de elevación y transporte, así como el ruido al caer en la mesa de alimentación a la troceadora.

Cierre definitivo.

MTD 18a: Todas las conducciones y tuberías de proceso y de materias primas que, en caso de fuga, puedan generar riesgo de contaminación del suelo o de las aguas subterráneas son aéreas y los depósitos se localizan en superficie. Existe otras conducciones tales como una parte de la red de agua de pozo, red de agua de protección contra incendios, redes de saneamiento que son subterráneas o en canales abiertos, con revestimiento de hormigón hasta la EDAR.

MTD 18b: En el sistema de gestión implantado se dispone de instrucciones operativas para el vaciado de los equipos, depósitos y conducciones de los circuitos del proceso.

MTD 18c: Para el cierre de las instalaciones se atenderá al procedimiento previsto en el condicionado 1.10 de la presente Resolución.



MTD 18d: No se justifica que se disponga de programa de monitorización de las aguas subterráneas para detectar una posible contaminación. Se deberá llevar un control de la calidad de las aguas subterráneas mediante la instalación de piezómetros.

MTD 18e: En los estudios de impacto ambiental de los proyectos de autorización y de ampliación se recoge el programa de cese de la actividad de acuerdo a los análisis de riesgo medioambiental realizados.

1.4.2. Conclusiones sobre las MTD para la fabricación de pasta kraft.

Aguas residuales y emisiones al agua.

La fábrica utiliza el blanqueo avanzado sin cloro elemental denominado ECF, bajo en compuestos órgano clorados AOX, que minimiza el consumo de dióxido de cloro. El blanqueo está compuesto de tres etapas, dióxido de cloro, extracción alcalina presurizada con oxígeno y peróxido de oxígeno y por último dióxido de cloro.

MTD 19a: Se prolonga el periodo de cocción en los lejiadores en condiciones optimizadas.

MTD 19b: Antes del blanqueo se hace reaccionar a la pasta con oxígeno en condiciones alcalinas y alta temperatura en un reactor presurizado, para su deslignificación.

MTD 19c: Se realiza una depuración y lavado eficiente de la pasta cruda antes del blanqueo en circuito cerrado.

MTD 19d: Parte del agua de proceso de la planta de blanqueo se reutiliza a contra corriente en la etapa primera y segunda del blanqueo y en la dilución a la salida del lavado en la etapa de deslignificación por oxígeno.

MTD 19e: Se dispone de sistemas para el control periódico, captación y recuperación de vertidos de licor procedentes de purgas y reboses de circuitos para reintroducirlos en el proceso. Monitorización periódica de conductividad en puntos de los circuitos de licor para detectar pérdidas y vertidos.

MTD 19f: La empresa indica que dispone de capacidad suficiente de evaporación y recuperación de licor negro mediante sistema de preevaporación, concentrador, dos evaporaciones, concentradores, almacenamiento y dos caldeas de recuperación del licor.

MTD 19g: Los condensados contaminados de las evaporaciones se reutilizan en el proceso después de pasar por el stripper o columna de desgasificación donde se separan los contaminantes del condensado.

Emisiones a la atmósfera (disminución de emisiones de gases olorosos concentrados y diluidos).

MTD 20a: Sistema de recogida de gases olorosos concentrados y diluidos mediante conductos y sistemas de extracción.

MTD 20b: Para la incineración de los gases olorosos se utiliza un quemador especial de TRS provisto con un lavador de gases para la eliminación del SOX.

MTD 20c: Se dispone de registro de disponibilidad y utilización de cada uno de los sistemas de incineración, así como las emisiones resultantes de cada uno de ellos.

Al no ser la planta de Torraspapel, S.A. ubicada en Montañana, nueva ni haber afrontado una reforma a gran escala, no le es de aplicación el nivel de emisiones de kg S/Adt asociado a esta MTD.

Emisiones a la atmósfera (Reducción de las emisiones de la caldera de recuperación).

MTD 21a: El contenido en materia seca del licor negro, quemado en las calderas de recuperación, ha pasado del 65 % al 70 % mediante la instalación de un sistema de preevaporación y concentrador.

MTD 21b: El control del proceso de combustión de las calderas se realiza mediante Control Distribuido que regula las condiciones de la de combustión de la materia orgánica mediante mezcla aire-combustible, incrementando la eficiencia energética, controlando la reducción de los compuestos de azufre inorgánicos del salino en el hogar y recuperando los compuestos de sodio.

MTD 21c: Las chimeneas de salida de gases de los tanques, donde se disuelven los productos inorgánicos fundidos que forman el licor verde, disponen de lavadores tipo Venturi, en circuito cerrado y medio alcalino, para la reducción de emisiones de TRS a la atmósfera.

MTD 22a: El control del proceso de combustión de las calderas se realiza mediante Control Distribuido.

MTD 22b: La mezcla de combustible y aire se realiza de forma que el comburente cubra toda el área con fundido, llegue a todas las zonas donde existan gases combustibles y la combustión se realice en la zona más baja del lecho.

MTD 22c: El aire de combustión se introduce en el hogar en tres cotas diferentes asegurando la combustión y minimización de las emisiones de NOX.

MTD 23: Las calderas de recuperación disponen de precipitadores electrostáticos de eficacia superior al 99 %.



Torraspapel, S.A justifica los límites de emisión asociados a estas MTD.

Emisiones a la atmósfera (Reducción de las emisiones del horno de cal).

MTD 24a: En la combustión del horno de cal se utiliza gas natural como combustible por los que las emisiones de SO₂ son despreciables.

MTD 24b: La incineración de gases olorosos concentrados que contienen azufre, en el horno de cal, se limita a los casos en los que la caldera de incineración esté fuera de servicio por mantenimiento.

MTD 24c y MTD 25b: Los lodos cálcicos, generados en el proceso de caustificación, son lavados en un filtro lavador para eliminar los restos de hidróxido sódico, sulfuro sódico y otras sales sódicas antes de su calcinación en el horno de cal.

MTD 25a: El nivel de oxígeno de combustión es controlado mediante el sistema de Control Distribuido.

MTD 26a: El control del proceso de combustión del horno de cal se realiza mediante Control Distribuido, que permite una distribución de temperaturas adecuadas en el mismo.

MTD 26d: En la combustión del horno de cal se utiliza gas natural como combustible por los que las emisiones de NO_x son despreciables.

MTD 27: El horno de cal dispone de un precipitador electroestático (ESP) para la reducción de las emisiones de partículas.

Torraspapel, S.A. justifica los límites de emisión asociados a estas MTD.

Emisiones a la atmósfera (Limitaciones de las emisiones de gases olorosos concentrados de un quemador TRS).

MTD 28: La caldera de incineración de gases olorosos concentrados dispone de un lavador alcalino de gases donde se absorbe el SO₂ de los gases de combustión. El SO₂ se utiliza para neutralizar el Cl₂ residual en las fases de blanqueo en sustitución del SO₂ líquido.

MTD 29a: La caldera especial para TRS tiene instalado un quemador de bajas emisiones de NO_x, que utiliza una combinación de etapa de aire, etapa de combustible y recirculación de combustible-gas.

Torraspapel, S.A justifica los límites de emisión asociados a estas MTD.

Generación de residuos.

MTD 30: Las partículas recogidas en los precipitadores electroestáticos de las dos calderas de recuperación y del horno de cal se recuperan y se reintroducen en el proceso, en el circuito de licores. Todas las cenizas recogidas en los ESP se reciclan y se mezclan con el licor negro en un tanque mezcla para recuperar sus contenidos de Na y S. La mezcla de licor negro y partículas se envía a la planta de evaporación donde es concentrado el licor negro para ser utilizado como combustible en las calderas de recuperación.

Consumo de energía e eficiencia energética.

MTD 31b: Las calderas de vapor disponen de economizadores, reduciendo su temperatura y aprovechando el calor residual que aumenta su rendimiento térmico.

MTD 31c: Las calderas de recuperación de licor negro y auxiliares disponen de precalentamiento del aire de combustión.

MTD 31d: Todos los circuitos de refrigeración y enfriamiento con agua fresca, disponen de sistemas de aprovechamiento energético, para otros usos del proceso. Hay reutilización parcial del agua de proceso en la planta de blanqueo, aprovechando su residual energético.

MTD 31e: El proceso de blanqueo se realiza a concentraciones de pasta a media consistencia, garantizando el alto rendimiento del proceso.

MTD 31g: El sistema de lavado de gases, de los tanques de disolución de sales de las calderas de licor negro, recupera parte del calor contenido en los gases, antes de su evacuación a la atmósfera.

MTD 31h: Se utilizan las corrientes de las fuentes de calor residual para el calentamiento del agua de alimentación de calderas y del agua de proceso.

MTD 31i: Los condensados generados en la concentración del licor negro, una vez desgasificados, son reutilizados para el lavado de la pasta cruda, aprovechando su energía térmica residual.

MTD 31j: Para la monitorización y control de los procesos se utilizan sistemas de Control Distribuido avanzados.

MTD 31k: Todos los intercambiadores de calor (calentadores y refrigeradores) disponen de circuitos separados que permiten la reutilización y aprovechamiento energético de las fases.

MTD 31l: Se realiza el presecado de los lodos cálcicos, que entran al horno de cal, mediante el aprovechamiento del calor residual de los gases de combustión del mismo.

MTD 31m: Las etapas de clasificación y depuración de pasta, se mantienen a la mayor consistencia técnicamente posible.



MTD 31n: Para el control de caudales de flujo en bombas, y de la velocidad de rotación de los equipos más importantes de proceso, se utilizan variadores electrónicos de velocidad.

MTD 32o: Se ha optimizado el control de los consumos de los motores de las bombas de vacío, con el objetivo de evitar el escape del vacío al exterior.

MTD 31p: Las conducciones, bombas y ventiladores están dimensionados para evitar pérdidas innecesarias de energía.

MTD 31q: La capacidad y el diseño de los depósitos de almacenamiento de materias primas y los necesarios durante el proceso, están optimizados.

MTD 32a: El contenido en materia seca del licor negro, quemado en las calderas de recuperación, ha pasado del 65 % al 70 %, aumentando la eficiencia de las calderas, generación de vapor y electricidad.

MTD 32c: La presión a la salida de la turbina de vapor es lo más baja que técnicamente admite el proceso de producción.

MTD 32e: Tanto la turbina de gas como la de vapor son turbinas de alta eficiencia.

MTD 32f: Se realiza precalentamiento del agua de alimentación de calderas utilizando las corrientes del calor residual del revaporizado de los condensados.

MTD 32g: Precalentamiento del aire de combustión en las calderas auxiliares y las calderas de recuperación de licor negro.

1.4.3. Conclusiones sobre las MTD para la fabricación de papel y procesos relacionados.

Aguas residuales y emisiones al agua.

MTD 47b: Se dispone de sistemas de flotación y filtros en las máquinas de papel para recuperar las fibras y cargas de las aguas blancas.

MTD 47c: La mayor parte del agua clarificada se reutiliza como agua de proceso, en diluciones y en el circuito cerrado de agua de cierre de las bombas de vacío. El resto se reutiliza en el lavado de troncos de alimentación a la troceadora.

MTD 47d: Las aguas blancas clarificadas se reutilizan en los riegos de las máquinas de papel, donde no se requiera el uso de agua limpia fresca.

MTD 48a: En la producción de papel se planifican los gramajes y calidades según las características y consumos de productos, organizándolos de forma gradual, para evitar la producción de excesos de aguas blancas o la necesidad de limpiezas y renovación de circuitos.

MTD 48b: Por un lado, el uso de agua fresca se restringe a la preparación de productos químicos, al riego de zonas ajardinadas y a los servicios de personal. Por otro lado, se separan los circuitos de aguas blancas que se pueden clarificar y reutilizar.

MTD 48c: La estación depuradora de aguas existentes existente está diseñada para adaptarse a otras calidades que pudiera demandar el mercado.

MTD 48d: Los circuitos de producción, tinas de pasta, recorte y aguas de proceso se encuentran ajustados a las capacidades y calidades de producción.

MTD 48e: Los aditivos de retención son inyectados a los circuitos de las máquinas de papel para una dosificación más eficaz, lo que disminuye su consumo.

MTD 48f: No se fabrican papeles de alta resistencia en húmedo, por lo que se reduce el uso de aditivos con alto contenido en AOX.

MTD 49a: Los rechazos y aguas residuales de la cocina de estucados y estucadora son recuperados y reutilizados en el proceso mediante tamices vibrantes y sistemas de coagulación-floculación.

MTD 50: Para prevenir y reducir la carga contaminante de las aguas residuales en las aguas receptoras procedentes del conjunto de la fábrica se utilizan las MTD 13, MTD 14, MTD 15, MTD 47, MTD 48 y MTD 49.

MTD 51: Torraspapel, S.A. manifiesta que las composiciones de las salsas de estucado no incorporan aditivos que puedan generar emisiones significativas de COV durante el secado de la capa de estuco en el papel. Al no especificarse su tipología no se puede garantizar su baja emisión de COV.

Generación de residuos:

MTD 52a: La recuperación de las fibras y cargas de las aguas blancas se realiza mediante dos instalaciones de flotación y una de filtro discos.

MTD 52b: Todos los recortes de papel generados en el proceso de la fábrica se autoconsumen como materia prima realizándose un repulpado, almacenamiento y dosificación en las líneas de producción.

MTD 52c: Los efluentes y rechazos que contienen estucos son tratados en la instalación de tamices vibrantes, sistemas de coagulación/floculación y molienda para su recuperación como carga mineral.

Consumo de energía e eficiencia energética.



MTD 53a: Se han modificado los circuitos de cabeza de máquina en la MP6 por un sistema POM para disminuir el volumen y necesidad de filtrado.

MTD 53c: Se utiliza boquillas de bajo caudal en las regaderas de limpieza y lubricación de las máquinas MP4 y MP7.

MTD 53d: Los condensados de vapor procedentes del secado del papel se recuperan hacia las calderas de vapor. El proceso de extracción de vahos en las baterías de secado de papel se ha optimizado para maximizar el aprovechamiento energético.

MTD 53g: Se utilizan enzimas para disminuir el consumo específico en refinados de fibra larga.

MTD 53j: La máquina de papel MP7 calienta la hoja de papel por medio de caja de vapor para mejorar la capacidad de eliminación de agua.

MTD 53l: Se dispone de un sistema de control de energía reactiva.

MTD 53n: Los motores instalados son de una eficiencia de al menos IE 2 e IE3.

MTD 53s: Se recupera calor a la salida de aire caliente de infrarrojos en la estucadora.

1.5. 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 inmediatamente 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 o que pueda suponer la realización de un by-pass de aguas no tratadas o parcialmente tratadas a la Confederación Hidrográfica del Ebro, vía telefónica al 976711139 / 976711000 o mediante fax dirigido al número 976011741. Simultáneamente se adoptarán las actuaciones y medidas necesarias para corregirla en el mínimo plazo, debiendo cesar el vertido de inmediato. En un plazo máximo de 48 horas se comunicará por escrito, debiendo contener la siguiente información: tipo de incidencia; localización, causas del incidente y hora en que se produjo; duración del mismo; en caso de vertido accidental, caudal y materias vertidas; en caso de superación de límites, datos de emisiones; estimación de los daños causados; medidas correctoras adoptadas; medidas preventivas para evitar su repetición; plazos previstos para la aplicación efectiva de medidas preventivas. Finalizado el suceso, en un plazo máximo de 30 días a contar desde el mismo, se presentará informe detallado con las medidas adoptadas debidamente acreditadas, persistencia de los problemas y propuestas de solución para evitar su repetición.

Los incidentes que puedan registrarse en la actividad y/o en las instalaciones de depuración de aguas residuales que puedan originar un vertido en condiciones inadecuadas deberán ser comunicadas a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza, informando de las medidas adoptadas para prevenir el problema.

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.

En caso de parada o fallo del sistema incinerador de gases olorosos, los colectores de estos gases podrán conectarse al horno de cal, para su eliminación. Este sistema alternativo de eliminación de gases olorosos podrá utilizarse, como máximo, un 20% del tiempo de funcionamiento de la instalación.



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.

1.6. 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 Anejo I, Categorías 6.1.b) del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de noviembre, y 6.b) del Reglamento 166/2006 E-PTR, del citado 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.

Para la validación de los datos de las emisiones al agua de la actividad, la empresa deberá presentar ante la Confederación Hidrográfica del Ebro en el primer trimestre del año, un informe con los datos analíticos y los cálculos realizados para la obtención de cada uno de los valores declarados en el registro PRTR de las emisiones al agua (calculando de forma independiente las emisiones voluntarias y las accidentales).

1.7. Comprobación de la revisión.

La Dirección General de Sostenibilidad comprobará de oficio que las instalaciones se han adaptado a la Decisión de Ejecución 2014/687/UE de la Comisión de 26 de septiembre de 2014 por la que se establecen las conclusiones sobre mejoras tecnológicas disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales, según el condicionado establecido en la presente Resolución.

A tal efecto, la Dirección General de Sostenibilidad efectuará los controles documentales que considere oportunos y, si procede, girará de oficio visita de inspección. Una vez comprobado el cumplimiento de la presente Resolución, la Dirección General de Sostenibilidad dará por revisada la autorización, y, en su caso, otorgará la efectividad a la presente autorización ambiental integrada quedando sin efecto la Resolución de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada al proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping, en la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A.

1.8. 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.

1.9. 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.

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

1.10.1. Cese temporal.

El cese temporal de la actividad, deberá ser comunicado a la Dirección General de Sostenibilidad 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 Torraspapel, S.A. 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.

1.10.2. 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 deberá contemplar las medidas necesarias a adoptar por parte del titular para retirar, controlar, contener o reducir las sustancias peligrosas existentes en la instalación para que, teniendo en cuenta su uso actual o futuro, el emplazamiento ya no cree un riesgo significativo para la salud y el medio ambiente. De acuerdo con ello, el proyecto de desmantelamiento deberá contener, al menos, una previsión de las actuaciones a realizar por parte del titular para la retirada de residuos y materias primas peligrosas existentes en la instalación, el desmantelamiento de equipos e infraestructuras en función del uso posterior del terreno, una descripción de los tipos y cantidades de residuos a generar 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.

La Dirección General de Sostenibilidad podrá establecer al titular de la instalación, la obligatoriedad de evaluar el estado del suelo y la contaminación de las aguas subterráneas así como las medidas correctoras o de restauración necesarias a implantar para que los suelos y las aguas subterráneas recuperen la calidad previa al inicio de la explotación o, en el peor de los casos, para que éstos sean aptos para el uso al que después estén destinados.

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.

1.11. 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.

1.12. 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 y revisada de acuerdo a lo dispuesto en la Decisión de Ejecución 2014/687/UE de la Comisión de 26 de septiembre de 2014 por la que se establecen las conclusiones sobre mejoras tecnológicas disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón.

1.13. Revisiones sucesivas 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 la producción de pasta, papel y cartón que sustituyan a la Decisión de Ejecución 2014/687/UE de la Comisión de 26 de septiembre de 2014 por la que se establecen las conclusiones sobre mejoras tecnológicas disponibles (MTD) para la producción de pasta, papel y cartón, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales, 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 y control integrados de la contaminación, en particular, del artículo 7 del citado Real Decreto Legislativo. A tal efecto, a instancia del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, el titular presentará toda la información referida en el artículo 12 y 26 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.

Además, la planta de fabricación papel y pasta de papel que tiene Torraspapel, S.A. en Zaragoza cuenta con una planta de cogeneración de 60,2 MWt que se encuentra dentro del ámbito de aplicación de la Decisión de Ejecución (UE) 2017/1442 de la Comisión de 31 de julio de 2017, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, para grandes instalaciones de combustión, publicada el 17 de agosto de 2017 en el Diario de la Unión Europea, número L212/1, que deberá revisarse antes del 17 de agosto de 2021.

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.

2. Notificación y publicación.

Esta Resolución se notificará en la forma prevista en la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de la Administraciones Públicas, y se publicará en el "Boletín Oficial de Aragón", de acuerdo con lo establecido en el artículo 24.3 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.

Anexos de la Resolución de revisión de la autorización ambiental integrada de la planta de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), titularidad de Torraspapel, S.A.

Zaragoza, 1 de julio de 2019.

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

ANEXO I. EMISIONES A LAS AGUAS Y SU CONTROL.

A. Emisiones a las aguas.

A.1. Origen de las aguas residuales.

La presente autorización corresponde al vertido de las aguas residuales industriales procedentes de la fabricación de papel y de pasta kraft, de una fábrica cuya capacidad de producción nominal máxima es de 232.000 t/año de pasta y 252.000 t/año de papel.

También se incorporan las aguas residuales sanitarias generadas en la actividad. Las aguas de refrigeración son recirculadas e introducidas en el proceso.

A.2. Localización del punto de vertido.

Sistema Evacuación: Superficial Directo.

Coordenadas (UTM) del punto de vertido: Huso 30, X= 680.242, Y= 4.618.176.

Medio Receptor: Río Gállego.

Masa de agua superficial afectada número 426, "Río Gállego desde el azud de Urdán hasta su desembocadura río Ebro".

Zonas de protección asociadas: Zona Vulnerable 090.052 Aluvial del Ebro: Tudela-Alagón, 090.058 Aluvial del Ebro Zaragoza y 090.057 Aluvial del Gállego.

A.3. Límites de vertido- Frecuencia de análisis - Límites de inmisión.

Parámetros generales limitados conforme a la DEI.



	Carga específica media mensual (m3/t)		Volumen anual	Volumen diario medio mensual (2)	Frecuencia de control	
	Pasta	Papel			Interno	ECAH(4)
Caudal	35	16,2	10.950.000 m3	30.000 m3/día	En continuo	Mensual
Parámetro	Carga específica media mensual (kg/t)		Concentración media mensual (mg/l)(1)	Carga diaria media mensual (kg/día)(2)		
	Pasta	Papel				
Sólidos en suspensión	1,2	0,35	30	900	Diaria	Mensual
DQO	11,5	0,69	233	6.985	Diaria	Mensual
Nitrógeno total	0,25	0,1	7	205	Semanal	Mensual
Fósforo total	0,06	0,007	1	39	Semanal	Mensual
AOX (3)	0,13	0,002	2,5	75	Mensual	Mensual

1) Se admite hasta un 50 % de variabilidad a cumplir tanto en muestras puntuales como en compuestas diarias. Los resultados a aportar deberán ser sobre muestra compuesta en 24 horas proporcional al caudal.

2) Carga diaria media mensual. Producción anual: 232.000 adt/año de pasta y 252.000 t/año de papel. Se admitirán valores puntuales máximos que no superen en ningún caso las cargas máximas anteriormente autorizadas: DQO 8.000 kg/día; MES 960 kg/día; AOX 80 kg/día; Nt 264 kg/día y Pt 43 kg/día.

3) Los límites establecidos para AOX son valores medios anuales, con un 50% de variabilidad para concentración y carga diaria. Según método EN ISO 9562:2004.

4) Una Entidad Colaboradora de la Administración Hidráulica (ECAH) efectuará el control mensual del vertido, incluyendo la toma de muestra compuesta en 24 h proporcional al caudal. El listado de ECAH está disponible en la página web del Ministerio para la Transición Ecológica.

Otros parámetros a controlar.

Parámetro	Límite de emisión puntual	Frecuencia de control	
		Interno	ECAH
Temperatura(1)	3 °C	Mensual	Trimestral
Temperatura(2)	-	En continuo	Mensual
pH(2)	6-9	En continuo	Mensual
DBO5 (3)	-	Semanal	Mensual
Color (3)	-	Mensual	Mensual
Metales, cloruros y sulfatos(3)	-	-	Anual

1) Límite establecido como incremento de temperatura en el medio receptor, tras la zona de dispersión, con respecto a un punto aguas arriba del vertido.

2) Temperatura y pH del vertido analizados en continuo que se reportarán como media diaria. La ECAH analizará la temperatura puntualmente sobre el propio efluente de vertido.



3) Se exige el control del vertido sobre muestra compuesta en 24 h de la DBO5 semanalmente, del color (en mg Pt-Co/l) con frecuencia mensual y de metales relevantes (por ejemplo Zn, Cu, Cd, Pb, Ni), cloruros y sulfatos, anualmente.

La inmisión del vertido en el río cumplirá las normas de calidad ambiental y no supondrá un deterioro del estado en el que se encuentra la masa de agua afectada.

Esta autorización no ampara el vertido de otras sustancias distintas de las señaladas explícitamente en este apartado que puedan originarse en la actividad, especialmente las denominadas sustancias peligrosas (definidas en los anexos IV y V del Real Decreto 817/2015, de 11 de septiembre, por el que se establecen los criterios de seguimiento y evaluación del estado de las aguas superficiales y las normas de calidad ambiental).

A.4. Instalación de depuración.

Línea de aguas. Para el flujo de aguas residuales procedentes de la fabricación de pasta kraft, el proceso de depuración consta de una regulación de pH, desbaste, homogeneización, decantación primaria en un decantador de 35 m de diámetro, tratamiento biológico en una laguna de 110.000 m³ con dos zonas diferenciadas: una de aireación y agitación máxima, y otra de decantación.

Para las aguas residuales procedentes de la fabricación de papel existe un desbaste inicial, un tratamiento mediante homogeneización en un depósito de 300 m³, y tratamiento físico químico de coagulación- floculación en un decantador de 31 m de diámetro.

Tras los anteriores tratamientos de depuración, las aguas residuales procedentes de la línea de papel y de la de pasta se unen para tratarse conjuntamente en un tratamiento biológico de fangos activos, consistente en un reactor biológico de 14.000 m³ de volumen útil, con un tiempo de residencia de alrededor de 11 horas para el caudal de diseño de 30.000 m³/d (20.000 m³/d de la línea de celulosa y 10.000 m³/d de la línea de papel).

Después del tratamiento biológico, el efluente se clarifica en dos decantadores de 46 m de diámetro y 35 m de diámetro respectivamente.

Existe un único punto de control a la salida de las instalaciones de depuración, ubicado en las coordenadas X= 680.497 Y= 4.618.361, que dispone de caudalímetro y control en continuo de pH y temperatura, así como de un muestreador automático para la toma de muestra compuesta. Dado que este punto se encuentra en el interior de las instalaciones, debe facilitarse el acceso de manera inmediata.

Línea de fangos. Los fangos generados en las decantaciones primarias junto con los procedentes de los decantadores biológicos, se dirigen a un espesador de gravedad, y a continuación son tratados, aprovechando las instalaciones existentes, en mesa espesadora y filtro banda, dejando el segundo filtro banda como reserva ante eventuales averías. Las instalaciones de deshidratación cuentan con un sistema de preparación y dosificación de polielectrolito para el acondicionamiento de los fangos. Todos ellos se destinarán a compostaje.

Balsa de emergencia y contención de pluviales. Según consta, existe una balsa de emergencia de 9.400 m³ que puede recibir aguas de ambas líneas, y posteriormente, dichas aguas son tratadas con las de la línea de pasta.

Dado que a las redes de proceso se incorporan las aguas pluviales de la fábrica, para que la balsa cumpla con su cometido como balsa de emergencia y contención, deberá ser explotada de forma que pueda ser eficaz para tal fin, es decir, manteniendo los niveles de resguardo adecuados de manera que cuente con la máxima capacidad que sea posible para absorber efluentes en situaciones especiales y evitar vertidos inadecuados al río.

Se deberán comunicar las ocasiones en las que sea utilizada, indicando motivos, caudal derivado y gestión del mismo. No se empleará para cuestiones ajenas al vertido final, de manera que se garantice su disponibilidad máxima.

Minimización del color y reducción de nitrógeno en el vertido. En un plazo máximo de seis meses, desde la notificación de la Resolución, se remitirá a la Confederación Hidrográfica del Ebro un nuevo estudio de minimización del color en el vertido que aborde una solución definitiva para garantizar el mínimo impacto visual del vertido en todo momento, con compromiso de plazo de ejecución y cronograma de actuaciones.

En el citado plazo se remitirá a la Confederación Hidrográfica del Ebro documentación acreditativa de las actuaciones acometidas en las instalaciones con el fin de reducir el contenido de nitrógeno en el vertido, y garantizar el cumplimiento en adelante de los límites de emisión establecidos.

Depuración complementaria. Se exigirá una depuración complementaria si se aprecia una incidencia negativa en el medio receptor que afecte al estado de la masa de agua asociada.

B. Control del vertido de aguas residuales.

B.1. Elementos de control de las instalaciones.



El titular de la autorización queda obligado a mantener los colectores e instalaciones de depuración en perfecto estado de funcionamiento, debiendo designar una persona encargada de tales obligaciones, a la que suministrará normas estrictas y medios necesarios para el cuidado y funcionamiento de las instalaciones.

Puntos de control. El vertido final cuenta con un punto de control para la toma de muestra del mismo, que incorpora un dispositivo de monitorización en continuo de caudal, temperatura y pH del vertido, así como de una toma muestras automático para la toma de muestras compuestas diarias.

Medida de caudales. Control efectivo de vertidos. Se dispone de un caudalímetro que permite medir el caudal instantáneo y acumulado, ubicado en el punto de control general del vertido. Será necesaria la revisión cada dos años de la precisión del caudalímetro exigiendo el envío a la Confederación Hidrográfica del Ebro de una certificación y calibración del mismo con dicha periodicidad.

Se deberá llevar un registro diario del volumen del vertido diario y acumulado durante el periodo, que será remitido a la Confederación Hidrográfica del Ebro con la periodicidad indicada en el apartado B.3. de este anexo.

Control de incidencia en medio receptor. Se realizará de forma trimestral un estudio de la incidencia físico-química del vertido en el río, en los siguientes puntos: en el propio vertido, en río aguas arriba del vertido, en río en punto representativo justo tras la zona de mezcla y en río a distancia que suponga la mitad de la zona de mezcla.

Se compondrá de un mínimo de 4 campañas de muestreo anuales, analizando temperatura, pH, conductividad, oxígeno disuelto, MES, DQO, DBO5, fósforo total, nitrógeno total, color (en mg Pt-Co/l) y AOX. Estas campañas deberán realizarse en diferentes escenarios hidrológicos, y al menos una de ellas en todo caso en periodo de estiaje del río.

B.2. Inspección y vigilancia.

Independientemente de los controles impuestos en los apartados anteriores, el Organismo de cuenca podrá efectuar cuantos análisis e inspecciones estime convenientes para comprobar las características tanto cualitativas como cuantitativas del vertido y contrastar, en su caso, la validez de aquellos controles. La realización de estas tareas podrá hacerse directamente o a través de entidades colaboradoras de la administración hidráulica.

Las obras e instalaciones quedarán en todo momento bajo la inspección y vigilancia de la Confederación Hidrográfica, siendo de cuenta del beneficiario las remuneraciones y gastos que por tales conceptos se originen, con arreglo a las disposiciones vigentes. Si el funcionamiento de las instalaciones de depuración no es correcto, podrán imponerse las correcciones oportunas para alcanzar una eficiente depuración.

B.3. Declaraciones analíticas.

El titular declarará a la Confederación Hidrográfica del Ebro, a través de la página web www.declaracionesanaliticasvertido.chebro.es, lo siguiente:

Mensualmente: Caudal y resultados analíticos obtenidos en el control del vertido, tal y como se exige en los apartados anteriores (tanto en concentración como en carga diaria y carga específica). Se deberán reportar asimismo las producciones diarias de pasta y papel, así como los cálculos de las denominadas cargas específicas de referencia conforme a las fórmulas declaradas por el titular. Se cargaran los boletines analíticos realizados por entidad colaboradora de la administración hidráulica.

Trimestralmente (enero, abril, julio y octubre):

Información de las ocasiones en las que es utilizada la balsa de emergencia y contención de pluviales, indicando motivos, caudal derivado y gestión del mismo.

Informes relativos a los controles efectuados en relación con la incidencia físico-química en el medio receptor).

Anualmente (enero): Se reportará la siguiente documentación:

Cálculo justificativo del caudal anual de vertido.

Análisis del vertido de aguas de proceso, que incluya un barrido de metales relevantes (Zn, Cu, Cd, Pb y Ni) y los parámetros conductividad, cloruros y sulfatos, sobre muestra compuesta diaria.

Memoria descriptiva de las mejoras realizadas en la explotación y mantenimiento de las instalaciones de depuración.

En caso de modificar o revisar la autorización ambiental integrada, ya sea en el mismo expediente o en uno nuevo, el titular deberá descargarse la plantilla actualizada, conforme a las nuevas condiciones exigidas.

Para realizar cualquier consulta, podrá ponerse en contacto con el Organismo de Cuenca a través de la dirección de correo electrónico declaravertidos@chebro.es.

Conexión información de los medidores en continuo en tiempo real.



Con objeto de tener información de las características cuantitativas y cualitativas del vertido en tiempo real, y poder minimizar cualquier riesgo potencial que pudiera derivarse en la calidad del medio receptor aguas abajo, se deberán conectar los resultados de la sonda multiparamétrica (pH, temperatura y conductividad) y de los datos del caudalímetro en el momento que la Confederación Hidrográfica disponga de medios para ello. Se avisará expresamente otorgando un plazo para su completa implementación.

Del mismo modo, el titular informará anualmente a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad, a través de la dirección de correo controlcontaminacion@zaragoza.es, de los resultados sobre control de vertido que realice.

B.4. Modificación y revocación de la autorización.

La Confederación Hidrográfica del Ebro podrá requerir al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental el inicio del procedimiento de modificación de la autorización ambiental integrada en los casos señalados en la legislación correspondiente (artículo 26 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 artículo 104 del Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, texto refundido de la Ley de Aguas).

El incumplimiento reiterado de las condiciones establecidas para las emisiones al agua, será causa de revocación de la autorización ambiental integrada, de acuerdo con lo establecido en los artículos 263 y 264 del Reglamento del Dominio Público Hidráulico.

C. Canon de control de vertidos.

De acuerdo con lo establecido en el artículo 113 del texto refundido de la Ley de Aguas, los vertidos al dominio público hidráulico están gravados con una tasa destinada al estudio, control, protección y mejora del medio receptor de cada cuenca hidrográfica.

Su importe es el producto del volumen de vertido autorizado por su precio unitario, que se calcula según lo establecido en el anexo IV del RDPH (Real Decreto 849/1986, de 11 de abril). De acuerdo con la presente Resolución el cálculo queda fijado como sigue:

- Volumen anual de vertido autorizado. $V = 10.950.000 \text{ m}^3/\text{año}$.
- Precio básico por metro cúbico. Agua residual industrial: $P_{\text{básico}} = 0,04207 \text{ €/m}^3$ (1).
- Coeficiente de mayoración o minoración. $K = K1 \times K2 \times K3$.

K1. Naturaleza y características del vertido: Industrial clase 2 $K1 = 1,09$.

K2. Grado de contaminación del vertido; Industrial con tratamiento adecuado (2) $K2 = 0,5$.

K3. Calidad ambiental del medio receptor: Zona de categoría I (3) $K3 = 1,25$.

$K = 1,09 \times 0,5 \times 1,25 = 0,68125$.

Canon de control de vertidos = $V \times P_{\text{básico}} \times K = 10.950.000 \times 0,04207 \times 0,68125 = 313.829,05 \text{ €/año}$.

(1) Se aplicará el precio básico fijado en las Leyes de Presupuestos Generales del Estado vigentes.

(2) Este coeficiente se fijará en 2,5 para los Casos en los que se compruebe que no se cumplen los límites fijados en el apartado A3 de este anexo, durante el periodo que quede acreditado dicho incumplimiento. En tales casos se efectuará una liquidación complementaria.

(3) Aplica el coeficiente vigente, el cual es susceptible de variar conforme a cambios en la normativa aplicable y en el Plan Hidrológico de cuenca.

La Confederación Hidrográfica del Ebro practicará y notificará la liquidación del canon de control de vertidos una vez finalizado el ejercicio anual correspondiente.

El canon de control de vertidos será independiente de los cánones o tasas que puedan establecer las Comunidades Autónomas o las Corporaciones locales para financiar obras de saneamiento y depuración.

D. Situación de sequía.

En las situaciones en las que se declare la situación de sequía en la demarcación hidrográfica, se deberá reducir la carga contaminante vertida en la proporción que se estipule, incluyendo si es preciso para ello la reducción proporcional de la producción que contribuya a dicho objetivo.

E. Lodos y residuos de fabricación.

Se prohíbe expresamente el vertido de residuos, que deberán ser retirados por gestor autorizado, de acuerdo con la normativa en vigor que regula esta actividad. Análogamente, los lodos, fangos y residuos generados en las instalaciones depuradoras deberán ser evacuados a vertedero autorizado o retirados por gestor autorizado de residuos, en razón de su naturaleza y composición. El almacenamiento temporal de lodos y residuos no deberá afectar ni suponer riesgos para el dominio público hidráulico.

F. Concesión de aguas.



La presente autorización no tendrá validez en tanto no disponga de la preceptiva concesión para el uso de aguas públicas, otorgada por la Confederación Hidrográfica del Ebro (artículo 59 del texto refundido de la Ley de Aguas), o se acredite el derecho al aprovechamiento.

G. Monitorización de otros parámetros.

Con una frecuencia mínima trimestral se monitorizará el contenido de P y N de la biomasa y con una frecuencia mínima semanal se supervisará el índice de volumen de los lodos, el examen microscópico de lodo biológico y el exceso de amoníaco y ortofosfato en el efluente. Los datos obtenidos deberán ser recogidos en un registro.

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.

ANEXO II. EMISIONES A LA ATMÓSFERA Y SU CONTROL.

A. Emisiones a la atmósfera.

Se autoriza a Torraspapel, S.A. como actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera, con el número de autorización AR/AA-246, de acuerdo con 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.

Se inscribe el foco número 6 de la planta de fabricación de Torraspapel, S.A. en el registro de instalaciones de combustión medianas de la Comunidad Autónoma de Aragón con el número AR246/ICM02, de acuerdo a lo establecido en 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 principal actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera que desarrolla la empresa está clasificada en el Grupo A, código CAPCA 04060201 "Producción de pasta de papel kraft con una capacidad de producción mayor de 20 t/día, excluida fabricación de cal" de acuerdo con lo establecido en el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera actualizado incluido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre.

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.

Foco 1.

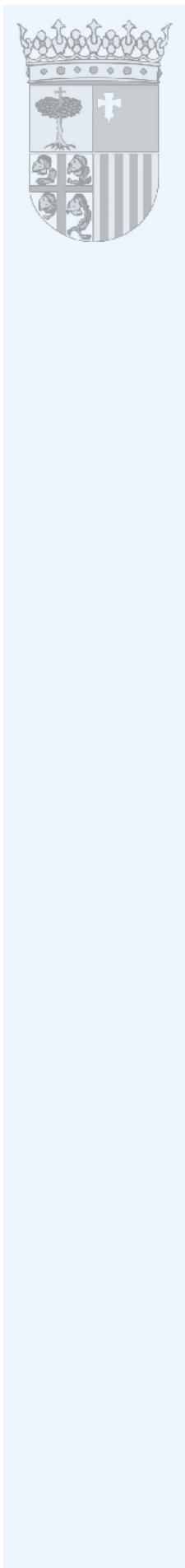
Caldera de recuperación de calor CR2 de 56 t vapor/h que se envía a la cogeneración, que utiliza licor negro del proceso de fabricación de celulosa (biomasa) como combustible. La potencia nominal del quemador es de 54.636.951 kcal/h y el consumo máximo de combustible es de 19.000 kg/h. Dispone como medida correctora de precipitador electrostático.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Este foco se codifica como AR246/IC01.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, código 04060201.

Parámetros controlados: SO₂, TRS, S gaseoso (TRS-S+SO₂-S), NO_x y partículas.



Límites de emisión:

Parámetros	Media diaria mg/Nm3 al 6 % de O2 (1)	Media anual mg/Nm3 al 6 % de O2	Media anual kg/ADt	Frecuencia de supervisión
SO2	70	40	--	continua
TRS	6	3	--	continua
S gaseoso (TRS-S+SO2-S)	--	--	0,17	--
NOX	--	120	1,0	continua
Partículas	--	30	0,3	continua

(1) Los límites de emisión no cubren los periodos durante los que la caldera de recuperación se utiliza con contenido de materia seca mucho más bajo del normal por parada o mantenimiento de la planta de concentración de licor negro.

Otros parámetros sin límites de emisión: Además, se medirán en continuo en los gases de escape, presión, temperatura, contenido de oxígeno, CO y vapor de agua.

Focos 2 y 8.

Chimeneas de evacuación de vahos de los tanques de disolución de las calderas de recuperación CR2 y CR3, respectivamente. Disponen como medida correctora de lavador de gases de vía húmeda.

Codificados como AR246/PI01 y AR246/PI03, respectivamente.

Las chimeneas de evacuación tienen una altura de 60 m.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, código 04060201.

Contaminantes emitidos: partículas y SH2.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
Partículas	150 mg/m3N
SH2	5 mg/m3N

Foco 3.

Horno de cal de 160 t/día de capacidad, que utiliza gas natural como combustible. Dispone como medida correctora de precipitador electrostático. En caso de avería de la caldera u otras incidencias de proceso, se ha previsto su utilización como alternativa de combustión de los gases olorosos (gases no condensables concentrados).

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Este foco se codifica como AR246/PI02.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, código 03031201.

Parámetros controlados: partículas, SO2, TRS, S gaseoso (TRS-S+SO2-S) y partículas:



Límites de emisión:

Parámetro	Media anual mg/Nm3 al 6 % de O2	Media anual kg/ADt	Frecuencia de supervisión
SO2	30	--	continua
SO2 con quema de gases concentrados	80	--	periódica
TRS	6	--	periódica/ continua
S gaseoso (TRS-S+SO2-S)	--	0,007	--
S gaseoso (TRS-S+SO2-S) con quema de gases concentrados	--	0,12	--
NOX	200	0,2	continua
Partículas	50 (1)	0,05 (1)	continua

(1) Límite para el caso de un horno de cal existente equipado con un ESP cercano al final de su vida útil.

Otros parámetros sin límites de emisión: Además, se medirán en continuo en los gases de escape, presión, temperatura, contenido de oxígeno, CO y vapor de agua.

Foco 6.

Caldera auxiliar de generación de vapor FM con quemador de 42 MWt de potencia térmica, que utiliza gas natural como combustible. Funciona únicamente en caso de paro de otras calderas.

Por tener potencia térmica inferior a 50 MWt, está afectada por la Directiva (UE) 2015/2193 del Parlamento Europeo y del Consejo de 25 de noviembre de 2015, sobre limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas, debiendo adaptarse a lo establecido en dicha Directiva antes de 1 de enero de 2025.

Este foco se codifica como AR246/ICM02.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: grupo B, código 03010301.

Contaminantes emitidos: NOX y CO.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión (1)
NOX	200 mg/m3N
CO(2)	100 mg/m3N

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

Esta caldera, por su potencia, se trata de una instalación regulada en 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, por lo que se procede a su inscripción en el registro de instalaciones de combustión medianas de la Comunidad Autónoma de Aragón con los siguientes datos:



Número registro	AR246/ICM02
Nombre de la instalación	Caldera auxiliar de generación de vapor FM
Potencia térmica nominal	42 MWt
Tipo de la instalación	Caldera
Combustible utilizado	Gas natural
Fecha de puesta en marcha	26/01/2018
Código CAPCA/Grupo	03010301/Grupo B
Horas de funcionamiento anuales	2.662
Carga media	34,5%
Razón social	Torraspapel, S.A.
Ubicación de la instalación	Av. Montañana, 429 de Zaragoza
Domicilio social	Av. Montañana, 429 de Zaragoza
Código NACE	17.11

Foco 7.

Caldera de recuperación de calor CR3 de 65 t vapor/h que se envía a la cogeneración, que utiliza licor negro del proceso de fabricación de celulosa (biomasa) como combustible. La potencia nominal del quemador es de 59.825.833 kcal/h. Dispone como medida correctora de precipitador electrostático.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Este foco se codifica como AR246/IC03.

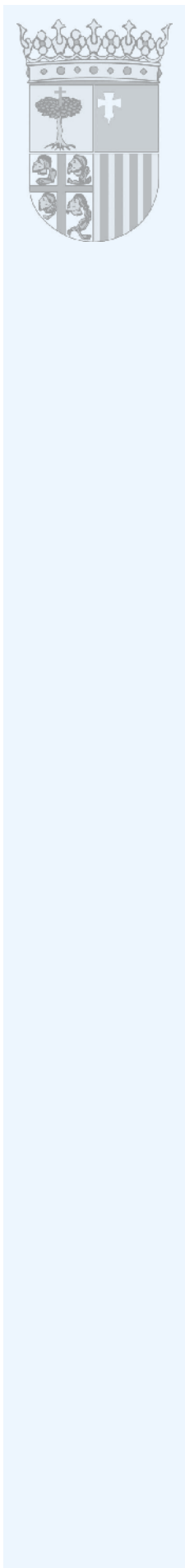
Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, 04060201.

Parámetros controlados: SO₂, TRS, S gaseoso (TRS-S+SO₂-S), NO_X y partículas.

Límites de emisión:

Parámetros	Media diaria mg/Nm ³ al 6 % de O ₂ (1)	Media anual mg/Nm ³ al 6 % de O ₂	Media anual kg/ADt	Frecuencia de supervisión
SO ₂	70	40	--	continua
TRS	6	3	--	continua
S gaseoso (TRS-S+SO ₂ -S)	--	--	0,17	--
NO _X	--	120	1,0	continua
Partículas	--	30	0,3	continua

(1) Los límites de emisión no cubren los periodos durante los que la caldera de recuperación se utiliza con contenido de materia seca mucho más bajo del normal por parada o mantenimiento de la planta de concentración de licor negro.



Otros parámetros sin límites de emisión: Además, se medirán en continuo en los gases de escape, presión, temperatura, contenido de oxígeno, CO y vapor de agua.

Foco 9.

Planta de cogeneración, formada por una nueva turbina de gas de 22,7 MWt y una caldera de recuperación de calor de 60 t vapor/h, con una potencia térmica de 60,2 MWt, que utiliza gas natural como combustible. La turbina de gas ha sido puesta en marcha en el primer semestre de 2018 y utiliza un sistema combinado de calor y electricidad, con un rendimiento global superior al 70 % determinado en condiciones ISO para carga base.

Este foco se codifica como AR246/IC04.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: grupo A, código 03010401.

Contaminantes emitidos: NOX y CO.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión(1)
NOX	50 mg/m3N
CO	100 mg/m3N

(1) Contenido normalizado de O2 del 15 %.

Foco 10.

Horno de retractilado de 223.600 kcal/h de potencia calorífica (223,6 termias/h) que utiliza gas natural como combustible.

Este foco se codifica como AR246/IC06.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo C, código 03020510.

Contaminantes emitidos: CO y NOX.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión (1)
CO	100 mg/m3N
NOX	200 mg/m3N

(1) Medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 11%.

Foco 11.

Lavador de la torre de absorción de dióxido de cloro de la planta de fabricación de dióxido de cloro de 13 t/día de capacidad de producción.

Diligenciado con número de registro: AR246/PI05.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 20 m.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, código 04041606.

Contaminantes emitidos: Cl2.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
Cl2	35 mg/m3N



Foco 12.

Recogida e incineración de gases olorosos (Planta de olores). Consta de un incinerador con quemador de gas natural de baja emisión de NOX seguido de una caldera de vapor y de un lavador de gases. Deberá recoger e incinerar los gases olorosos generados durante, al menos, un 80% de las horas de funcionamiento de la fábrica.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Este foco se codifica como AR246/PI06.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo A, código 04060201.

Parámetros controlados: SO2, TRS, S gaseoso (TRS-S+SO2-S) y NOX.

Límites de emisión:

Parámetro	Media anual mg/Nm3 al 9 % de O2	Media anual kg/ADt	Frecuencia de supervisión
SO2	40	--	periódica
TRS	4	--	periódica
S gaseoso (TRS-S+SO2-S)	--	0,05 (1)	--
NOX	400	0,1	periódica

1(1) Limite basado en un caudal de gas del orden de 100-200 Nm³/ADt.

Otros parámetros sin límites de emisión: Además, se medirán en continuo en los gases de escape, presión, temperatura, contenido de oxígeno, CO y vapor de agua.

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 6 y 9) 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.

- Se deberán monitorizar y evaluar las emisiones difusas de azufre reducido total procedente de fuentes relevantes. La evaluación de las emisiones difusas de azufre reducido total podrá hacerse mediante medición y valoración periódica de las emisiones difusas procedentes de distintas fuentes a través de mediciones directas.

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.

Respecto de los equipos de medición en continuo de los focos 1, 3 y 7, así como las características de los mismos deberán ajustarse a lo siguiente:

El muestreo, frecuencias y análisis de todos los contaminantes, así como los métodos de medición de referencia para calibrar los sistemas automáticos de medición, se realizarán con arreglo a las normas CEN. En ausencia de las normas CEN, se aplicarán las normas ISO, las normas nacionales, las normas internacionales u otros métodos alternativos que estén validados o acreditados, siempre que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

Los equipos de medición en continuo estarán sujetos a control y a una prueba anual de supervisión. El calibrado se realizará mediante mediciones paralelas con los métodos de referencia, al menos, cada cuatro años.

Cuando se disponga en la Comunidad Autónoma de Aragón de un Centro de Control de Emisiones en tiempo real se deberán conectar a este centro los equipos de medición en continuo.

- Frecuencias de los controles.

En los focos número 1 y 7, clasificados en el grupo A, se medirán en continuo las emisiones de SO₂, NO_x, TRS y partículas mediante un sistema de control homologado, con registro incorporado e indicador. Además, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control acreditado cada 2 años.

En el foco número 3, clasificado en el grupo A, se medirán en continuo las emisiones de SO₂, NO_x y partículas mediante un sistema de control homologado, con registro incorporado e indicador. El control de TRS podrá realizarse mediante medición en continuo o a través de autocontroles con periodicidad quincenal. Además, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control acreditado cada 2 años.

Además, en los focos número 1, 3 y 7, se monitorizará en continuo la presión, temperatura, contenido de oxígeno, CO y vapor de agua de los gases de escape.

En los focos número 2, 8, 9, 11 y 12 clasificados en el grupo A, se deberán realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad quincenal y mediciones oficiales por organismo de control acreditado cada 2 años. En los autocontroles del foco número 12 se podrá controlar la emisión del SH₂ en lugar del TRS para garantizar el cumplimiento de las emisiones, debiéndose realizar cada seis meses un control del parámetro TRS.

En el foco número 6, clasificado en el grupo B, se deberán realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad anual y mediciones oficiales por organismo de control acreditado cada 3 años.



En el foco número 10, clasificado en el grupo C, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control acreditado cada 5 años.

La evaluación de las emisiones difusas de azufre reducido total procedentes de fuentes relevantes se realizará cada dos 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.

Torraspapel, S.A., 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, Torrapapel, S.A., deberá comunicar al Servicio Provincial de Servicio Provincial de Desarrollo Rural y Sostenibilidad de Zaragoza los informes de medición de los controles periódicos realizados por un organismo de control acreditado correspondientes al año precedente. Asimismo, se deberán comunicar a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza los resultados de las medidas de emisión realizadas en todos los focos existentes con la frecuencia establecida en esta autorización, a través de la dirección de correo controlcontaminacion@zaragoza.es.

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.

Torraspapel, S.A. 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, al menos una vez al año. Los resultados serán remitidos al Ayuntamiento de Zaragoza 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, Torraspapel, S.A. 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 Torraspapel, S.A. 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 1.4. Aplicación de las mejores técnicas disponibles de esta Resolución. No obstante, lo anterior, para el caso de los residuos peligrosos, Torraspapel, S.A. 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, Torraspapel, S.A. 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, los residuos podrán seguir siendo tratados mediante las operaciones de eliminación actuales siempre y cuando esté justificado que no queda otra operación de tratamiento viable y se evite o reduzca al máximo su repercusión en el medio ambiente.

B. Producción de residuos peligrosos.

Se inscribe a Torraspapel, S.A. 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-155, para los siguientes residuos:

Residuos peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Código HP	Operación de tratamiento
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	080111	0,35	HP3	R2-R3
Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas	130502	3	HP5	R3
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminados por ellas	150110	60	HP5	R3-R5
Envases metálicos, incluidos los recipientes a presión vacíos, que contienen una matriz porosa sólida peligrosa (por ejemplo, amianto)	150111	5	HP5	R4
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas (absorbentes y filtros)	150202	5	HP5	R3-R5-R7-R9
Residuos inorgánicos que contienen sustancias peligrosas	160303	0,75	HP5	R5
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio	160506	0,85	HP6/HP14	D5-D9
Concentrados acuosos que contienen sustancias peligrosas	161003	1,5	HP5	D8-D9
Productos químicos inorgánicos desechados que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas	160507	1,60	HP5	D5-D9
Líquidos acuosos de limpieza	120301	1	HP5	D15
Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	130208	24	HP14	R9
Aceites de aislamiento y transmisión de calor que contienen PCB	130301	5	HP6	D15
Baterías de plomo	160601	1,5	HP14/HP8	R4
Pilas que contienen mercurio	160603	0,15	HP8	R4-R5
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	200121	0,5	HP6	R4-R12
Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 160209 a 160212	160213	2,5	HP14/HP5	R4



Los residuos generados en cada zona se depositan en el almacén temporal, donde se almacenan identificados hasta su recogida por gestor autorizado. Estos almacenes están pavimentados, cubiertos, cerrados y con una ligera inclinación para evitar que un derrame accidental pudiera alcanzar la red de pluviales. Disponen de los medios de extinción de incendios necesarios.

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 seiscientos treinta y un mil euros (631.000 €).

C. Producción de residuos no peligrosos.

Se inscribe a Torraspapel, S.A. 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-168, para los siguientes residuos:

Residuos no peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Operación de tratamiento
Residuos de corteza y madera (cortezas)	030301	8.000	R3
Residuos de corteza y madera (serrín)	030301	10.000	R1-R3
Residuos de corteza y madera (incocidos)	030301	500	R3
Lodos de lejías verdes (procedentes de la recuperación de lejías de cocción)	030302	15.000	R3
Residuos de lodos calizos	030309	3.800	D5
Lodos del tratamiento in situ de efluentes distintos de los especificados en el código 030310 (procedentes de la EDAR)	030311	40.000	R3
Lodos del tratamiento in situ de efluentes distintos de los especificados en el código 030310 (procedentes de la balsa de emergencia)	030311	10.000	R3
Residuos de tóner de impresión que no contienen sustancias peligrosas	080318	0,05	R3
Envases de papel y cartón	150101	850	R3
Envases de plástico	150102	500	R3
Envases metálicos	150104	1.500	R4
Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 160219 y 160212	160214	4	R4
Hierro y acero	170405	250	R4
Papel y cartón	200101	550	R3
Papel y cartón (pasta)	200101	170	R3
Madera que no contiene sustancias peligrosas	200138	10	R3
Plásticos	200139	14	R3
Mezcla de residuos municipales (basura)	200301	1.150	R3/D5



Los residuos generados en cada zona se depositan en el almacén temporal, donde se almacenan identificados hasta su recogida por gestor autorizado.

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 Zaragoza. 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.

Torraspapel, S.A. 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, Torraspapel, S.A. 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 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, habiendo presentado el informe preliminar de situación de suelo de acuerdo con lo señalado en dicho real Decreto.

La instalación deberá disponer de las siguientes medidas preventivas y correctoras para evitar la contaminación de los suelos y las aguas subterráneas en su actividad:

El almacenamiento de materias primas peligrosas se realizará bien en depósitos al aire libre diseñados al efecto, bien en nave cerrada con pavimento impermeable. Los depósitos al aire libre estarán dispuestos sobre cubetos de retención estancos y con capacidad suficiente para retener el vertido ocasionado por la rotura de dichos depósitos. Así mismo la nave de almacenamiento de materias primas dispondrá de sistema de recogida de derrames hacia cubeto específico.

Los residuos peligrosos se almacenarán en recipientes estancos en el interior de una nave o almacén que disponga de pavimento impermeable. En caso de que sean líquidos, la zona dispondrá de sistema de recogida de posibles derrames hacia cubeto 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.

Los residuos no peligrosos se almacenarán preferentemente en contenedores sobre solera de hormigón. En el caso de residuos no peligrosos pulverulentos, se evitará el contacto de los residuos con el agua de lluvia o su arrastre por el viento, procediendo, en caso necesario, a su cubrición.

El almacenamiento de metales, chatarras u otros materiales sensibles a la corrosión deberán almacenarse bajo cubierta con el fin de evitar arrastres por aguas pluviales.

Las aguas procedentes de la limpieza del interior de las instalaciones, así como de las soleras donde se almacenan residuos no peligrosos se enviarán a la línea de tratamiento de aguas residuales.

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

En el emplazamiento sobre el que se ubica Torraspapel, S.A. 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.

En un plazo máximo de un mes desde la notificación de la presente Resolución Torraspapel, S.A. deberá presentar ante la Dirección General de Sostenibilidad un plan de monitorización y registro para el control de la calidad de las aguas subterráneas en el terreno o en zonas próximas, mediante la implantación de piezómetros y análisis de sustancias relevantes, para su aprobación.

Se deberá comunicar a la Dirección General de Sostenibilidad:

- Cualquier accidente o incidente que pueda afectar a la calidad del suelo.
- 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. En este caso deberá presentar un informe de situación de suelos actualizado con el contenido establecido en el anexo II del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero.

Como resultado de las revisiones de los informes de situación de suelos y/o de la revisión de la presente autorización, la Dirección General de Sostenibilidad podrá exigir datos adicionales sobre la situación de los suelos y las aguas subterráneas, así como establecer medidas de prevención adicionales y de remediación, en su caso, a las que deberá someterse el explotador.