



RESOLUCIÓN de 17 de febrero de 2022, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la Resolución de 13 de noviembre de 2017, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada de la fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), promovida por Faveker, SL. (Expte. INAGA 500301/02/2019/10289).

Con fecha 10 de diciembre de 2007, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 145, la Resolución de 13 de noviembre de 2007, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada para la instalación existente, de una fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel) y promovida por Cañada, SA- Gres de Aragón. (Expte. INAGA 500301/02/2006/8008).

Con fecha 3 de marzo de 2009, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 42, la Resolución de 27 de enero de 2009, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la de 13 de noviembre de 2007, al respecto de los valores límite de emisión de SO₂ del horno de cocción, y en cuanto al control de vertido de aguas residuales. (Expte. INAGA 500301/02/2008/9786).

Con fecha 28 de enero de 2014, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 19, la Resolución de 18 de diciembre de 2013, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se actualiza la Autorización Ambiental Integrada de la instalación de una fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), y promovida por Cañada, SA- Gres de Aragón. (Expte. INAGA 500301/02/2013/8683).

Por Resolución de 30 de marzo de 2015, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se hace constar el cambio de la titularidad de la Autorización Ambiental Integrada de una fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), a favor de la sociedad Gres de Aragón, SA. (Expte. INAGA 500301/02/2015/2583).

Por Resolución de 18 de julio de 2019, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se hace constar el cambio de la titularidad de la Autorización Ambiental Integrada de una fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), a favor de la sociedad Faveker, SL cuyo CIF es B44274918. (Expte. INAGA 500301/02/2019/5288).

El actual titular de las instalaciones es la entidad Faveker, SL con NIF B44274918.

Por Resolución de 19 de julio de 2019, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera modificación no sustancial la modificación prevista consistente en eliminar la línea de esmaltado en verde, instalar un molino pendular para recuperación de restos cerámicos, que se añadiría al molino de martillos para arcilla y chamota existente, y en sustituir la extrusora vertical, el secadero túnel, el horno túnel y la línea de selección existentes por los siguientes nuevos equipos: dos extrusoras horizontales, un secadero de rodillos, una rectificadora de producto seco, dos líneas de esmaltado, un horno de rodillos con un secadero previo, una línea de corte y rectificado de producto cocido y una línea de selección. Se informa al promotor que para incorporar a la Autorización Ambiental Integrada los cambios derivados de la presente modificación no sustancial Faveker, SL deberá solicitar en el plazo de dos meses la modificación puntual de su autorización adjuntando memoria firmada por técnico competente en la que se detallen las características de los nuevos equipos a instalar, las medidas correctoras de las que disponen, régimen de funcionamiento de todos los equipos, emisiones previstas en mg/m³N y Kg/año de cada uno de los contaminantes emitidos en cada equipo emisor, y modificaciones en consumos y emisiones de todo tipo derivados de la modificación no sustancial. (Expte. INAGA 500301/02/2019/5289).

Con fecha 3 de octubre de 2019, se recibe en el registro del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicitud por parte de Faveker, SL modificación puntual de la Autorización Ambiental Integrada de la fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), adjuntando memoria descriptiva de las modificaciones realizadas en la instalación relacionadas con la modificación considerada como no sustancial por Resolución de 19 de julio de 2019, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental.

Con fecha 10 de octubre de 2019, se notifica al promotor el inicio del expediente que conlleva el devengo de una tasa cuyo pago se comunica con fecha 17 de octubre de 2019. El número de expediente es INAGA 500301/02/2019/10289.

Con fecha 20 de enero de 2022, se notifica al promotor el preceptivo trámite de audiencia para que pueda personarse, si lo desea, en este Instituto y pueda reconocer el expediente completo antes de resolver la solicitud promovida por Faveker, SL, de modificación puntual de la Autorización Ambiental Integrada de la fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel), disponiéndose para ello de un plazo de 10 días. Con fecha 4 de febrero de 2022, Faveker, SL presenta en el Instituto Aragonés de Ges-



tión Ambiental escrito de alegaciones al informe propuesta de resolución del presente expediente. Las alegaciones presentadas incluyen modificación de la capacidad de producción horaria del molino pendular (foco 6), baja de foco 4. Caldera de agua, alta de foco 13. Desmenzador de rechazo selección, instalación de filtros de mangas en foco 2 y 3, aumento del valor límite de emisiones de SOx del foco 11. Horno de rodillos, actualización en los consumos de materias primas, combustibles y energía, y de los residuos peligrosos y no peligrosos producidos así como de algunas operaciones de tratamiento.

Considerando que en el artículo 64 de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, se establece que la Autorización Ambiental Integrada podrá ser modificada puntualmente a solicitud del titular de la instalación.

Considerando que la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, le atribuye a este Instituto la competencia de tramitación y resolución de los procedimientos administrativos a que dan lugar las materias que se relacionan en el anexo único de la Ley, entre las que se incluye la competencia para otorgar las Autorizaciones Ambientales Integradas.

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

Visto el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón; el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; el 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; el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; la Orden de 20 de mayo de 2015, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los requisitos de registro y control en las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen métodos alternativos de análisis para determinados contaminantes atmosféricos; la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados; el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de residuos tóxicos y peligrosos; el Decreto 148/2008, de 22 de julio, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Catálogo Aragonés de Residuos; 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 medio ambiente; 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:

Modificar puntualmente, por segunda vez, la Resolución de 13 de noviembre de 2007, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada para la instalación existente, de una fábrica de productos cerámicos por extrusión, ubicada en el término municipal de Alcorisa (Teruel) y promovida por Faveker, SL, en el siguiente sentido:

1. Se sustituye el condicionado 1. de la Resolución por el siguiente:

1. Otorgar la Autorización Ambiental Integrada a Faveker, SL, (NIF: B44274918) para las instalaciones ubicadas en el Polígono Industrial El Regatillo II, coordenadas UTM (X: 720062, Y: 4533663, Z: 511) y CNAE-2009 23.31, en el término municipal de Alcorisa (Teruel), para la producción de 107,7 t/día, 34.478 t/año de productos cerámicos por extrusión. Dicha autorización se otorga con la descripción, condiciones, obligaciones y derechos que se indican a continuación:



2. Se sustituye el condicionado 1.1. Descripción de la instalación, por el siguiente:

1.1. Descripción de la instalación.

Las instalaciones de la planta se encuentran en una extensión de unos 100.000 m², de los que algo más de 18.133 m² están construidos.

El proceso de fabricación se divide en las siguientes etapas:

- Preparación y dosificación de materias primas. Las materias primas utilizadas en la instalación son aquellas suministradas por proveedor: arcilla atomizada, chamota, y los rechazos generados en el proceso, como son el barro generado durante la mezcla de materias primas y mermas y rechazos de extrusión, y el cascote porcelánico compuesto por piezas y rechazo de proceso del material ya cocido.

- Recepción de materias primas. Las materias primas externas se reciben en tolvas de 24 m³ de capacidad cada una, y se trasladan mediante cintas transportadoras a los silos de almacenamiento de materias primas o a molineta. La instalación cuenta para el almacenamiento de materias primas con cinco silos de 70 m³ de capacidad individual más dos de 35 m³ cada uno de nueva construcción.

El cascote y el barro se trasladan desde las diferentes etapas del proceso a los boxes cubiertos de almacenamiento exterior donde se almacenan según el color de la pasta.

- Preparación de materias primas. La arcilla atomizada y la chamota son directamente almacenadas en los silos, mientras que las arcillas plásticas, cascote y barro requieren molineta previa para adecuar su granulometría. La instalación de molineta cuenta con dos molinos de martillos para procesar arcilla natural y para reducir la granulometría de los rechazos más gruesos de cascote y barro para su molineta posterior.

Se proyecta la instalación de un nuevo molino pendular para moler fundamentalmente cascote y barro, pudiendo procesar también arcilla natural, con una capacidad de procesamiento de 16.596 t/año de estas materias durante 2.074 horas de funcionamiento. Para asegurar el procesamiento continuo del molino pendular, se instalará un silo pulmón de 18 m³ para su alimentación y un silo pulmón de 11 m³ para almacenamiento intermedio del producto molido. El molino pendular trabaja en combinación con un ventilador que aspira el polvo del molino y lo hace atravesar por un separador mecánico que en función de su velocidad, envía las partículas finas a un filtro de mangas y devuelve las gruesas al molino. Tras su paso por el filtro, el material fino cae en una tolva con doble sentido de giro, en un sentido alimenta el propulsor neumático que envía el polvo a los silos de almacenamiento de materia prima y en el otro sentido alimenta un silo pulmón de 11 m³ para el llenado de big-bags que son utilizados para realizar pruebas de molineta de materiales, almacenamiento de pequeñas cantidades y otros usos.

- Dosificación y amasado. Las materias primas dosificadas según fórmula se conducirán a la amasadora existente, donde se produce la mezcla y amasado con agua. Se ha previsto la sustitución del depósito actual de dosificación de agua por dos depósitos, uno para agua limpia y otro para agua recuperada de las líneas de esmaltado y se añadirá un equipo de dosificación de aditivos líquidos con báscula.

- Extrusión. La nueva línea contará con dos extrusoras horizontales idénticas que trabajarán en paralelo y de forma alterna, de forma que mientras una trabaja en la otra se preparan los cambios de boquilla a la fabricación, de modo que se disminuyen los tiempos de ajuste y se mantiene siempre una extrusora de reserva en caso de avería. Cada una de las extrusoras cuenta con una amasadora de dos ejes que recibe la masa de extrusión, la masa se propulsa hasta el molde que conformará la geometría del perfil de la pieza extruída y se corta a la longitud requerida mediante un cortador de alambre en la cinta transportadora. Los residuos de barro generados en los cambios de pasta, ajuste de moldes y piezas defectuosas se recogen en cinta transportadora y se envían a los boxes exteriores para su reintroducción en proceso.

- Secado. Las piezas conformadas se transportarán mediante banda transportadora en horizontal para su carga en el nuevo secadero de rodillos con un quemador de gas natural, sumando una potencia conjunta de 3.720 kWt. El secadero constará con dos focos de emisión, que recogen por un lado las emisiones de 6 quemadores que suman una potencia térmica total de 1.627 kWt, y por otro, las emisiones de los otros 6 quemadores que suman una potencia térmica total de 2.093 kWt.

El producto seco se enviará a cortar en crudo antes de su esmaltado o se conducirá directamente a la línea de esmaltado.

- Corte en crudo. Las piezas secas se conducirán a la máquina de corte en crudo para cortar las medidas de longitud antes de cocción, que será posteriormente rectificadas en cocido. La instalación consta de cabina de humectación por la que se aplica agua mediante bomba neumática, máquina de corte con dos cabezales, rascador de piezas para el desbar-



bado del lateral de las piezas, cepillo de piezas, y cabina de limpieza con un ventilador y 4 ocas de soplado.

El polvo y partículas de esmaltes y tintas de decoración se recogen en un contenedor con sonda de llenado máximo, para su gestión posterior.

- Esmaltado. El esmaltado constará de dos líneas cuya instalación se completará en dos fases, en la primera fase se instalarán las cabinas de decoración de la línea 1 y en el futuro se completará con el montaje de la segunda línea de esmaltado. Las líneas de esmaltado estarán compuestas por cabinas de aplicación de esmaltes y engobes, además de una máquina de impresión digital para decorados especiales y efectos especiales. Una vez esmaltado, el producto se conducirá directamente al horno mediante cinta transportadora, o bien se cargará en boxes de almacenamiento intermedios.

Antes de su entrada en las líneas de esmaltado, las piezas pasan por una máquina de control de calibre y planar automático para desechar las piezas dimensionalmente incorrectas, y a la salida de la línea se controlarán los posibles defectos de superficie, mecánicos y decoración mediante una máquina de visión artificial. Las piezas defectuosas se rompen y se envían a los boxes exteriores para su posible reutilización como materia prima.

Se ejecutarán arquetas para la recogida del agua de limpieza de las cabinas de esmaltado, para su conducción a un depósito de homogenización donde se mantiene en suspensión mediante agitadores para su posterior uso como agua de amaso en extrusión, manteniendo el vertido cero en el proceso.

- Boxes de almacenamiento intermedio y secadero boxes. Parte de las piezas esmaltadas se dirigen directamente al horno de rodillos, pero un 40% del total de la producción se deriva al parque de boxes de almacenamiento intermedio compuesto por 31 nuevos boxes de 25 planos de dimensiones útiles de carga 1,5x2,23 m.

El material almacenado en estos boxes es derivado a un secadero túnel auxiliar con una capacidad de 5 boxes, para eliminar la posible humedad superficial que haya podido adquirir el material seco y esmaltado antes de la entrada al nuevo horno 10. El secadero funcionará empleando el aire caliente proveniente de la zona de enfriamiento del horno 10, y tendrá instalado un quemador auxiliar de potencia térmica de 698 kW.

- Horno de rodillos número 10. Se instalará un nuevo horno de rodillos con una potencia térmica total de 10.800 kW (foco 11). La capacidad de producción bruta será de 2.150 m²/día, equivalente a 88,15 t/día, 28.208 t/año, de producto cocido. Incorpora un sistema de recuperación del calor del horno, de tal forma que el aire caliente que se aspira de la zona de enfriamiento se divide con dos ventiladores, de tal forma que una parte de este aire es previamente depurado para su uso en el secadero de boxes previo al horno y para secado de piezas en máquina de corte en cocido, y el resto, se utiliza como aire de combustión de los quemadores del horno, previo paso por un intercambiador de calor instalado en la zona de enfriamiento en el que es fuertemente calentado alcanzando una temperatura de 230.º C.

El material de salida del horno se deposita sobre plataformas apilables que son transportadas por un vehículo a guía láser (LGV) hasta la línea de corte y rectificado o a almacén intermedio.

- Línea de corte y rectificado en cocido. La línea consta de sección de corte con discos refrigerados con agua y una sección de rectificado en seco con muelas. La mayoría del producto habrá sido rectificado en seco antes de cocer, por tanto no necesitará la etapa de corte en húmedo y solo se hará un rectificado en cocido para mejorar el aspecto final con un biselado. La capacidad de procesamiento de la línea es de 107,7 t/día de baldosas extruidas. Tras el corte y/o rectificado, la pieza se conduce de forma continua a la línea de selección y encajado. Se ha previsto la instalación de una máquina de descarga de material en plataformas para que funcione en caso de que la línea de selección se interrumpa. Los rechazos de producto cerámico se procesarán en el nuevo molino pendular con el resto del cascote.

Para la refrigeración de los discos de corte se requiere la aplicación de agua en continuo la cual se mantiene en circuito cerrado con capacidad de 5 m³. Para el tratamiento del agua del circuito se añade defloculante y se pasa por un depósito decantador con sacos filtrantes en los que se retienen los restos cerámicos que arrastra el agua. Tras el agotamiento de los sacos, éstos se gestionan como residuos, no siendo posible la reintroducción en proceso del material retenido por el alto contenido de partículas metálicas procedentes de los discos de corte. El agua filtrada se conduce a las balsas de aguas del proceso de limpieza de esmaltado para ser reintroducida en el proceso como agua de amasado del proceso de extrusión.

Las emisiones de polvo de material cerámico y de las muelas de rectificado son aspiradas y derivadas a un filtro de mangas que contará con filtro de mangas con un caudal de aspiración de 20.000 m³/h. La descarga del polvo retenido se efectuará sobre un big-bag para su



gestión no siendo viable su reintroducción en proceso por el alto contenido en partículas metálicas procedentes de las muelas de rectificado.

- Selección. El proceso de selección se alimenta tanto del producto cocido y rectificado que llega en continuo como el almacenado en plataforma y trasladado mediante LGV. La línea de selección está compuesta de dos líneas, una principal para selección de piezas de fachadas y una segunda en bypass para la selección de pieza especial de peldaño. La línea principal estará equipada con una máquina automática de clasificación, sistema de impresión en producto para piezas sin embalaje, sistema automático de visión artificial para detección de defectos, banco de selección visual, y encajado automático. La línea secundaria consta de separador de piezas por martillo, banco de selección visual, sistema automático de distribución de ceras y paneles porexpan, y robot de apilamiento.

Los rechazos y restos de ambas líneas son conducidos a un desmenuzador para reducir su tamaño y posteriormente son enviados por cinta transportadora a los boxes exteriores de almacenamiento de cascote para su reintroducción en proceso.

Los productos apilados de ambas líneas se conducen a la empaquetadora que troquela e imprime la caja de cartón adecuada al formato que está empaquetando. A continuación se paletizan las cajas, se fleja el palet con film y se etiqueta para su traslado definitivo a almacén.

3. Se sustituye íntegramente el condicionado 1.2. Consumos, por el siguiente:

1.2. Consumos.

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

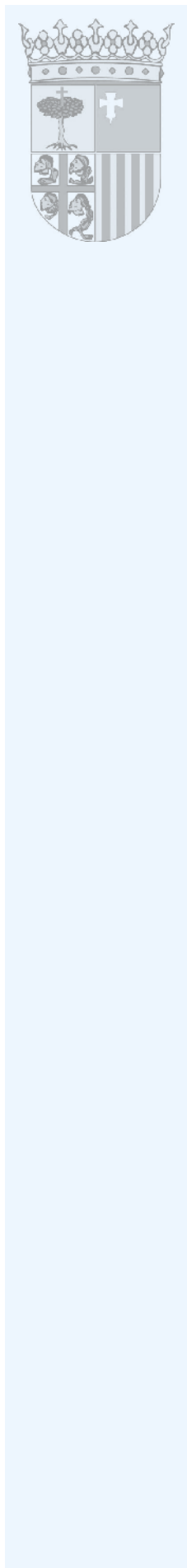
- Materias primas y auxiliares.

Materias primas y auxiliares	Consumo tras modificación (t/año)
Arcilla	21.542
Chamota	1.018
Cascote recuperado	7.544
Barro recuperado	4.372
Colorantes*	100
Esmaltes y aditivos**	600
Envases de madera	535,84
Envases de cartón	84,08
Envases de plástico	22,77
TOTAL	35.818,69

(*) En cuanto a los óxidos naturales se incluye óxido de manganeso, óxidos de hierro, harina de cromita y otros colorantes empleados para teñir el soporte de las piezas.

(**) En cuanto a esmaltes y aditivos, se incluyen esmaltes, engobes, tintas y aditivos que se emplean para decoración superficial de las piezas.

- Agua.



Uso	Consumo (m3/año)
Agua sanitaria	633
Agua de proceso	5.700
TOTAL	6.333

El agua será suministrada por parte de la red de agua del Ayuntamiento de Alcorisa.
 - Combustibles.

Combustible	Consumo
Gas natural (Nm3/año)	3.196.000
Gasoil (m3/año)	16,054

El gas natural se utiliza principalmente como combustible en el secadero de rodillos y horno de cocción.

El gasóleo es utilizado para la pala cargadora para dosificación de materias primas y barredora. Se dispone de un depósito de 1.000 l para su almacenamiento.

- Electricidad.

Se estima un consumo de electricidad anual de 4.700 MWh/año importado de la red.

4. Se sustituye íntegramente el condicionado 1.4. Emisiones a la atmósfera, por el siguiente:

1.4. Emisiones a la atmósfera.

Se autoriza a la empresa Faveker, SL como Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera, con el número de autorización AR/AA - 327, de acuerdo a lo establecido en la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera y en el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

La principal actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera que desarrolla la empresa está clasificada en el Grupo B, código CAPCA 03032002 "Producción de cerámica fina, azulejos, baldosas, porcelana, loza, cerámica sanitaria o similares", de acuerdo a lo establecido en el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA) incluido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera.

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 2.

Molinos de martillos con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI03.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión de partículas.

Su caudal de emisión es de 18.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 800 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
Partículas	30 mg/Nm3	432

**Foco 3.**

Zonas de carga, descarga y dosificación con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI02.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión de partículas.

Su caudal de emisión es de 10.500 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (kg/año)
Partículas	20 mg/Nm ³	1.612,8

Foco 6.

Molino pendular con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI05.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión de partículas.

Su caudal de emisión es de 12.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 2.074 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (kg/año)
Partículas	30 mg/Nm ³	746,64

Foco 7.

Salida 1 de Secadero de rodillos número 10. Corresponde con la extracción de 6 quemadores con una potencia térmica total de 1.627 kWt.

Este foco se codifica como AR327/PI06.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo C, código 03032636.

Se contempla la emisión de partículas y gases contaminantes, principalmente NOX y CO.

Su caudal de emisión es de 11.650 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (kg/año)
NOX	300 mg/Nm ³	26.841,6
CO	30 mg/Nm ³	2.684,16
Partículas	20 mg/Nm ³	1.789,44

Focos 8.

Salidas 2 del secadero de rodillos número 10. Corresponde con la extracción de 6 quemadores con una potencia térmica total de 2.093 kWt.

Este foco se codifica como AR327/PI07.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo C, código 03032636.

Se contempla la emisión de partículas y gases contaminantes, principalmente NOX y CO.



Su caudal de emisión es de 11.650 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año. Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (Kg/año)
NOX	300 mg/Nm3	26.841,60
CO	30 mg/Nm3	2.684,16
Partículas	20 mg/Nm3	1.789,44

Foco 9.

Zona de corte en crudo y de esmaltado que cuenta con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI08.

Las dimensiones de la chimenea de evacuación son 13 m de altura y 95 cm de diámetro.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión partículas.

Su caudal de emisión es de 9.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
Partículas	20 mg/Nm3	1.382,4

Foco 10.

Secadero de boxes de esmaltado que cuenta con un quemador de gas natural de 698 kWt de potencia.

Este foco se codifica como AR327/PI09.

Las dimensiones de la chimenea de evacuación son 6,97 m de altura y 71 cm de diámetro.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Grupo C, código 03032636.

Se contempla la emisión de partículas y gases contaminantes, principalmente NOX y CO.

Su caudal de emisión es de 19.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
NOX	300 mg/Nm3	43.776
CO	30 mg/Nm3	4.377,6
Partículas	20 mg/Nm3	2.918,4

Foco 11.

Horno de rodillos número 10 de 10,80 MWt de potencia que utiliza gas natural como combustible.

Este foco se codifica como AR327/PI10.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: grupo B, código 03032002.



Se contempla la emisión de partículas y gases contaminantes, principalmente SO₂, NO_X y CO.

Su caudal de emisión es de 10.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año. Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
SO ₂	500 mg/Nm ³	38.400
NO _X	300 mg/Nm ³	23.040
CO	400 mg/Nm ³	30.720
Partículas	50 mg/Nm ³	3.840

Foco 12.

Zona de corte y rectificado del producto cocido que cuenta con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI11.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión de partículas.

Su caudal de emisión es de 3.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
Partículas	20 mg/Nm ³	460,8

Foco 13.

Desmenuzador rechazo selección que cuenta con filtro de mangas como medida correctora.

Este foco se codifica como AR327/PI12.

Clasificación según el catálogo actualizado de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera: Sin grupo, código 04061752.

Se contempla la emisión de partículas.

Su caudal de emisión es de 4.000 m³N/h y su régimen de funcionamiento de 7.680 h/año.

Los límites admitidos para estas emisiones son:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
Partículas	30 mg/Nm ³	921,60

5. Se sustituye íntegramente el condicionado 1.6. Producción de Residuos, por el siguiente:

1.6. Producción de Residuos.

1.6.1. Producción de Residuos Peligrosos.

Faveker, SL está inscrito en el registro de pequeños 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/PP-4991 para los siguientes residuos:



Residuos peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Código HP	Operación de tratamiento
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminadas por ellas (Recipientes contaminados)	150110	0,3	HP14	R3-R4-R5
Filtros de aceite (Filtros de aceite usados)	160107	0,08	HP5	R4-R9
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 trapos)	150202	0,25	HP14	R3-R5-R7-R9
Pilas que contienen mercurio (Pilas alcalinas y salinas)	160603	0,003	HP6	R4-R5
Baterías de plomo (Baterías agotadas)	160601	0,8	HP8	R3-R4-R5
Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas	080317	0,025	HP5	R3-R5
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio (Bombillas y fluorescentes). LER RAEE	200121-31	0,02	HP14	R4
Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes (Aceite usado)	130205	0,5	HP5	R9
Otros disolventes y mezclas de disolventes (Disolventes no halogenados)	140603	0,20	HP14	R2
Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas (Aerosoles vacíos)	160504	0,1	HP14	R3 -R5
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	080111	0,1	HP14	R2-R3
Líquidos acuosos de limpieza	120301	0,5	HP5	D9
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas (Residuos químicos que contienen sustancias peligrosas)	160506	0,1	HP8	R2-R3-R6/D5-D9
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 200121 y 200123, que contiene componentes peligrosos	200135	0,3	HP6/HP14	R3-R4-R5
TOTAL		3,258		

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.

La empresa deberá cumplir todas las prescripciones establecidas en la vigente normativa sobre residuos peligrosos para los pequeños productores de residuos peligrosos, incluidas en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, 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.

1.6.2. Producción de Residuos No Peligrosos.

Los residuos no peligrosos que se generan en la actividad son los siguientes:



Residuos no peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Operación de tratamiento
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 200121, 2100123 y 200135 (lámparas LED)	200136	0,02	R3-R4-R5
Revestimiento y refractarios procedentes de procesos no metalúrgicos, distintos de los especificados en el código 161105 (Fibra refractaria y ladrillos refractarios de mantenimiento horno)	161106	5	R5/D5
Envases de papel y cartón	150101	27	R3
Envases de plástico	150102	26	R3
Envases de madera (palets de madera)	150103	20	R3
Cobre, bronce y latón (cobre)	170401	0,2	R4
Aluminio	170402	0,2	R4
Metales mezclados	170407	0,2	R4
Hierro y acero	170405	9	R4
Cables que no contienen sustancias peligrosas	170411	0,7	R3-R4
Residuos mezclados de construcción y demolición distintos de los especificados en los códigos 170901, 170902 y 170903 (residuos de obras)	170904	5	R5
Partículas y polvo (limpieza general de fábrica y viales con material pulverulento)	101203	150	R5
Residuos sólidos del tratamiento de gases, distintos de los especificados en el código 101209 (Captación de polvo de corte baldosas cocidas y crudas, y partículas cerámicas filtrado aguas de refrigeración corte húmedo)	101210	320	R5
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras distintos de los especificados en el código 150202. (Cartuchos de mangas y Filtros de mangas de tela con partículas polvo)	150203	0,6	R3-R5-R7/D5
Plástico y caucho (Cintas de bandas transportadoras)	070299	1,5	D15
Mezcla de residuos municipales (Restos de basura orgánica y envases en comedores, oficinas y puestos de trabajo de planta)	200301	3	R3-R4-R5
TOTAL		568,42	

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.

Sin perjuicio del cumplimiento de lo establecido en el condicionado 1.5.bis.— Jerarquía en la gestión de los residuos, de la presente Resolución:



- 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 Alcorisa. 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.

6. Se sustituye íntegramente el condicionado 1.9. Control de emisiones a la atmósfera, por el siguiente:

1.9. 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) y óxidos de nitrógeno (NOX), emitidos a la atmósfera por las instalaciones de combustión podrán realizarse por procedimientos internos del organismo de control acreditado, en los que se utilice la técnica de células electroquímicas.

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

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

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

En cualquier caso, en inspecciones periódicas:

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

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

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

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

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

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

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



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

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

- Frecuencias de los controles.

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

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

El foco 4, incluido en el ámbito de aplicación del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones térmicas en edificios, será inspeccionado según lo establecido en el citado Reglamento.

- 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 (m^3N/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.

Faveker, SL 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, Faveker, SL deberá presentar ante el Servicio de Control Ambiental los informes de los controles periódicos de emisiones correspondientes al año precedente.

Esta Resolución se notificará en la forma prevista en la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las 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.

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 Insti-



tuto Aragonés de Gestión Ambiental, sin perjuicio de cualquier otro recurso que, en su caso, pudiera interponerse.

Zaragoza, 17 de febrero de 2022.

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