



RESOLUCIÓN de 26 de noviembre de 2024, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la Autorización Ambiental Integrada de la instalación para tratamiento de perfiles de aluminio para terceros ubicada en Camino de La Lobera, s/n, del término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), promovido por Anodizados Ebro, SA. (Número de Expediente: INAGA 500301/02/2021/11002).

Con fecha 31 de julio de 2015, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón” Resolución de 7 de mayo de 2015, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a una empresa de tratamiento de perfiles de aluminio para terceros, ubicada en el término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), promovida por Anodizados Ebro, SA (Número de Expediente INAGA 500301/02/2012/6623).

Con fecha 22 de junio de 2017, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón” la Resolución de 7 de marzo de 2017, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la Resolución de 7 de mayo de 2015, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, relativa a la descripción de la instalación, consumo de materias primas, a eliminación de focos de emisión a la atmósfera y a la producción de residuos y su control (Expediente INAGA 500301/02/2015/10912) y (Expediente INAGA 500301/02/2016/08688).

Con fecha 30 de mayo de 2019, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón” la Resolución de 30 de abril de 2019, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 7 de mayo de 2015, relativa a la descripción de la instalación, consumo de materias primas, auxiliares y agua, vertidos de pluviales, nuevos focos de emisión a la atmósfera y generación de residuos (Expediente INAGA 500301/02/2018/12177).

Por Resolución de 28 de septiembre de 2021, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera no sustancial la modificación prevista consistente en la incorporación de instalaciones auxiliares para el mantenimiento de matrices del proceso de extrusión en concreto, la instalación de limpieza de matrices que consta de 6 cubas de 1000 litros, máquina de granallado, almacén de hidróxido sódico y almacén de aluminato sódico, en GRG sobre cubeto, también se va a instalar mesas de trabajo para los correctores de las matrices y fresadora, para revisión y puesta a punto de las matrices previamente limpiadas e instalación de nitrocarburação para endurecer la superficie y alargar la vida útil de las matrices. Además de la incorporación de instalaciones para mecanizado de perfiles: corte de precisión, curvado etc, y desmontaje de la planta de lacado horizontal, parada desde 2006. Para incorporar a la Autorización Ambiental Integrada los cambios derivados de la modificación no sustancial, Anodizados Ebro, SA deberá solicitar en el plazo de un mes la modificación puntual de su autorización (Expediente INAGA 500301/02/2021/7691).

Con fecha 27 de octubre de 2021, se recibe en el registro electrónico del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental la solicitud de Anodizados Ebro, SA para la modificación puntual de su Autorización Ambiental Integrada solicitando incorporar a su autorización las instalaciones auxiliares para la limpieza de matrices, para la revisión y puesta a punto de las matrices limpias y la nueva instalación de nitrocarburação. También solicita la incorporación de instalaciones para el mecanizado de los perfiles y desmontaje de la planta de lacado horizontal.

Con fecha 2 de noviembre de 2021 se notifica al promotor que su solicitud ha dado inicio del expediente INAGA 500301/02/2021/11002 de modificación puntual con tasas, cuyo pago se comunica con fecha 12 de noviembre de 2021.

Con fecha 22 de febrero de 2024, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera no sustancial la modificación prevista consistente en instalar una planta solar fotovoltaica para autoconsumo sin excedentes sobre cubierta de la nave industrial, con una potencia pico instalada de 695,75 kWp. Cada módulo solar estará compuesto por células de silicio cristalino de alta eficiencia con una potencia de 575 Wp. Las placas solares se colocarán en la cubierta de la nave industrial teniendo en cuenta la distancia a los extractores de aire existentes y la energía producida (783.641 kWh en cada año) será utilizada en las propias instalaciones de Anodizados Ebro. Los equipos principales de la instalación son los módulos solares, inversores y la estructura coplanar que se colocará directamente sobre la cubierta.

Con fecha 12 de mayo de 2023, se le requiere al promotor documentación técnica relativa al subproducto aluminato de sodio y a los focos de emisión por parte de este Instituto que la empresa aporta con fecha 24 de mayo de 2023. Con fecha 30 de mayo de 2024, se le requiere al promotor nueva documentación técnica relativa al proceso de nitrocarburação, focos de emisión y residuos producidos por parte de este Instituto que la empresa aporta con fecha 12 de junio de 2024. Finalmente, con fecha de 20 de junio de 2024, se le vuelve a requerir al promotor más documentación técnica relativa al proceso de nitrocarburação, focos



de emisión y residuos producidos por parte de este Instituto que la empresa aporta con fecha 3 de julio de 2024.

Con fecha 30 de septiembre de 2024, se comunica al promotor el perceptivo trámite de audiencia para que pueda conocer el expediente completo y presentar las alegaciones y observaciones que considere oportunas, antes de resolver este Instituto la solicitud de modificación puntual de la Autorización Ambiental Integrada de las instalaciones ubicadas en el Camino de La Lobera, s/n del término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), disponiéndose para ello de un plazo de diez días. No se han presentado alegaciones al respecto.

Considerando que el promotor ha justificado las modificaciones pretendidas en cuanto a capacidad de producción, descripción de la instalación, consumos de materias primas, agua y energía, vertido, emisiones a la atmósfera, emisiones de ruido y producción de residuos.

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 Decreto 38/2004, de 24 de febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; el Real Decreto 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 102/2011, de 28 de enero, relativo a la mejora de la calidad del aire; 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 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón; la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular; el Decreto 148/2008, de 22 de julio, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Catálogo Aragonés de Residuos, 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; la Ley 5/2021, de 29 de junio, de Organización y Régimen Jurídico del Sector Público Autonómico de Aragón, y demás disposiciones de general aplicación, se resuelve:

Modificar puntualmente la “Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 7 de mayo de 2015, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a una empresa de tratamiento de perfiles de aluminio para terceros, ubicada en el término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), promovida por Anodizados Ebro, SA”, en el siguiente sentido:

1. Se sustituye el Condicionado 1. Se otorga la Autorización Ambiental Integrada a Anodizados Ebro, S A (CIF: A50025683), para la instalación industrial ubicada en el camino de La Lobera, s/n (coordenadas UTM ETRS89 (huso 30): X: 693.423, Y: 4.606.341, Z: 180m), del término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), para el tratamiento de perfiles de aluminio, con una capacidad máxima de producción de 8.000 t/año en la línea de anodizado y 7.300 t/año de perfiles lacados, por el siguiente:



1. Se otorga la Autorización Ambiental Integrada a Anodizados Ebro, SA (CIF: A50025683), para la instalación industrial ubicada en el camino de La Lobera, s/n (coordenadas UTM ETRS89 (huso 30): X:693.423, Y:4.606.341, Z:180m), del término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), para el tratamiento de perfiles de aluminio, con una capacidad máxima de producción de 8.000 t/año en la línea de anodizado y 7.300 t/año perfiles para lacar en otras instalaciones, además de 250 t/año de hidróxido sódico saturado en aluminio para su venta para la fabricación de aluminato de sodio a Grupo Industrias Químicas del Ebro, SA.

2. Se sustituye el apartado 1.1. Descripción de la instalación y de los equipamientos existentes, por el siguiente:

1.1. Descripción de la instalación y de los equipos existentes.

La actividad principal que Anodizados Ebro, SA desarrolla, es la producción y tratamiento de perfiles de aluminio para terceros, bien por procedimiento electrolítico (anodizado), o por procedimientos mecánicos (pulidos o esmerilados).

El proceso productivo termina con el embalaje de los perfiles tratados a gusto del cliente y su posterior expedición. El aluminio tratado se emplea en construcción y automoción, principalmente.

La empresa se ubica en el Camino de La Lobera s/n, en el término municipal de Nuez de Ebro (Zaragoza), en una parcela de 50.030 m² de superficie, que dispone de una edificabilidad máxima de 27.373,2 m² según informe urbanístico del Ayuntamiento de Nuez de Ebro.

Los procesos que se llevan a cabo en la instalación son: la producción de perfiles de aluminio por extrusión de tocho de aluminio, con una capacidad de producción de 11.494 t/año, y el de tratamiento de dichos perfiles por anodizado, con unas capacidades de tratamiento de 8.000 t/año en la línea de anodizado, y 7.300 t/año perfiles para lacado en otras plantas. Los procesos de la instalación son los siguientes:

Proceso de extrusión:

Consta de un horno de calentamiento de tochos (1,86 MW), una prensa que trabaja a una velocidad máxima de 7.500 kg/h de tocho con mesa de estirado y sierra para el corte de perfiles a la longitud necesaria, dos hornos de tratamiento de maduración (1,98 y 0.6 MW) y un horno eléctrico para el calentamiento de las matrices. En principio no está previsto llegar a los máximos de producción de perfiles con la nueva prensa, en caso necesario, se adquirirá perfiles procedentes de la prensa de Cogullada. Por otra parte, se prevé usar nitrógeno para aportarlo al perfil a la salida de la prensa para mejorar el aspecto del producto, el nitrógeno desplaza al oxígeno evitando la oxidación del aluminio y mejorando el brillo del producto. El nitrógeno será suministrado por el proveedor a través de conductos que comunican las instalaciones del proveedor con la planta de fabricación de perfiles.

Proceso de anodizado:

La materia prima para anodizar son perfiles de aluminio. El tratamiento a los perfiles se divide en las siguientes etapas generales:

- Tratamiento preliminar mecánico (opcional).
- Carga manual de las piezas en los bastidores y transporte hasta la línea de baños.
- Preparación de la pieza (tratamientos superficiales químicos).
- Anodizado (tratamiento electrolítico).
- Acabado de la pieza (tratamientos superficiales químicos).
- Secado y descarga de la pieza.
- Embalado y expedición del material tratado.

La línea de producción está formada básicamente por una zona de pulido/esmerilado, que se lleva o no dependiendo del tipo de acabado que se quiere obtener, y una serie de cubas donde se introducen los perfiles de aluminio para su tratamiento electroquímico.

- Proceso mecánico del anodizado: En Anodizados Ebro, SA, el tratamiento mecánico se aplicará para tres tipos de acabado: acabado esmerilado, acabado granallado y acabado pulido.

- Colgado de perfiles: para ser sumergidos de manera automática en las diferentes cubas en función del tratamiento a aplicar.

- Proceso electroquímico del anodizado, cuyo fin es proteger de la corrosión al metal.

Se incorpora una nueva fase en el proceso de anodizado (matizado ácido) para lo que se cuenta con una nueva cuba de 16 m³ que contendrá ácido Alsat AC10 y otra cuba de enjuague con agua de pozo. Con este proceso se consiguen perfiles con ausencia de restos de sosa.

La línea de anodizado está compuesta por 28 cubas distintas, con un volumen total de 746 m³, correspondientes a un desengrase ácido, quince cubas de enjuague, desengrase alcalino, matizado alcalino, matizado ácido, decapado alcalino, neutralizado, tres cubas de anodi-



zado, electro coloración bronce, sellado en frío, sellado en caliente y sellado a media temperatura.

Proceso de mantenimiento de matrices consta de:

- Instalación de limpieza de matrices, donde se sumergen las matrices en hidróxido sódico para desprender el aluminio adherido a las matrices generando una disolución acuosa de hidróxido de sodio saturado en aluminio que se vende como subproducto. Posteriormente se retiran las matrices de baño y se realiza un granallado para terminar de eliminar las pequeñas partículas de aluminio que puedan continuar adheridas a la superficie de la matriz. Estas instalaciones constan de 6 cubas de 1000 litros, zona de almacenamiento de sacos de hidróxido sódico, depósito de 15 m³ para almacenamiento de baños agotados y almacén de disolución acuosa de hidróxido de sodio saturado en aluminio en 13GRG sobre cubeto.

- Tras la limpieza se realiza una revisión del estado de la matriz, y si es necesario se realizan pequeñas modificaciones en su geometría para evitar los defectos que se hayan detectado durante la producción. La instalación para este proceso consta de mesas de trabajo para los correctores de matrices y una fresadora.

- Instalación de nitrocarburo para prolongar la vida útil y endurecer la superficie de las matrices. Además de mejorar el aspecto de la superficial del perfil de aluminio producido en planta. La instalación para este proceso consta de un horno eléctrico de 90 kW en el que se introducen las matrices y se someten a una atmósfera de nitrógeno durante un tiempo y temperatura determinados. El nitrógeno pasa a la capa superficial de la matriz por saturación difusiva. También se dispone de botellas de amoniaco y dióxido de carbono que alimenta el proceso.

Durante el proceso, se genera hidróxido sódico saturado en aluminio, disponiendo de informe favorable de la Comisión de Coordinación en materia de residuos del Ministerio de Transición Ecológica y el Reto Demográfico de fecha de 17 de mayo de 2021, relativo a la solicitud de declaración de subproducto del hidróxido sódico saturado en aluminio resultante de los procesos de anodizado y extrusión del aluminio para su uso en la fabricación de aluminato de sodio, que también propone la aprobación de la correspondiente Orden ministerial de conformidad con el artículo 4 de la Ley 22/2011, de 28 de julio, al Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, no aprobada hasta la fecha.

Por todo ello, una vez emitida la correspondiente Orden del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico de declaración de subproducto, se considerará autorizada la producción exclusivamente de 250 t/año de hidróxido sódico saturado en aluminio como subproducto de la limpieza de matrices con sosa caustica para su venta al Grupo Industrias Químicas del Ebro, SA, para la fabricación de aluminato de sodio.

Operaciones de mecanizado:

Se trata de operaciones de corte de precisión, mecanizado y curvado que deben someter algunos perfiles según demanda de los clientes. La instalación para este proceso consta de dos sierras de corte, un centro de mecanizado, una curvadora y una punzonadora.

Proceso de sublimación: sistema de embalaje en el que se fija dicho embalaje al perfil por medios térmicos de modo que una parte del perfil queda decorada a modo de grabado permanente.

Proceso de embalaje mecánico: los perfiles son empaquetados individualmente o formando paquetes.

Como instalaciones y maquinarias auxiliares más importante la planta cuenta con: laboratorio, equipo de intercambio iónico para recuperar el agua de los enjuagues, equipo para la recuperación de ácido sulfúrico en baños de anodizado de aluminio, granalladora, enfriadora de agua refrigerada por aire, filtro húmedo para maquinaria de tratamiento mecánico, planta depuradora, tres depósitos de agua, dos depósitos de aire comprimido (de 1.000 litros cada uno), almacenamiento de materias auxiliares (almacenamiento de material de embalaje, reactivos de la depuradora y gasóleo (1 m³), almacenamiento de productos químicos (almacenamiento en depósitos fijos de ácido sulfúrico (30 m³), hidróxido de sodio (30 m³) y ácido nítrico (25 m³), almacenamiento en depósitos móviles (en distintas zonas de la instalación), almacenamiento de productos químicos corrosivos, almacenamiento de productos químicos no corrosivos, almacenamientos intermedios de cantidades precisas para el consumo diario, zona de carga y descarga.

3. Se sustituye el apartado 1.2. Consumos, por el siguiente:

1.2. Consumos.

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



Materias primas:

Materias primas	Consumo (t/año)
Tocho de aluminio	13.200
Perfiles de aluminio	3.816

Línea de anodizado:

Materias primas	Consumo (kg/año)
Aditivo desengrase ácido:	7.174
Aditivo desengrase alcalino	1.194
Líquido incoloro (aditivo para neutralizado)	7.174
Aditivo decapado alcalino	1.466
Aditivo para satinado	3.588
Aditivo baños coloración electrolítica cobre	2.392
Aditivo para mantenimiento de sales de estaño	9.566
Producto para sellado en frío	16.741
Ácido sulfúrico	100.448
Hidróxido sódico	50.765
Ácido clorhídrico	6.666
Aditivo para matizado ácido-Alsat AC10	36.000
Aditivo para sellado a media Tª (MEAD SEAL 08)	1.710
Aditivo para sellado a media Tª (MEAD SEAL 08R)	535



Línea de mantenimiento de matrices:

Materias primas	Consumo (kg/año)
Hidróxido sódico en escamas (limpieza de matrices)	110.000
Granalla (limpieza de matrices)	2.000
Amoniaco (nitrocarburation)	1.000
Dióxido de carbono (nitrocarburation)	30

Línea de depuración de aguas:

Materias primas	Consumo (kg/año)
Hidróxido cálcico	61.788
Ácido clorhídrico	41.192
Floculante	588



Materias auxiliares:

Materias Auxiliares	Consumo (kg/año)
Plástico (embalaje)	13.240
Silicato de sodio (embalaje)	73
Papel (embalaje)	2.059
Pasta de pulir	441
Argón	110
Oxígeno	110
Aceite para pulidora	10.298
Aceite lubricante (mantenimiento)	1.324
Grasas (mantenimiento)	22
Cartón (embalaje)	127.990
Acetileno	36
Acetona	147
Madera (embalaje)	80.913
Nitrógeno (prensa extrusión)	178.000
Aceite hidráulico (prensa extrusión)	4.000
Aceite lubricante (taladrina para operaciones de mecanizado)	2.000

Energía eléctrica.

El consumo de energía eléctrica es de 12.913.442 kWh/año.

La instalación cuenta con una planta solar fotovoltaica para autoconsumo sin excedentes sobre cubierta de la nave industrial, con una potencia pico instalada de 695,75 kWp, siendo la energía producida 783.641 kWh/año.

Combustible.

Gas natural: 753.710 Kg/año.

Gasoil: 6.614 litros/año.

Agua.

El consumo de agua para la capacidad máxima de producción de la instalación se encuentra en torno a 114.524 m³/año. El agua empleada para uso industrial procederá del agua suministrada por el Ayuntamiento de Nuez de Ebro (26.931 m³) y el agua suministrada por el pozo (90.000 m³) que dispone Anodizados Ebro, SA De los 26.931 m³ de agua de red, 1.572 m³ son para aguas de limpieza de viales, 4.295 m³ son para consumo doméstico y sanitario, y el resto, 18.657 m³, se dirigen a procesos.

Se dispone de un equipo de ósmosis con el fin de tratar toda el agua a utilizar en anodizado (tanto el agua de red como de pozo). Este equipo tiene una capacidad máxima de generación de agua osmotizada de 15 m³/h. Puesto que se pierde un 30% del agua como residuo del proceso de ósmosis, se necesitarán unos 21 m³/h de agua para conseguir los 15 m³/h necesarios para conseguir la producción prevista.



4. Se sustituye el apartado A. Origen de las aguas residuales, perteneciente al anexo I. Emisiones a las aguas y su control, por el siguiente:

A. Origen de las aguas residuales.

El vertido de aguas residuales previsto en la fábrica de Anodizados Ebro, SA, para la capacidad máxima de producción, es de 107.032 m³/año. Todas las aguas generadas en las instalaciones se vierten a la red municipal, a través de la red de saneamiento, procedentes de la depuradora, de la limpieza de viales, y de las aguas sanitarias. El vertido se divide en dos puntos:

- Vertido A: Aguas de proceso (anodizado y proceso de ósmosis): 101.165 m³/año.
- Vertido B: Aguas de servicios, pluviales y aguas de limpieza de viales: 5.867 m³/año. Este vertido no se somete a ningún tratamiento de depuración.

A.1. Aguas de proceso y rechazo de ósmosis.

Para la depuración de las aguas residuales, se ha diseñado una nueva estación depuradora, anexa a la nave, de capacidad limitada a 20.000 l/h de caudal máximo. Esta depuradora trata las aguas residuales del proceso de anodizado y las aguas provenientes del proceso de ósmosis. El vertido a la red de saneamiento, tras el proceso depurador, será de 101.165 m³/año.

Los vertidos de la instalación se agrupan en ocho clases: enjuagues ácidos, alcalinos; sulfatados y de sellado en frío; y concentrados ácidos, alcalinos, sulfatados y de sellado en frío.

Los concentrados se vierten por separado a las fosas de retención correspondientes, desde las cuales se dosifican de forma controlada por bombeo a la corriente respectiva de enjuagues en continuo. Los enjuagues también van a parar a unas fosas construidas de obra civil, desde las que se bombea al módulo de pre-neutralización.

Para poder disminuir el contenido en sulfatos de los efluentes del anodizado es conveniente precipitarlos en forma de sal cálcica en ausencia de hidróxido sódico, por lo cual estos efluentes se conducen separadamente al módulo de precipitación de sulfatos, donde se ajustan automáticamente las condiciones de pH. La fase siguiente del proceso de tratamiento consiste en ajustar el pH de los efluentes a un valor que garantice la precipitación de todos los metales presentes que son separados en forma de sus hidróxidos. Esta operación se realiza en continuo y automáticamente en los módulos de pre-neutralización y neutralización, añadiendo los reactivos necesarios bajo control del pH.

Seguidamente, se procede a eliminar los sólidos en suspensión en un sedimentador compacto de flujo laminar. El sedimentador compacto tiene una cámara de pre-sedimentación, equipada con un agitador lento, donde se efectúa la dosificación del floculante que favorece la formación de lodos más densos y fáciles de separar; en esta etapa se decantan entre el 80% y el 90% de los sólidos presentes.

Los efluentes pre-clarificados, con un bajo contenido en sólidos, pasan directamente al compartimento de sedimentación laminar distribuyéndose homogéneamente a través del paquete de lamelas donde se consigue la decantación de los sólidos más finos. El fondo del sedimentador, donde se recogen los lodos precipitados, está constituido por tres troncos de pirámide invertidos (uno en la fase de pre-sedimentación y dos en la fase laminar), incluyendo, cada uno de ellos, una válvula de accionamiento neumático conectada al colector de aspiración de una bomba neumática de extracción de lodos.

Los lodos extraídos del sedimentador se envían a un concentrador de lodos (compactándose posteriormente en un filtro prensa, obteniéndose en forma de tortas sólidas con una humedad del 65%), que, además, actúa como pulmón regulador de las cantidades variables de lodos presentes en la planta depuradora.

A.2. Aguas de servicios, pluviales y aguas de limpieza de viales:

El vertido de aguas domésticas y sanitarias, asciende a un caudal de 4.295 m³/año. El vertido se realiza directamente a la red de saneamiento, junto con las aguas de limpieza de viales (1.572 m³/año), sin tratamiento alguno.

Las aguas pluviales se recogen en distintos puntos de la instalación y se vierten al colector municipal.

5. Se sustituye el anexo II. Emisiones a la atmósfera y su control, por el siguiente:

ANEXO II EMISIONES A LA ATMÓSFERA Y SU CONTROL

A. Emisiones a la atmósfera.

Se autoriza a la empresa Anodizados Ebro, SA. como Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera, con el número de autorización AR/AA - 513, 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 04030901 "Tratamientos químicos o electrolíticos de metales no féreos que supongan el empleo o intervención de sustancias auxiliares (no especificados en los epígrafes 04 03 07, 04 03 08 y 06 02) como pueden ser el decapado químico, pasivado, fosfatado o procedimientos similares", de acuerdo a lo establecido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones.

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. Las concentraciones de contaminantes, expresadas como media de una hora, se referirán a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa) de gas seco.

La instalación cuenta con 10 focos que se agrupan en 8 focos de combustión y 4 focos de proceso.

Focos de combustión:

Focos 9, 10, 11, 12, 13 y 14.

Son quemadores empleados en el calentamiento de distintas cubas, que utilizan gas natural como combustible. Sus características principales se resumen en la siguiente tabla:

Nº Foco	Codificación	Denominación	Chimenea / Medida correctora	Potencia (kWt)
9	AR513/IC04	Quemador cuba de desengrase ácido	H = 12 m D = 0,15 m / ---	400
10	AR513/IC05	Quemador cuba de desengrase alcalino	H = 12 m D = 0,15 m / ---	400
11	AR513/IC06	Quemador de la cuba de matizado	H = 12 m D = 0,15 m / ---	400
12	AR513/IC07	Quemador de la cuba de decapado	H = 12 m; D = 0,15 m / ---	400
13	AR513/IC08	Quemador de la cuba de sellado frío	H = 12 m; D = 0,15 m / ---	400
14	AR513/IC09	Quemador de la cuba de enjuague en caliente de envejecimiento	H = 12 m; D = 0,15 m / ---	400

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo C, código 03 01 06 04.

Contaminantes emitidos: óxidos de nitrógeno (NOx) y monóxido de carbono (CO).

La fecha de primera puesta en marcha de todos ellos es 15 de julio de 2007.



Límites de emisión y emisiones máscas:

Nº Foco	Codificación	Denominación	Contaminante	Valor límite de emisión	Funciona (h/año)	Caudal (Nm³/h)	Emisiones máscas (Kg/año)
9	AR513/IC04	Quemador cuba de desengrase ácido	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	363	383,33
			CO	---(*)			---
10	AR513/IC05	Quemador cuba de desengrase alcalino	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	429	453,02
			CO	---(*)			---
11	AR513/IC06	Quemador de la cuba de matizado	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	429	453,02
			CO	---(*)			---
12	AR513/IC07	Quemador de la cuba de decapado	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	363	383,33
			CO	---(*)			---
13	AR513/IC08	Quemador de la cuba de sellado frío	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	363	383,33
			CO	---(*)			---
14	AR513/IC09	Quemador de la cuba de enjuague en caliente de envejecimiento	NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	5.280	429	453,02
			CO	---(*)			---

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

Foco 18.

Horno de transferencia de calor del sistema de embalaje térmico de los perfiles de aluminio. Utiliza gas natural como sistema de calentamiento y sin contacto entre los gases de combustión y el proceso, y tiene una potencia térmica nominal de 325 kWt.

Dispone de chimenea con una altura de 12 m, y un diámetro de 0,25 m.

Se codifica como AR513/IC10.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo C, código 03010604.

Contaminantes emitidos: óxidos de nitrógeno (NO_x) y monóxido de carbono (CO).

La fecha de primera puesta en marcha es 14 de septiembre de 2009 Caudal de emisión 1.000 Nm³/h y horas de funcionamiento anuales 5.280 horas/año.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (Kg/año)
NO _x (medido como NO ₂)	200 mg/Nm³	1.056
CO	---(*)	---

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

Foco 22.

Quemador en la salida del horno eléctrico de nitrocarburation para endurecer las matrices, con una potencia térmica de 60 kW y que utiliza gas natural como combustible.

Dispone de chimenea con una altura de 1,92 m, y un diámetro de 0,35 m.

Se codifica como AR513/IC11.



Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: sin grupo asignado, código 03010605.

Contaminantes emitidos: óxidos de nitrógeno (NOx) y monóxido de carbono (CO).

La fecha de primera puesta en marcha es 4 de junio de 2022. Caudal de emisión 1,6 Nm³/h y horas de funcionamiento anuales 1.232 horas/año.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (Kg/año)
NOx (medido como NO2)	200 mg/Nm3	0,39
CO	---(*)	---

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

Focos de proceso.

Foco 8.

Aspiración de la cuba de matizado de la línea de anodizado. Caudal de tratamiento: 50.000 m³/h. Medidas correctoras: Scrubber húmedo.

Dispone de chimenea con una altura de 9 m, y un diámetro de 0,8 m.

Se codifica como AR513/PI05.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo B, código 04030901.

Contaminantes emitidos: hidróxido de sodio y partículas.

La fecha de primera puesta en marcha es 15 de julio de 2007. Caudal de emisión 26.500 Nm³/h y horas de funcionamiento anuales 2.788 horas/año.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (kg/año)
NaOH	2 mg/Nm3	147,76
Partículas	50 mg/Nm3	3.694,1

Foco 19.

Horno de calentamiento de tocho con una potencia térmica de 1,86 MW, utiliza gas natural como combustible.

Dispone de chimenea con una altura de 10,5 m, y un diámetro de 0,35 m.

Se codifica como AR513/PI11.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo C, código 03032604.

La fecha de primera puesta en marcha es 20 de mayo de 2020. Caudal de emisión 914 y horas de funcionamiento anuales 1.780 horas/año.

Contaminantes emitidos: NOx y CO.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máscas (Kg/año)
NOx	200 mg/Nm3	325,38
CO	30 mg/Nm3	49,81

Foco 20.

Salida conjunta del horno de maduración de tres vías, con una potencia térmica de 1,98 MW y horno de maduración de una vía, con una potencia térmica de 0,6 MW. Ambos utilizan gas natural como combustible.



Dispone de chimenea con una altura de 12 m, y una sección rectangular de (1,2 x 0,4) m. Se codifica como AR513/PI12.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo C, código 03032603.

La fecha de primera puesta en marcha es 20 de mayo de 2020. Caudal de emisión es 958 Nm³/h (correspondiente al caudal del horno de tres vías, que es el de mayor valor, frente al de una vía que es 429 Nm³/h) y horas de funcionamiento anuales 1.760 horas/año.

Contaminantes emitidos: NOx y CO.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (Kg/año)
NOx	200 mg/Nm ³	337,22
CO	30 mg/Nm ³	50,58

Foco 21.

Aspiración de las cubas de limpieza de matrices. Dispone de filtro de partículas como medida correctora.

Dispone de chimenea con una altura de 7 m, y un diámetro de 0,3 m.

Se codifica como AR513/PI13.

Clasificación según el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y posteriores modificaciones: grupo B, código 04030901.

La fecha de primera puesta en marcha es 29 de septiembre de 2021. Caudal de emisión 1.000 m³/h y horas de funcionamiento anuales 5.200 horas/año.

Contaminantes emitidos: Hidróxido de sodio y partículas.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión	Emisiones máxicas (kg/año)
NaOH	2 mg/Nm ³	10,4
Partículas	50 mg/Nm ³	260

B. Control de emisiones a la atmósfera.

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

Las instalaciones deberán disponer de sitios y secciones de medición de acuerdo con lo especificado en la norma UNE-EN 15259:2008, teniendo en cuenta lo siguiente:

- Los focos existentes antes de la entrada en vigor del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación, 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. Si no cumplen el anexo III de la citada Orden y, además, existen dificultades para el cumplimiento de la norma UNE-EN 15259:2008, el Servicio Provincial de Zaragoza del Departamento de Medio Ambiente y Turismo, podrá autorizar sistemas alternativos de medición representativa consistentes en el incremento de los puntos de muestreo en función de los diámetros y geometría del conducto.

- Para los focos puestos en funcionamiento con posterioridad a la entrada en vigor del mencionado Real Decreto 100/2011, en aquellos casos que existan dificultades para el cumplimiento de la norma UNE-EN 15259:2008, el Servicio Provincial de Zaragoza del Departamento de Medio Ambiente y Turismo, podrá autorizar sistemas alternativos de medición representativa consistentes en el incremento de los puntos de muestreo en función de los diámetros y geometría del conducto.

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



- El análisis de los contaminantes monóxido de carbono (CO), óxidos de nitrógeno (NOX) y dióxido de azufre (SO₂), así como el contenido de oxígeno (O₂), emitidos a la atmósfera por las instalaciones de combustión (las referidas en el apartado A.A) del presente anexo como "Focos 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 autorizado cada 3 años.

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

- Obligaciones de registro y documentales.

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

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

- b) Para cada foco emisor, canalizado o no:

- Número de identificación del foco.

- Fecha de alta y baja del foco.

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

- Frecuencia de las mediciones según su autorización o inscripción.



- 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), n.º de horas/día y horas/año de funcionamiento, caudal de gases emitidos en condiciones reales de funcionamiento (m^3/h) y en condiciones normalizadas de presión y temperatura ($\text{m}^3/\text{N/h}$), 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 su autorización o inscripción.

- 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.

Anodizados Ebro, SA 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, Anodizados Ebro, SA deberá comunicar al Servicio Provincial de Zaragoza del Departamento de Medio Ambiente y Turismo los informes de medición de los controles periódicos realizados por un organismo de control acreditado correspondientes al año precedente.

6. Se sustituye el anexo III. Emisiones de ruido y su control, por el siguiente:

ANEXO III EMISIONES DE RUIDO Y SU CONTROL

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

En el plazo de seis meses desde la notificación de la presente Resolución y posteriormente en los dos años sucesivos a la puesta en marcha de las nuevas actividades, Anodizados Ebro, SA realizará una campaña de medición de acuerdo a la evaluación acústica y la valoración de los resultados establecidos en los anexos III y IV de la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón cuyos resultados serán remitidos al Ayuntamiento de Nuez de Ebro y al Servicio de Control Ambiental del Departamento de Medio Ambiente y Turismo.

En caso de que las mediciones demostraran que no se cumplen los límites establecidos, la empresa deberá adoptar en un plazo máximo de 6 meses las medidas adicionales de atenuación de ruidos que sean necesarias hasta el cumplimiento de los niveles de ruido, debiéndose presentar al Ayuntamiento de Nuez de Ebro y al Servicio de Control Ambiental del Departamento de Medio Ambiente y Turismo los resultados de la campaña de medición, realizada de acuerdo a lo señalado en el párrafo anterior, que así lo justifiquen.

7. Se sustituye el anexo IV. Producción de residuos y su control, por las siguientes: de acuerdo a la LEY 7/2022.

ANEXO IV PRODUCCIÓN DE RESIDUOS Y SU CONTROL

A. Prevención y priorización en la gestión de residuos.

Conforme a lo previsto en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, Anodizados Ebro, SA, deberá gestionar los residuos generados en la planta aplicando el siguiente orden de prioridad: prevención, preparación para la reutilización, reciclado y otros tipos de valorización, incluida la valorización energética y eliminación.

Actualmente Anodizados Ebro, SA aplica las medidas de prevención en la generación de residuos y de preparación para el reciclado o valorización posterior que se señalan en el condicionado 1.4. Mejores técnicas disponibles de esta Resolución. Así mismo, de acuerdo a lo



establecido en el artículo 18.7 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, a partir del 1 de julio de 2022, Anodizados Ebro, SA deberá disponer de un plan de minimización de residuos peligrosos que incluya las prácticas que van a adoptar para reducir la cantidad de residuos peligrosos generados y su peligrosidad.

En lo que respecta a la gestión posterior, Anodizados Ebro, SA prioriza la valorización frente a la eliminación en aquellos residuos de las tablas de los apartados B.— Producción de Residuos Peligrosos y C.— Producción de residuos industriales no peligrosos del presente anexo para los que se ha señalado como operación de tratamiento actual un código de operación R. Para el resto de residuos, en los que se ha señalado como operación de tratamiento actual un código de operación D, podrán seguir siendo tratados mediante las operaciones de eliminación actuales siempre y cuando se evite o reduzca al máximo su repercusión en el medio ambiente.

B. Producción de residuos peligrosos.

Se inscribe a Anodizados Ebro, SA en el registro de Productores de Residuos Peligrosos, según lo establecido en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, con el número de inscripción AR/P-246 para los siguientes residuos:

Residuos peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Código HP	Operación de tratamiento
Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas	80317	0,017	HP14	R3-R5*
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	110116	0,14	HP14	R4-R5*
Bases de decapado	110107	70	HP05	D0503
Lodos y tortas de filtración que contienen sustancias peligrosas (lodos de sellado que contienen níquel)	110109	23	HP05	D0503
Residuos del desengrasado que contienen sustancias peligrosas (Hexafluoroaluminato amónico)	110113	1	HP05	R2-R5*
Lodos metálicos (lodos de esmerilado) que contienen aceites	120118	0,77	HP14	R3-R4-R9*
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	150110	12,2	HP14	D0503
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas (trapos contaminados)	150202	3,4	HP14	D0503
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas (sepiolita contaminada)	150202	3,28	HP05	D0503
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas (cartón contaminado)	150202	4,41	HP05	D0503
Aceites hidráulicos sintéticos	130111	4,441	HP06	D0503
Acumuladores Ni-Cd	160602	0,035	HP14	R4-R5*
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	200121-31	0,007	HP14	D5-D9*
TOTAL		122,7		

(*) Operaciones de tratamiento según la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados. Antes de abril de 2025, Anodizados Ebro, SA deberá solicitar la actualización



de las operaciones de tratamiento a lo establecido en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

Los residuos generados en cada zona se depositarán en el almacén temporal, donde se almacenan identificados hasta su recogida por gestor autorizado. Estos almacenes están pavimentados, cubiertos, cerrados y diseñados para evitar que un potencial derrame pueda afectar al suelo.

La empresa deberá cumplir todas las prescripciones establecidas en la vigente normativa sobre residuos peligrosos para los productores de residuos peligrosos, incluidas en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular 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.

Anodizados Ebro, SA deberá suscribir un contrato de seguro de responsabilidad civil en los términos previstos en el artículo 23.5 c) de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, por una cuantía mínima de 450.000 euros para cubrir las indemnizaciones señaladas en los subapartados 1.º y 2.º el artículo 23.5 c) de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de acuerdo a lo establecido en el Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos.

Los costes de reparación y recuperación del medio ambiente alterado señalados en el subapartado 3.º del artículo 23.5 c) de la Ley 7/2022, de 8 de abril, serán sufragados por Anodizados Ebro, SA estando exenta la empresa, mientras se mantenga que la cuantía del daño a reparar es inferior a 300.000 de euros, de suscribir un seguro al efecto de acuerdo a la exención prevista en el artículo 28.a) de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.

C. Producción de residuos no peligrosos.

Se inscribe a Anodizados Ebro, SA en el Registro de Productores de Residuos No Peligrosos, según lo establecido en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, con el n.º de inscripción AR/PRNP-193, para los siguientes residuos:

Residuos no peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Operación de tratamiento
Limaduras y virutas de metales no féreos (chatarra)	120103	135	R0403
Lodos y tortas de filtración distintos de los especificados en el código 110109 (lodos de depuradora compuestos principalmente por hidróxido de aluminio)	110110	900	D0502
Envases de madera (palés)	150103	20	R0309
Envases de papel y cartón	150101	52	R0304
Envases de plástico	150102	14	R0309
Residuos de granallado o chorreado distintos de los especificados en el código 120116 (polvo de granalla)	120117	5	R0403
Metales mezclados	170407	98	R0403
Mezcla de residuos municipales	200301	64	R3-R4-R5/D5*
TOTAL		1.288	

(*) Operaciones de tratamiento según la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados. Antes de abril de 2025, Anodizados Ebro, SA deberá solicitar la actualización de las operaciones de tratamiento a lo establecido en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

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



Sin perjuicio del cumplimiento de lo establecido en el apartado A de este anexo, los residuos de producción no peligrosos generados en la planta deberán gestionarse mediante un gestor autorizado, conforme a lo previsto en la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular 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 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular y a las Ordenanzas Municipales de Nuez de Ebro. En cualquier caso, se fomentará la segregación de residuos por materiales y se depositarán en los contenedores de recogida selectiva, si ésta existe, para facilitar su reciclado y/o valorización posterior.

D. Control de la producción de residuos.

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

Anodizados Ebro, SA deberá llevar un archivo electrónico de la producción de residuos peligrosos, en el que se harán constar, por orden cronológico, la cantidad, naturaleza y origen del residuo generado, así como el destino, método de tratamiento, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos peligrosos generados, y cualquier otra información relevante de la señalada en el artículo 64.1 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. El archivo cronológico se conformará a partir de la información contenida en las acreditaciones documentales exigidas a los productores de residuos peligrosos en la mencionada Ley. La información del archivo cronológico se guardará, al menos, 5 años y estará a disposición de las autorizaciones competentes a efectos de inspección y control.

No será necesario presentar la memoria resumen anual de producción de residuos peligrosos señalada en el artículo 65.1 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, siempre y cuando todos los traslados de residuos peligrosos hayan sido documentados a través de la aplicación electrónica eSIR. En caso contrario, deberán presentar la memoria anual antes del 1 de marzo del año posterior a que se refiera la memoria, con los medios y procedimientos que establezca el Servicio de Control Ambiental del Departamento de Medio Ambiente y Turismo.

Así mismo Anodizados Ebro, SA deberá informar cada cuatro años al Servicio de Control Ambiental del Departamento de Medio Ambiente y Turismo de los resultados obtenidos del plan de minimización de residuos peligrosos señalado en el apartado A de este anexo.

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

Sin perjuicio de lo señalado en el apartado C de este anexo para los residuos domésticos, Anodizados Ebro, SA deberá llevar un archivo electrónico de la producción de residuos no peligrosos, en el que se harán constar por orden cronológico, la cantidad, naturaleza y origen del residuo generado, así como el destino, método de tratamiento, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos no peligrosos generados, y cualquier otra información relevante de la señalada en el artículo 64.1 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. El archivo cronológico se conformará a partir de la información contenida en las acreditaciones documentales exigidas a los productores de residuos no peligrosos en la mencionada Ley. La información del archivo cronológico se guardará, al menos, 5 años y estará a disposición de las autorizaciones competentes a efectos de inspección y control.

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 64 de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.

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

Zaragoza, 26 de noviembre de 2024.

**El Director del Instituto Aragonés
de Gestión Ambiental.
LUIS FERNANDO SIMAL DOMÍNGUEZ**