

actuaciones y se describirá el tipo de informes y la frecuencia de su emisión, siendo como mínimo mensual en fase de obra y semestral en fase de explotación durante los 3 primeros años. Será especialmente necesario controlar el correcto mantenimiento de las pistas de esquí fuera del periodo esquiable, comprobando el estado de la cubierta vegetal establecida según el Proyecto de Restauración Paisajística. Para llevar a cabo la vigilancia ambiental, la dirección de obra deberá tener adscrito un técnico medioambiental cualificado. Tanto los informes resultantes de la vigilancia como los derivados de incidencias especiales que comprometan la realización de alguna de las medidas expuestas, deberán remitirse tanto a la Dirección General de Calidad Ambiental como al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, para la evaluación de su contenido y la adopción de las decisiones oportunas.

22. Una vez finalizadas las obras se demolerán y/o retirarán todas las instalaciones temporales, efectuando las labores de limpieza que se estimen procedentes y restaurando los terrenos de la forma contemplada en el Plan de Restauración desarrollado.

23. En el caso de abandono total o parcial de las instalaciones de la estación de esquí, edificaciones anejas y zonas de servicios, la empresa promotora deberá llevar a cabo un Proyecto de demolición y desmantelamiento que vendrá acompañado de un Plan de restauración de cubierta vegetal, al que serán de aplicación los criterios generales establecidos en el presente conjunto de medidas correctoras..

Zaragoza, 16 de mayo de 2006.

**El Director del Instituto Aragonés
de Gestión Ambiental,
CARLOS ONTAÑÓN CARRERA**

1595 *RESOLUCION de 16 de mayo de 200,6 del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a la Instalación industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio y su ampliación, ubicadas en el Polígono Industrial Malpica-Alfindén, en el término municipal de la Puebla de Alfindén (Zaragoza), y promovida por Ingalza, S. A.*

Visto el expediente que se ha tramitado en este Instituto para la concesión de Autorización Ambiental Integrada, a solicitud de INGALZA, S. A., resulta:

Antecedentes de hecho

Primero.—Con fecha 15 de febrero de 2005, el promotor —INGALZA, S. A.— inicia el expediente remitiendo al INAGA el «Proyecto de Ampliación de Instalación Industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio, en el Polígono Industrial Malpica-Alfindén, en el término municipal de La Puebla de Alfindén (Zaragoza)», con las características técnicas y ubicación del proyecto, al objeto de solicitar la Autorización Ambiental Integrada. El 23 de febrero de 2005 se notifica al promotor el inicio del expediente. El 25 de febrero el promotor aporta un anexo aclaratorio de la nueva ubicación. Con fecha 21 de octubre de 2005 el promotor completa la última documentación requerida.

Segundo.—La instalación proyectada, existente y ampliación, es una industria de las incluidas en el Anejo I, apartado 2.6., «Instalaciones para el tratamiento de superficies de metales y materiales plásticos por procedimiento electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 m³», de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, por lo que debe

tramitarse de forma previa a la autorización sustantiva de la actividad, la autorización ambiental integrada en la forma prevista en la citada normativa. Asimismo, dicha instalación es una industria de las incluidas en el Anexo II, Grupo 9, k), 1º y 3º, «Cualquier cambio o ampliación de los proyectos que figuran en los anexos I y II, ya autorizados, ejecutados o en proceso de ejecución que puedan tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, es decir, cuando se produzca alguna de las incidencias siguientes: Incremento significativo de las emisiones a la atmósfera y en la generación de residuos», de la Ley 6/2001 de 8 de mayo, de modificación del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de Junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, cuyo procedimiento fue resuelto mediante Resolución de 20 de Junio de 2005, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se resolvía no someter al procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental el «Proyecto de Instalación Industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio, en el término municipal de La Puebla de Alfindén (Zaragoza)», promovido por INGALZA, S. A. Se tramita una única autorización para dos plantas separadas por escasos metros, por considerarse una única unidad de producción en un mismo polígono industrial y bajo una misma personalidad jurídica, y por tanto una única Instalación a los efectos de la Ley 16/2002.

Tercero.—Tras analizar la información contenida en el expediente se dicta Anuncio de 21 de noviembre de 2005, por el que se somete a información pública la documentación relativa a la instalación existente y al Proyecto de ampliación correspondiente a la Instalación Industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio, en el término municipal de La Puebla de Alfindén (Zaragoza), promovido por INGALZA, S. A., durante treinta días hábiles. Con la misma fecha se comunica lo anterior al Ayuntamiento de La Puebla de Alfindén (Zaragoza). El Anuncio se publica en el «Boletín Oficial de Aragón» nº 143 de 30 de Noviembre de 2005.

Cuarto.—Transcurrido el plazo citado de Información pública no se reciben alegaciones.

Quinto.—Se solicita, con fecha 16 de enero de 2006, informe al Ayuntamiento de La Puebla de Alfindén (Zaragoza) sobre la adecuación de la actividad a los aspectos de su competencia de acuerdo con el art. 18 de la Ley 16/2002. Dicho Ayuntamiento únicamente remite el Informe de Compatibilidad Urbanística con fecha 18 de febrero de 2005, por tanto, se continúa con la tramitación del expediente tal como se señala en el artículo 18 de la citada Ley.

Sexto.—El trámite de audiencia al interesado, previsto en el artículo 20 de la Ley 16/2002, se llevó a cabo con fecha 28 de abril de 2006, personándose el promotor en el INAGA manifestando consideraciones sobre algunos de los focos de emisión a la atmósfera, y su conformidad sobre el resto de los puntos del condicionado. Posteriormente, se comunicó en fecha 5 de mayo de 2006 al Ayuntamiento de La Puebla de Alfindén el borrador de la presente Resolución, y éste manifestó que no tenía objeciones al mismo.

Séptimo.—La actuación proyectada se ubica en suelo urbano de uso industrial y es compatible con el planeamiento urbanístico del Ayuntamiento de La Puebla de Alfindén. No se localiza en ningún enclave incluido en la Red de Espacios Naturales Protegidos de Aragón, así como en ningún Lugar de Importancia Comunitaria (LIC) en aplicación de la Directiva 92/43/CEE, ni en ninguna Zona de Especial Protección para las Aves (ZEPA), definida en base a la Directiva 79/409/CEE. No hay humedales del Convenio RAMSAR, no existen Montes de Utilidad Pública, tampoco está en el ámbito de aplicación de algún Plan de Ordenación de los Recursos Naturales, ni pertenecen a ningún espacio protegido (Ley 6/1998, de 19 de mayo, de Espacios Naturales Protegidos de Aragón). Asimismo, la

instalación no se ubica en zonas catalogadas como áreas de conservación de ninguna especie de aves protegidas y, en concreto, no se localiza en el ámbito del Plan de Conservación del Hábitat del Cernícalo primilla (Decreto 109/200 del Gobierno de Aragón). Tampoco se afecta a vías pecuarias.

Fundamentos jurídicos

Primero.—La Ley 23/2003, de 23 de diciembre, por la que se crea el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, modificada por el artículo 6 de la Ley 8/2004, de 20 de Diciembre, de medidas urgentes en materia de medio ambiente, le atribuye la competencia de tramitación y resolución de los procedimientos administrativos a que dan lugar las materias que se relacionan en el anexo I de la Ley, entre las que se incluye la competencia para otorgar las Autorizaciones Ambientales Integradas.

Segundo.—Durante esta tramitación se ha seguido el procedimiento de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación y la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, y demás normativa de general aplicación.

Tercero.—La pretensión suscitada es admisible para obtener la Autorización Ambiental Integrada de conformidad con el Proyecto y la documentación aneja aportada, si bien la autorización concedida queda condicionada por las prescripciones técnicas que se indican en la parte dispositiva de esta resolución.

Vistos, la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación; la Ley 6/2001, de 8 de mayo, de modificación del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental; la Ley 37/2003, del 17 de noviembre, de Ruido; la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos; la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de Protección del Ambiente Atmosférico; el Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los Vertidos de Aguas Residuales a las Redes Municipales de Alcantarillado; el Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas; el Reglamento de Dominio Público Hidráulico, de 11 de abril de 1986, modificado por el Real Decreto 606/2003; la Ley 23/2003, de 23 de diciembre, de creación del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, modificada por la Ley 8/2004, de 20 de diciembre, de Medidas Urgentes en Materia de Medio Ambiente; la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, y su modificación en la Ley 4/1999; 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 a INGAZA, S. A., (CIF: A-50044072), en el Polígono Industrial Malpica-Alfindén, con dirección C/ Higuera 23-29, donde se ubican las instalaciones de anodizado, y C/ Sauce 4-6, donde se localizan las instalaciones de lacado, 50171 - La Puebla de Alfindén, en el término municipal de La Puebla de Alfindén (Zaragoza), para la capacidad y procesos productivos indicados en el proyecto, es decir, para una Instalación Industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio con una capacidad de producción para anodizado de 2.200.000 m² de superficie recubierta/año, y de 600.000 m²/año para el proceso de lacado. En total se tienen 28 cubas de tratamiento con una capacidad total de 602 m³. Dicha Autorización se otorga con el siguiente condicionado:

1.1.—Descripción de la instalación existente y de la ampliación.

El proceso industrial consiste en el tratamiento de perfiles de aluminio que son lacados, anodizados y coloreados, según demanda de mercado.

Las operaciones más importantes que tienen lugar en el anodizado y lacado del aluminio son:

* Anodizado. Consiste en la oxidación superficial controlada del aluminio creando una capa de óxido de aluminio que posteriormente se sella protegiendo al material base. En la línea de trabajo se distinguen los siguientes subprocesos:

—Preparación del material: El proceso se inicia con un tratamiento de limpieza mecánico de los perfiles y un desoxidado alcalino (desengrase), y posterior neutralizado para evitar reacciones ácido-base en los siguientes baños de anodizar. Asimismo, en función del acabado superficial demandado, tras la limpieza y desoxidado se puede introducir el material en un baño matizado formado con base de sosa cáustica, neutralizándose posteriormente. Consta de 8 cubas de tratamiento: desengrase alcalino (34 m³), enjuague (17 m³), matizado doble (34 m³), enjuague (17 m³), decapado (17 m³, cuando los perfiles salen defectuosos al final de la línea, se introducen en la cuba de decapado, y continúan el proceso de anodizado nuevamente), enjuague (17 m³), neutralizado (34 m³) y enjuague (17 m³).

—Oxidación anódica. Introducción del material preparado en las cubas de oxidación (baño electrolítico). Mediante una corriente continua en un proceso de electrólisis (ácido sulfúrico como electrolito) se crea una capa superficial homogénea de óxido de aluminio que protegerá al material base a posteriori, y además servirá de soporte para las acciones decorativas que se puedan realizar. En esta etapa se utilizan 5 cubas de tratamiento: anodizado 1 (25 m³), anodizado 2 (25 m³), anodizado 3 (25 m³), y dos cubas de enjuague (ambas de 17 m³).

—Coloreado. La capa de óxido de aluminio formada en los baños de oxidación es porosa y, por medio de electrólisis se puede colorear depositando metales en dichos poros, consiguiendo así diversas coloraciones. Las posibles tratamientos son coloración rojo, coloración bronce y coloración oro. Consta de 6 cubas de tratamiento: rojo (25 m³), bronce (25 m³), oro (25 m³) y tres enjuagues con 17 m³ cada uno.

—Sellado. Una vez anodizado y coloreado (si procede), el material se introduce en el baño de sellado donde se fija (sella) la capa de óxido para que no se produzcan alteraciones posteriores, quedando el proceso finalizado y el material listo, tras el secado de los perfiles con un generador de aire caliente, para expedición. Consta de 4 cubas de tratamiento: cuba de sellado en frío (45 m³), enjuague a 60 °C (45 m³) y dos cubas de enjuagues de 17 m³ cada una.

* Lacado. Consiste en la aplicación de una capa de laca de pintura en polvo que posteriormente es polimerizada para proteger al material de base. Las pinturas utilizadas son en polvo, sin disolventes, normalmente resinas de poliéster. Se distinguen las siguientes etapas:

—Preparación del material. El proceso se inicia con la limpieza y preparación superficial de los perfiles de aluminio mediante el ataque con ácido de los mismos (cuba de matizado ácido, dos enjuagues con agua de red y otro con agua desmineralizada). A continuación, se introduce el material en el baño de cromatizado, en el que se produce una ligera deposición superficial de cromo. Todas las cubas de esta línea son de 11,2 m³ de capacidad. Posteriormente, las piezas procedentes de las cubas se introducen en un horno de secado estático, en el que se realiza el secado de las mismas.

—Aplicación de pintura en polvo. Los perfiles son cargados en bastidores que los transportan mediante cadenas transportadoras a las cabinas de pintura, donde se les aplica una capa de polvo de pintura. Existen 4 cabinas de pintura en polvo, 2 asociadas al túnel de polimerizado carrusel y otras 2 al túnel de secado-polimerizado. Dichas cabinas son automáticas con

soplantes para la aplicación de pintura en polvo. Están dotadas de ciclón recuperador de partículas de polvo y filtro autolimpiante.

—Polimerización: Los perfiles son arrastrados por la cadena transportadora e introducidos en el túnel de secado-polimerizado (horno de curado), en el túnel de polimerizado carrusel o en el horno de acabado «madera», según el acabado solicitado, donde se polimeriza a 200 °C quedando la capa de pintura en polvo adherida al perfil del aluminio.

El desplazamiento de los perfiles mediante puentes-grúa, la medición, la información y la dosificación, se realiza de forma totalmente automática, controlado desde el cuadro de maniobra de cada línea. En ambos procesos, todos los baños de tratamiento se utilizan en continuo con las pertinentes regeneraciones. En caso de que dejen de ser útiles por envejecimiento o contaminación, se envían a gestor autorizado. Durante el paso del material de unos baños a otros se realizan enjuagues del mismo con agua, la cual queda contaminada con restos de los tratamientos, siendo regenerada continuamente para que dichos restos no la hagan inservible, enviando la sobrante a la depuradora de la propia instalación para ser tratada antes de su vertido final a la red municipal de alcantarillado.

En las instalaciones de anodizado, el agua para proceso es extraída de un pozo cuya calidad es baja (elevada salinidad, conductividad eléctrica superior a 7.000 $\mu\text{S}/\text{cm}$). Esta característica obliga a consumir grandes cantidades para evitar que la concentración salina supere los límites aceptables para proceso. Así, existe actualmente una planta de ósmosis inversa por la que se hace pasar todo el agua extraída del pozo, de forma que se reduce el consumo de agua a 1/10 respecto a la utilización directa de agua de pozo (conductividad eléctrica tras la ósmosis en torno a 1 $\mu\text{S}/\text{cm}$). El equipo desalinizador de ósmosis inversa está diseñado para una producción de 243,4 $\text{m}^3/\text{día}$ de agua osmotizada, que es almacenada en dos depósitos de 15.000 l de capacidad, los cuales se van llenando conforme se va utilizando el agua en el proceso. Las aguas de rechazo de ósmosis inversa son conducidas al foso de recogida de la depuradora, y tratadas con el resto de enjuagues.

Existen dos plantas depuradoras de tipo físico-química, una en cada instalación, en las que se realiza el correspondiente tratamiento de los enjuagues siguientes a los procesos de deposición electrolítica de anodizado y lacado, dosificando en su caso todos los concentrados ácidos, alcalinos y crómicos, todos ellos almacenados en recipientes habilitados para ello. Los vertidos se conducen por gravedad hasta las depuradoras, segregando los efluentes según su naturaleza (enjuagues áci-

dos, enjuagues alcalinos y enjuagues crómicos en el caso del proceso de lacado, así como los concentrados ácidos, alcalinos y crómicos). El proceso a seguir es el siguiente:

—Aguas residuales ácidas y alcalinas: en la línea de anodizado se establece una pre-neutralización en el foso de recogida propiciada por la propia naturaleza (ácido/base) de los enjuagues. La fase siguiente es similar en ambas líneas, consiste en el ajuste en continuo y automatizado de pH del efluente para garantizar la precipitación de todos los metales presentes en sus correspondientes hidróxidos (módulo de precipitación/neutralizado). Los reactivos a emplear son ácido sulfúrico e hidróxido sódico en la línea de anodizado, y ácido clorhídrico y sosa en la de lacado. Continúa la decantación de los hidróxidos precipitados y demás sólidos en suspensión, el proceso de sedimentación de lodos se favorece mediante la adición de un producto floculante de tipo polielectrolito. El efluente clarificado rebosa por la parte superior a un compartimento provisto de pH-metro, y de éste al alcantarillado de descarga autorizada. Los lodos sedimentados en la parte inferior del decantador son enviados al espesador de lodos y de allí se extraen periódicamente mediante una bomba llevándose a un filtro prensa del que se obtendrán los fangos finales que serán gestionados adecuadamente.

—Aguas residuales crómicas: en la línea de lacado, para poder eliminar todo el cromo presente en los efluentes (por precipitación como compuesto insoluble seguida de sedimentación), previamente al ajuste de pH (neutralizado) deben reducirse los cromatos de valencia VI a sales crómicas de valencia III. Este proceso se realiza automáticamente y en continuo en el «Módulo de reducción de cromo», adicionando bisulfito sódico bajo control de las condiciones de pH y potencial redox. Para mantener el pH se añade además ácido clorhídrico.

—Los concentrados ácidos, alcalinos y crómicos consecuencia de las regeneraciones de los baños de tratamiento en cada caso, serán retenidos en depósitos o cisternas de volumen adecuado y por medio de un sistema de dosificación se transferirán lentamente a la corriente de enjuagues residuales de composición similar que fluye en continuo.

1.2.—Consumos.

Los consumos de materias primas, agua y energía previstos, para ambos procesos, anodizado y lacado de barras de aluminio, serán los siguientes:

* Materias primas

—Perfiles de aluminio: 2.800.000 $\text{m}^2/\text{año}$ (2.200.000 $\text{m}^2/\text{año}$ para anodizado; 600.000 $\text{m}^2/\text{año}$ para lacado).

<i>Proceso</i>	<i>Subproceso</i>	<i>Productos</i>	<i>Cantidades</i>
ANODIZADO	Baño de desengrase alcalino Preparación del material	Solución acuosa con sales inorgánicas sódicas y agentes desengrasantes	8 Tm/año
	Baño de matizado Preparación del material	Hidróxido sódico líquido 50%	400 Tm/año
		Solución con alcalis y productos orgánicos polifuncionales (sulfuro de disodio, hidróxido sódico)	19 Tm/año
	Neutralizado Preparación del material	Ácido nítrico comercial	7,5 Tm/año
	Oxidación anódica Anodizado del material	Ácido sulfúrico	250 Tm/año
	Coloración Bronce Coloreado del material	Aditivo líquido para el mantenimiento de sales de estaño (sulfato de estaño II)	8 Tm/año
		Aditivo líquido estabilizador de baños color bronce (ácido 2-hidroxi-5-sulfosalicílico)	1 Tm/año
		Ácido sulfúrico	0,2 Tm/año
	Coloración rojo Coloreado del material	Aditivo sólido soluble para baños de coloración electrolítica (sulfato de cobre)	0,1 Tm/año
		Ácido sulfúrico	0,1 Tm/año
	Coloración oro Coloreado del material	Aditivo sólido para mantenimiento baño coloración electrolítica oro (permanganato de potasio)	1 Tm/año
		Ácido sulfúrico	0,4 Tm/año
	Sellado del material	Aditivo sólido disuelto en agua desionizada para formación baños sellado en frío (fluoruro de níquel)	6 Tm/año
Aditivo líquido para regeneración de iones fluoruro		9 Tm/año	

		(fluoruro de amonio)	
		Aditivo baño sellado en frío	5 Tm/año
	Depuradora Línea anodizado	Hidróxido de sodio	20 Tm/año
		Floculante	0,675 Tm/año
		Antiespumante	0,3 Tm/año
<i>Proceso</i>	<i>Subproceso</i>	<i>Productos</i>	<i>Cantidades</i>
LACADO	Matizado ácido Preparación del material	Disolución de ácidos inorgánicos (ácidos sulfúrico y fluorhídrico)	30 Tm/año
	Cromatizado	Disolución de ácidos inorgánicos (Trióxido de cromo y ácido fluorhídrico)	1 Tm/año
		Solución con complejos metálicos inorgánicos aceleradora de baños de cromatizado	0,05 Tm/año
		Agua desmineralizada	100 m ³ /año
	Aplicación de pintura en polvo	Esmalte en polvo con TGIC (Triglicidilisocianurato)	70 Tm/año
	Depuradora Línea lacado	Ácido clorhídrico	10 Tm/año
		Bisulfito sódico	6 Tm/año
		Hidróxido de sodio	10 Tm/año
Floculante		0,2 Tm/año	

* Agua

La principal fuente de consumo de agua son las sucesivas operaciones de enjuague en ambas líneas de tratamiento:

ANODIZADO: El abastecimiento se realiza desde un pozo autorizado situado en el recinto de la depuradora del que se extraen 85.000 m³/año que debido a su elevada concentración en sales (hasta 9 mS/cm) son tratados en una planta de ósmosis inversa. Se obtienen 55.000 m³ de agua osmotizada que irán a proceso (unos 243,4 m³/día, considerando 226 días laborables) y 30.000 m³ serán aguas de rechazo de ósmosis. El consumo de agua de red en usos sanitarios corresponde a una dotación de 50 litros/operario/día, que con un total de 58 trabajadores y 226 días laborables (con 3 turnos de 8 horas/día), se estima en 2,9 m³/día, 655,4 m³/año. El consumo total de agua en las instalaciones de anodizado es de 85.655,4 m³/año.

LACADO: se estima un consumo de agua de red municipal para uso industrial de 1.500 m³/año (6,64 m³/día considerando 226 días laborables), y para usos sanitarios de 1,3 m³/día, 293,8 m³/año (considerando un total de 26 operarios trabajando 226 días/año con un turno de 8h/día). El consumo total de agua es de 1793,8 m³/año.

* Energía

El consumo de energía eléctrica previsto es de 4.300 Mwh/año para las instalaciones de anodizado y de 400 Mwh/año para las de lacado.

En cuanto al uso de combustibles, son necesarios, 2.300 Mwh/año de Gas Natural para el proceso de anodizado y 700 Mwh/año para el de lacado.

1.3.—Vertido de aguas residuales.

Todos los vertidos de INGALZA, S. A., serán enviados a la

red municipal de alcantarillado del Polígono Industrial Malpica-Alfindén. El caudal total de vertido de agua es prácticamente el mismo que el consumido, 87.449,2 m³/año (85.655,4 m³/año en anodizado y 1.793,8 m³/año en lacado).

Vertidos industriales

Los vertidos industriales provienen en cada instalación de la línea de tratamiento superficial (anodizado y lacado). Por un lado se encuentran los vertidos continuos de los baños de los enjuagues y por otro los vertidos discontinuos de los baños (concentrados) que se encuentran agotados. Las aguas procedentes de las líneas de tratamiento son tratadas en la depuradora físico-química existente en cada instalación, previo a su vertido al colector. En el caso del proceso de anodizado, se incluye además la depuración de las aguas de rechazo de la ósmosis inversa (30.000 m³/año). Las depuradoras constan de varios módulos para la neutralización, floculación, decantación y filtro-prensa para el tratamiento de los lodos. La depuradora de lacado consta además de módulo para la reducción de cromo.

La caracterización del vertido de aguas industriales realizada por la empresa es para un caudal de 85.000 m³/año para las instalaciones de anodizado y de 1.500 m³/año para las de lacado (volumen total de vertidos industriales de 86.500 m³/año).

Asimismo, dada la depuración físico química del vertido de ambos procesos, y de acuerdo con el artículo 16 del Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado, las aguas residuales deberán cumplir, al menos, con los límites de los siguientes parámetros:

<i>Parámetros vertido anodizado</i>	<i>Concentración media diaria máxima</i>	<i>Concentración instantánea máxima</i>
pH	5,5-9,5	5,5-9,5
Hierro	2,00 mg/L	10,00 mg/L
Níquel	2,00 mg/L	5,00 mg/L
Aluminio	2,00 mg/L	20,00 mg/L
Estaño	2,00 mg/L	5,00 mg/L
Sulfatos	1.000,00 mg/L	1.000,00 mg/L
Fluoruros	12 mg/L	15 mg/L
Conductividad eléctrica a 25°C	—	6.000 µS/cm*

<i>Parámetros vertido lacado</i>	<i>Concentración media diaria máxima</i>	<i>Concentración instantánea máxima</i>
pH	5,5-9,5	5,5-9,5
Cromo III	2,00 mg/L	5,00 mg/L
Cromo VI	0,2 mg/L	1,00 mg/L
Aluminio	1,00 mg/L	20,00 mg/L
Sulfatos	1.000,00 mg/L	1.000,00 mg/L
Fluoruros	12 mg/L	15 mg/L

*El agua de abastecimiento de pozo tiene niveles de conductividad de 7000 a 9000 µS/cm

Vertidos sanitarios

Los vertidos sanitarios corresponden en las instalaciones de anodizado a 58 trabajadores, y en las de lacado a 26. Las aguas sanitarias se vierten directamente a la red municipal de alcantarillado.

La caracterización del vertido de aguas sanitarias realizado por la empresa, considerando una dotación de 50 litros/operario/día, es de 2,9 m³/día, 655,4 m³/año de aguas sanitarias para las instalaciones de anodizado y de 1,3 m³/día, 293,8 m³/año de aguas sanitarias para las instalaciones de lacado.

Asimismo, dado que en el vertido de las aguas sanitarias no se realiza ningún tratamiento y, de acuerdo el artículo 16 del Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado, las aguas residuales deberán cumplir, al menos, con los límites de los siguientes parámetros:

<i>Parámetros vertido sanitario</i>	<i>Concentración media diaria máxima</i>	<i>Concentración instantánea máxima</i>
pH	5,50-9,50	5,50-9,50
Sólidos en suspensión	500,00 (mg/l)	1.000,00 (mg/l)
DBO ₅	500,00 (mg/l)	1.000,00 (mg/l)
DQO	1.000,00 (mg/l)	1.500,00 (mg/l)

1.4.—Emisiones a la atmósfera.

La Instalación Industrial de naves dedicadas a anodizado y lacado de barras de aluminio promovida por INGALZA, S. A., deberá dar cumplimiento a lo establecido en la normativa vigente en esta materia, en particular, la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de Protección del Medio Ambiente Atmosférico; el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la citada Ley 38/1972; así como la Orden de 18 de octubre de 1976, del Ministerio de Industria, sobre prevención y corrección de la contaminación atmosférica de origen industrial.

Tanto la instalación de anodizado como la de lacado, presentan varios focos que están incluidos en los supuestos recogidos por el Anexo II Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, del Decreto 833/1975, de 6 de Febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de Diciembre, de protección del ambiente atmosférico.

El proyecto contempla las siguientes emisiones atmosféricas:

A) Instalación de anodizado de barras de aluminio.

Focos 1, 2, 3, 4 y 5:

* Quemadores de las cubas de desengrase, matizado, decapado, sellado y enjuague de la etapa de sellado. Todos estos quemadores tienen una potencia calorífica máxima de 344.000 kcal/h, y utilizan gas natural como combustible.

* Los gases de cada quemador son evacuados mediante una chimenea de 120 mm de diámetro interior de tiro natural con regulación (existe un total de 5 chimeneas).

* Estos focos pertenecen al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

Focos 6 y 10:

* Generadores de aire caliente de 70.520 kcal/h de potencia calorífica, para la zona de secado de las barras de aluminio, y de 250.000 kcal/h, para la calefacción de la instalación. Utilizan gas natural como combustible.

* Los gases son evacuados mediante dos chimeneas de 0,2 y 0,3 m de diámetro, respectivamente de tiro natural con regulación.

* Estos focos pertenecen al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

B) Instalación de lacado de barras de aluminio.

Foco 7:

* Horno de secado estático de potencia calorífica máxima 290.000 kcal/h. Utiliza gas natural como combustible.

* Los gases son evacuados mediante una chimenea de 0,3 m de diámetro de tiro natural con regulación.

* Este foco pertenece al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo

con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

Foco 8:

* Salida del túnel de secado-polimerizado (horno de curado), en la que se realiza una aspiración del perfil de aluminio una vez polimerizado a 200 °C para evitar la deposición en el mismo de partículas de polvo de pintura a la vez que se reduce su temperatura (en torno a los 60 °C).

* Los gases son evacuados mediante una chimenea de 0,7 m de diámetro de tiro natural con regulación.

* Este foco pertenece al Grupo B Epígrafe 2.12.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de partícula sólidas. Los límites admitidos son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
Partículas sólidas	10 mg/Nm ³

Foco 9:

* Quemador del túnel de secado-polimerizado (horno de curado), de 530.000 kcal/h de potencia calorífica máxima. Utiliza gas natural como combustible.

* Los gases son evacuados mediante una chimenea de 0,3 m de diámetro de tiro natural con regulación.

* Este foco pertenece al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

Foco 11:

* Quemador del túnel de polimerizado carrusel, de 280.000 kcal/h de potencia calorífica máxima. Utiliza gas natural como combustible.

* Los gases son evacuados mediante una chimenea de 140 mm de diámetro de tiro natural con regulación.

* Este foco pertenece al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

Foco 12:

* Quemador del horno de acabado «madera», de 280.000 kcal/h de potencia calorífica máxima. Utiliza gas natural como combustible.

* Los gases son evacuados mediante una chimenea de 140 mm de diámetro de tiro natural con regulación.

* Este foco pertenece al Grupo C Epígrafe 3.1.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Se contempla la emisión de gases contaminantes (principalmente CO y NOx).

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
CO	30 mg/Nm ³
NOx	200 mg/Nm ³

Focos 13, 14, 15 y 16:

* Existen 4 cabinas de pintura en polvo, 2 asociadas al túnel de polimerizado carrusel y otras 2 al túnel de secado-polimerizado.

* Se encuentran dotadas de ciclón recuperador y filtro autolimpiante con salida de gases al ambiente interior de las instalaciones de lacado.

* Tras los filtros, se deberá disponer de una salida de gases al exterior, antes del 1 de octubre del 2007.

* Se contempla la emisión de partículas sólidas. Estos focos pertenece al Grupo B Epígrafe 2.12.1. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
Partículas sólidas	10 mg/Nm ³

Foco 17:

* Vapores crómicos, fluorhídricos y sulfurosos generados en las cubas del proceso de preparación del material (matizado ácido y cromatizado).

* Se deberá disponer de un sistema de aspiración de vapores, filtro de carbón activo u otro sistema de reducción de contaminantes y salida al exterior, antes del 1 de octubre del 2007, o

en su caso se deberá llevar a cabo la eliminación del tratamiento crómico del proceso.

* Este foco pertenece al Grupo C Epígrafe 3.12.4. de acuerdo con lo establecido en el Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico.

* Los límites admitidos para cada una de estas emisiones son:

<i>Emisiones</i>	<i>Etapa</i>	<i>Valor límite de emisión</i>
Cromo	Baño cromatizado	0,015 mg/Nm ³
Flúor y compuestos (HF)	Baño matizado ácido	
	Baño cromatizado	1 mg/Nm ³
SOx (como SO ₂)	Baño matizado ácido	5,5 mg/Nm ³

1.5.—Emisiones de ruidos.

Las actividades de anodizado y lacado se realizan en un polígono industrial, en dos naves cerradas, salvo la depuración de las aguas de proceso que, en ambos casos tiene lugar en un patio exterior (el filtro prensa de la instalación de lacado se ubica en el interior de la nave para evitar problemas de congelación). La instalación de anodizado realiza su actividad las 24 horas del día, en 3 turnos de 8 horas, mientras que la de lacado realiza su actividad sólo durante el día en un único turno de 8 horas. Los niveles de ruido que se generan en las instalaciones se encuentran en torno a los 80-85 dB(A), aunque se localizan diversos puestos de trabajo con niveles de ruido entre 85-90 dB(A).

Se tomarán las medidas necesarias para que el ruido en el exterior de las naves industriales, en el eje de la calle, o en las naves adyacentes, no supere los 65 dB(A) diurnos y los 50 dB(A) nocturnos, tal y como establecen las Normas Subsidiarias de Planeamiento del municipio de La Puebla de Alfindén.

1.6.—Producción de residuos.

Todos los residuos sólidos generados en los dos centros de producción de anodizado y lacado de barras de aluminio, son etiquetados y almacenados adecuadamente, gestionándose posteriormente a través de gestor autorizado.

Producción de residuos peligrosos:

Se autoriza a INGALZA, S. A. como Productor de Residuos Peligrosos, según lo establecido 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, de acuerdo a la legislación vigente en materia de residuos, para los siguientes residuos peligrosos:

<i>Residuos Peligrosos</i>	<i>Código CER</i>	<i>Tm/año</i>
Bases de decapado	110107	82,900
Acidos no especificados en otra categoría	110106	5,300
Acidos no especificados en otra categoría	110106	5,000
Acidos de decapado	110105	25,000
Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	080117	0,800
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	150110	0,300
Lodos y tortas de filtración que contienen sustancias peligrosas (proceso de lacado)	110109	9,200
Otros residuos que contienen sustancias peligrosas	110198	0,100
Otros residuos que contienen sustancias peligrosas	110198	0,100
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	150202	0,100

La empresa deberá cumplir con todas las prescripciones establecidas en la vigente normativa sobre residuos peligrosos para los productores, incluidas en la Ley 10/1998, de 21 de Abril, de residuos, 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, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, modificado por el Real Decreto 952/1997, de 20 de junio 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 Seguro de Responsabilidad Civil que cubra los posibles daños al medio ambiente, con carácter previo al inicio de la actividad, de acuerdo a las cantidades y tipología de los citados residuos, por una cantidad por 800.000 euros, de acuerdo a los establecido 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, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos.

Residuos cuya entrega podrá realizarse conforme a lo dispuesto en el Real Decreto 208/2005, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos:

Residuo	Código CER	Tm/año
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	200121	0,020

Producción de residuos industriales no peligrosos

Se incorpora a la presente Autorización la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Industriales no peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón con el número de inscripción AR-PRINP-1/2006 para los siguientes residuos no peligrosos:

Residuo	Código CER	Tm/año
Madera	200138	2,00
Plásticos	200139	25,00
Residuos metálicos	200140	10,00
Lodos y tortas de filtración distintos de los especificados en el código 110109 (proceso de anodizado)	110110	1.100,000

Los residuos no peligrosos producidos en las instalaciones deberán gestionarse mediante un gestor autorizado para su valorización o eliminación, conforme a lo previsto en la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, 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.

Producción de residuos asimilables a urbanos

Se generan los siguientes residuos asimilables a urbanos en el desarrollo de la actividad de la planta de lacado y anodizado:

Residuo	Código CER	Tm/año
Mezcla de residuos municipales	200301	20,00
Papel y cartón	200101	30,00

Los residuos asimilables a urbanos producidos en la instalación deberán gestionarse de acuerdo a la legislación vigente, bien con los Servicios Municipales, o bien mediante un gestor autorizado a tal efecto.

1.7.—Aplicación de las mejores técnicas disponibles

Respecto a los vertidos

Las dos líneas de tratamiento de la planta están rodeadas por

un muro de contención para encaminar los posibles líquidos derramados en caso de rotura o vertido accidental, a los dos fosos de contención estancos de 80 m³ de capacidad en el caso de la línea de anodizado y de 10 m³ en la línea de lacado.

Existe una segregación de efluentes. Las aguas de servicios están segregadas y se vierten en un punto diferente al de proceso, así como las pluviales que tienen vertidos propios.

La contaminación de las aguas de enjuagues (aclarados simples) se produce principalmente por los arrastres alcalinos, ácidos y crómicos en el caso de lacado, que lleva el perfil de las cubas de tratamiento. Actualmente, se ha instalado en ambas líneas de tratamiento un sistema automático que conduce los puentes-grúa del proceso en el que se fijan los tiempos de escurrido con mejor criterio, de forma que se reducen en un 50% los arrastres, disminuyendo la consiguiente contaminación de las cubas de enjuagues.

Actualmente la refrigeración de los baños de anodizar se realiza por aire forzado, de forma que se ha suprimido el vertido de 375.000 m³/año de agua que eran necesarios extraer del pozo para la refrigeración realizada anteriormente por intercambiadores aprovechando que el agua del pozo salía en torno a los 16 °C.

Existe una planta depuradora de tipo físico-química en cada instalación en las que se realiza el correspondiente tratamiento de los enjuagues siguientes a los procesos de deposición electrolítica de anodizado y lacado, dosificando en su caso todos los concentrados ácidos, alcalinos y crómicos, todos ellos almacenados en recipientes habilitados para ello. Los vertidos se conducen por gravedad hasta la depuradora, segregando los efluentes según su naturaleza (enjuagues ácidos, enjuagues alcalinos y enjuagues crómicos en el caso del proceso de lacado, así como los concentrados ácidos, alcalinos y crómicos), adecuando el vertido a la normativa vigente. El tratamiento se realiza de forma continua y automática, los lodos generados son gestionados adecuadamente.

Respecto a las emisiones a la atmósfera

La utilización de pinturas de resinas de poliéster en polvo en el proceso de lacado supone una serie de ventajas, entre otras, la eliminación del uso de disolventes y por tanto la emanación de vapores nocivos o molestos (COV's). El polvo se aplica de forma automatizada en las cabinas de pintura, cada una está conectada a un ciclón recuperador de partículas, conectado a su vez a un filtro absoluto autolimpiante. El polvo se saca periódicamente de los filtros y se envía a gestor autorizado.

Anteriormente a la ampliación, los quemadores de las instalaciones de anodizado y lacado eran de Gasóleo «C». Actualmente funcionan con gas natural reduciéndose sustancialmente las emisiones de CO₂ y otros contaminantes atmosféricos.

Respecto a la producción de residuos:

Con carácter general todos los residuos sólidos serán etiquetados y almacenados adecuadamente, gestionándolos posteriormente a través de gestor autorizado.

Se han llevado a cabo diversas medidas respecto a la reducción de residuos peligrosos generados:

—Sistema automático de movimiento de perfiles que permite fijar mejor el tiempo de tratamiento y escurrido de los mismos, de forma que se alarga la duración útil de los baños, disminuyendo la frecuencia de depuración de los residuos concentrados que se producen cuando un baño deja de ser operativo, y la periodicidad con que un baño agotado debe ser enviado a gestor.

—La planta de ósmosis inversa de la instalación de anodizado, además de producir agua de mejor calidad de forma que se contaminan menos los baños, al reducir su salinidad se produce un volumen menor de lodos tras su depuración, ya que se debe precipitar una cantidad inferior de hidróxidos metálicos (se elimina la precipitación de iones como el Ca o el Mg).

—Se ha conseguido disminuir la concentración de metales en los lodos de filtración de la línea de anodizado, de forma que se puede valorar dicho residuo como no tóxico ni peligroso (que era como anteriormente se gestionaban, código CER 190205), gestionándose actualmente como residuo no peligroso (CER 11 01 10).

Asimismo, se realiza un alargamiento de la vida de los baños de anodizado mediante técnicas de intercambio iónico, consistentes en hacer pasar el contenido de los mismos por una cadena de resinas catiónicas y aniónicas. El objetivo es reducir la concentración de aluminio presente en los baños llevándolo a la depuradora y retener los iones sulfato (electrolito), de forma que al hacer pasar en sentido inverso por las resinas agua osmotizada, los iones sulfato se recuperan e introducen nuevamente en los baños de anodizado. Esta solución también es utilizada como reactivo en el ajuste de pH de la depuradora, en lugar de utilizar ácido sulfúrico.

Deberá disponerse de áreas de almacenamiento diferenciadas para las diferentes tipologías de residuos, quedando expresamente prohibida la mezcla de tipos diversos de residuos peligrosos, entre sí o con otros residuos o efluentes, cumpliendo todas las obligaciones establecidas en el artículo 21.1 de la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, en lo relativo a la producción de residuos peligrosos.

Con carácter general, INGALZA, S. A., tendrá en cuenta las siguientes disposiciones relativas a las emisiones:

* Las instalaciones deberán ser explotadas y mantenidas de forma que se cumplan los límites de emisión establecidos en la presente Resolución.

* Las chimeneas o conductos de emisión deberán cumplir los requisitos establecidos en el artículo 11, así como en los puntos 1, 2 y 3 del Anexo III de la Orden de 18 de octubre de 1976.

* Se llevará a cabo un programa de mantenimiento preventivo de los equipos de retención y filtrado de contaminantes, con el fin de reducir al mínimo la duración del disfuncionamiento e indisponibilidad.

* Se tomarán las disposiciones apropiadas para reducir la probabilidad de emisiones accidentales y para que los efluentes correspondientes no presenten peligro para la salud y seguridad pública.

1.8.—Control de los vertidos

Para el control de los efluentes e inspección de vertidos, la empresa INGALZA, S. A. deberá cumplir con lo establecido en el Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado.

La instalación de vertido de ambos centros de producción dispondrá de dos arquetas registro, una correspondiente al vertido de origen industrial, y otra correspondiente al vertido de la aguas sanitarias. Ambas estarán acondicionadas para permitir la extracción de muestras y el aforo de caudales circulantes. Dichas arquetas recogerán toda el agua residual generada en la empresa y estarán situadas en su acometida individual antes de su conexión al alcantarillado público y con libre acceso desde el exterior de la fábrica.

Se realizará al menos un análisis anual de las aguas de origen industrial, de todos los parámetros especificados en el punto 1.3 de este condicionado, por un Organismo de Control Autorizado. Asimismo, se deberá realizar, al menos un autocontrol mensual de dichos parámetros. En todas las analíticas se realizarán mediciones de caudales. Toda esta información deberá estar disponible para su examen por la Dirección General de Calidad Ambiental y por el Ayuntamiento de La Puebla de Alfindén (Zaragoza), que podrán realizar las comprobaciones y análisis oportunos.

1.9.—Control de emisiones a la atmósfera.

Como consecuencia de que la fábrica de anodizado y lacado

de barras de aluminio es una actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera, que presenta diecisiete focos incluidos en los Grupos B y C del Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del medio ambiente atmosférico, deberá cumplir los siguientes requisitos:

Respecto al control de emisiones

La empresa INGALZA, S. A., deberá ser inspeccionado por una entidad colaboradora de la Administración en materia de atmósfera, por lo menos, una vez cada tres años en el caso de los focos pertenecientes al grupo B y, una vez cada cinco años en el caso de los focos pertenecientes al grupo C, de acuerdo a lo establecido en el artículo 21.1. de la Orden de 18 de octubre de 1976. Asimismo, deberá realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad anual.

Respecto al registro de las mediciones y controles

La empresa deberá tener actualizados los libros registro de los focos ya diligenciados y deberá disponer de un libro de registro de emisiones a la atmósfera diligenciado por el INAGA para cada nuevo foco emisor de acuerdo a la Orden de 18 de octubre de 1976, según modelo establecido en la Orden de 15 de junio de 1994 del Departamento de Medio Ambiente, modificada por la Orden de 17 de enero de 2001, del mismo Departamento, donde anotará las mediciones oficiales y de autocontrol realizadas.

Los libros registro deberán estar permanentemente en las instalaciones, a disposición de los servicios inspectores de la Administración competente, que podrán consultar cuantas veces estimen oportunas. Los volúmenes que se hayan completado se archivarán y permanecerán en custodia de INGALZA, S. A., durante un periodo mínimo de cinco años.

1.10.—Control de la producción de residuos

INGALZA, S. A. deberá llevar un registro de las operaciones en relación con los residuos peligrosos generados, en un Libro Registro que deberá ser diligenciado y aceptado por la Dirección General de Calidad Ambiental, o bien llevar un sistema de registro informático aceptado por la misma.

Residuos Peligrosos

Anualmente, y antes del 1 de marzo, la empresa deberá declarar a la Dirección General de Calidad Ambiental el origen y la cantidad de los residuos peligrosos generados, su destino y la relación de los que se encuentran almacenados temporalmente al final del ejercicio objeto de declaración. Asimismo, deberá registrar y conservar en un archivo los documentos de aceptación y de control y seguimiento durante un periodo no inferior a cinco años.

Además, llevará un registro en el que se harán constar la cantidad, naturaleza, código de identificación, origen, métodos y lugares de tratamiento, así como las fechas de generación y cesión de los residuos, frecuencia de recogida y medio de transporte en cumplimiento de lo establecido en el artículo 17 del Real Decreto 833/88 y su modificación mediante Real Decreto 952/1997.

Asimismo, la empresa deberá elaborar y remitir cada cuatro años a la Dirección General de Calidad Ambiental un estudio de minimización de residuos por unidad producida, comprometiéndose a reducir la producción de los mismos, de acuerdo con la Disposición Adicional Segunda del Real Decreto 952/1997.

Residuos no Peligrosos

Anualmente, y antes del 31 de marzo, la empresa deberá presentar a la Dirección General de Calidad Ambiental la declaración anual de productor de residuos industriales no peligrosos con la documentación exigida por el artículo 12 del 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 indus-

triales no peligrosos no susceptibles de valorización en la CAA. Asimismo, deberá conservar en un archivo los documentos de aceptación durante un periodo no inferior a tres años.

1.11.—Control de los suelos sobre los que se desarrolla la actividad

INGALZA, S. A. deberá remitir a la Dirección General de Calidad Ambiental antes del 1 de febrero de 2007, un informe preliminar de situación para los suelos en los que desarrolla la actividad, existente y ampliación, con el alcance y el contenido mínimo que se recoge en el Anexo II del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados. Con posterioridad la Dirección General de Calidad Ambiental determinará la periodicidad y el contenido de dichos informes.

1.12.—Control del mantenimiento de las instalaciones

Se deberá disponer de un manual de mantenimiento preventivo de la instalación al objeto de garantizar el estado de las instalaciones, en especial respecto a los medios disponibles para evitar la contaminación en caso de derrames o de escapes accidentales y a las medidas de seguridad de las instalaciones. Dicho manual deberá incluir un programa de inspección y control que recoja pruebas de estanqueidad, estado de los niveles e indicadores, válvulas, sistema de alivio de presión, estado de las paredes y medición de espesores, inspecciones visuales de los tanques (paredes y recubrimientos), con una periodicidad mínima semanal, y un control periódico y sistemático de los sistemas de detección en cubetos a fin de prevenir cualquier situación que pudiera dar lugar a una contaminación del suelo.

1.13.—Registro Estatal de emisiones contaminantes.

La empresa deberá comunicar al Registro Estatal de Emisiones Contaminantes (EPER-España) sus emisiones contaminantes correspondientes al año 2006 en el periodo que se establezca, de acuerdo al artículo 8.3. de la Ley 16/2002 y de la Decisión de la comisión Europea de 17 de julio de 2000.

Asimismo, la actividad está incluida en el Anexo I, apartado f) del Reglamento (CE) N° 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 y por que se modifican las Directivas 91/689/CEE y 96/61/CE del Consejo, por lo que el titular de la instalación deberá notificar a partir del año 2007 a la autoridad competente, anualmente las cantidades de los elementos que figuran en el artículo 5 de dicho Reglamento, indicando además si esta información está basada en mediciones, cálculos o estimaciones.

1.14.—Informe de adaptación

La empresa remitirá un informe de adaptación de la planta a la Dirección General de Calidad Ambiental del Gobierno de Aragón antes del 1 de octubre de 2007. En dicho informe se hará constar una descripción de las adaptaciones realizadas en la planta conforme a lo requerido en la presente Autorización, así como cualquier incidencia en el funcionamiento previsto o discrepancia con los resultados presentados en el proyecto de solicitud de Autorización Ambiental Integrada.

1.15.—Cese de actividades.

La empresa comunicará el cese de las actividades al órgano competente de esta Comunidad Autónoma con una antelación mínima de seis meses a la fecha prevista, adjuntando a dicha comunicación proyecto completo de desmantelamiento de las instalaciones, incluyendo análisis de suelos y medidas correctoras o de restauración necesarias para que los suelos sean aptos para el uso al que después estén destinados.

1.16.—Otras autorizaciones y licencias.

Esta autorización ambiental se otorga sin perjuicio de terce-

ros y sin perjuicio de las demás autorizaciones y licencias que sean exigibles por el ordenamiento jurídico vigente.

2.—Validez de la Autorización Ambiental Integrada

La presente Autorización Ambiental Integrada se otorga con una validez de cinco años contados a partir de la fecha de la presente resolución, siempre y cuando no se produzcan antes modificaciones sustanciales en la instalación que obliguen a la tramitación de una nueva Autorización, o se incurra en alguno de los supuestos de revisión anticipada de la presente Autorización previstos en la Ley 16/2002 de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación. El titular de la actividad deberá solicitar la renovación de la Autorización Ambiental Integrada 10 meses antes como mínimo del vencimiento del plazo de vigencia de la actual.

3.—Comprobación previa y efectividad

Para dar efectividad provisional a esta Autorización Ambiental Integrada y otorgar el número de autorización asignado, se realizará visita de inspección a la instalación por parte de los servicios técnicos de la Dirección General de Calidad Ambiental. El promotor deberá solicitar, en el plazo de ocho meses a contar desde su publicación en el «Boletín Oficial de Aragón», la realización de esta inspección a la citada Dirección General, acompañada de la documentación necesaria para otorgar la efectividad.

A todos los efectos, la efectividad definitiva de la Autorización queda supeditada a la presentación del informe señalado en el apartado 1.14 de la presente Resolución y a su aprobación por la Dirección General de Calidad Ambiental.

4.—Notificación y publicación

Esta Resolución se notificará en la forma prevista en la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero, y se publicará en el «Boletín Oficial de Aragón», de acuerdo con lo establecido en el artículo 23.3 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, 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 107 y 114 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, y de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 7 de la Ley 23/2003, de 23 de diciembre, de creación del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, podrá interponerse recurso de alzada, en el plazo de un mes a partir del día siguiente al de su notificación, ante el Excmo. Sr. Presidente del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, sin perjuicio de cualquier otro que pudiera interponerse.

Zaragoza a 16 de mayo de 2006.

**El Director del Instituto Aragonés
de Gestión Ambiental,
CARLOS ONTAÑÓN CARRERA**

**DEPARTAMENTO DE SERVICIOS SOCIALES
Y FAMILIA**

1596

RESOLUCION de 25 de abril de 2006, de la Dirección Gerencia del Instituto Aragonés de Servicios Sociales, por la que se habilita a la «Asociación de Ayuda a la Infancia del Mundo» (A.A.I.M.) como entidad colaboradora en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Aragón, para actuar en adopciones internacionales en Etiopía.

Vista la solicitud de habilitación presentada por la Asociación de Ayuda a la Infancia del Mundo (A.A.I.M.) para realizar tareas de mediación en materia de adopción interna-