



**RESOLUCIÓN de 17 de junio de 2011, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la autorización ambiental integrada a la modificación de las instalaciones del Grupo BSH en Montañana (Zaragoza), promovido por BSH Electrodomésticos España S.A. (N.º Expte. INAGA/500301/02/2009/4052).**

Visto el expediente que se ha tramitado en este Instituto para la concesión de autorización ambiental integrada, a solicitud de BSH Electrodomésticos España S. A. resulta:

*Antecedentes de hecho*

*Primero.*—Con fecha 20 de abril de 2009 y número 11.870 de Registro de Entrada en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental en Zaragoza se remite por parte de BSH Electrodomésticos España, S. A. proyecto básico de la modificación de las instalaciones del Grupo BSH en Montañana (Zaragoza) redactado por AIN, Asociación de la Industria Navarra, firmado por José M.ª Sotro Seminario y visado electrónicamente con fecha 8 de abril de 2009 y número 2009-001768-00 por el Ilustre Colegio de Ingenieros Técnicos Industriales de Navarra, al objeto de obtener la Autorización Ambiental Integrada, según la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control de la contaminación y la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón. El 28 de agosto de 2009 el promotor aporta documentación solicitada en el requerimiento del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 6 de julio de 2009 y que consiste en un anexo al Proyecto de Autorización Ambiental Integrada. El 19 de marzo de 2010 el promotor aporta un anexo a la solicitud para la obtención de autorización ambiental integrada, que contiene los siguientes apartados: Descripción de la actividad. Clasificaciones; Procesos de fabricación: fabricación de lavavajillas y fabricación de equipos de cocción. Procesos auxiliares; Copia de declaración de vertido del Ayuntamiento de Zaragoza. El 4 de junio de 2010 el promotor aporta documentación relativa a la producción de residuos industriales no peligrosos y de residuos peligrosos.

*Segundo.*—Las instalaciones de BSH Electrodomésticos España, S. A. objeto de la modificación disponen de licencia de apertura de fecha 3 de marzo de 1958. Dicha licencia fue actualizada mediante proyecto de actualización y legalización de las instalaciones tramitada ante el Ayuntamiento de Zaragoza, hasta la obtención de la correspondiente Licencia de actividad clasificada con fecha 19 de diciembre de 2006. Así mismo, el informe preliminar de situación de suelos fue remitido a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático con fecha 2 de febrero de 2007, previo a la modificación de las instalaciones objeto de este expediente.

*Tercero.*—La instalación modificada se incluye en el apartado 2.6., «Instalaciones para el tratamiento de superficie de metales y materiales plásticos por procedimiento electrolítico o químico, cuando el volumen de las cubetas o de las líneas completas destinadas al tratamiento empleadas sea superior a 30 m<sup>3</sup>», del anexo IV de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón.

*Cuarto.*—La actividad está incluida en el Grupo 9 del anexo III de la citada Ley 7/2006, por lo que se sometió a estudio caso a caso y se dictó «Resolución de 3 de octubre de 2008 del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental por la que se resuelve no someter al procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental el proyecto de modificación de las instalaciones del Grupo BSH en Montañana, promovido por BSH Electrodomésticos España, S. A.»

*Quinto.*—Tras analizar la información contenida en el expediente, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental somete a información pública la documentación presentada, y se dicta anuncio de 5 de mayo de 2010, por el que se inicia el trámite de información al público de la autorización ambiental integrada de la modificación de las instalaciones del grupo BSH en Montañana durante treinta días hábiles. Con fecha 28 de mayo de 2010 se comunica el citado periodo de información pública al Ayuntamiento de Zaragoza. El anuncio se publica en el «Boletín Oficial de Aragón» n.º 108 de 4 de junio de 2010 y en prensa el 25 de junio de 2010. Durante el periodo de información pública no se reciben alegaciones al proyecto.

*Sexto.*—Con fecha 20 de julio de 2010 el INAGA, tras haber finalizado el periodo de información pública y sin haber recibido alegaciones solicita informe preceptivo al Ayuntamiento de Zaragoza sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia. Con fecha 6 de septiembre de 2010 el INAGA reitera la solicitud del citado informe al Ayuntamiento de Zaragoza. El 21 de octubre de 2010 se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental una solicitud por parte del Ayuntamiento de Zaragoza de la documentación que obra en el expediente. Con fecha 26 de octubre de 2010 se remite la citada documentación al Ayuntamiento y se solicita informe preceptivo al mismo. Con fecha 27 de enero de 2011 se recibe informe del Ayuntamiento de Zaragoza, en el que realiza algunas consideraciones.



*Séptimo.*—El trámite de audiencia al interesado, previsto en el art. 47 de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, se notifica con fecha 1 de abril de 2011. Con fecha 14 de abril de 2011 se recibe en el INAGA escrito por parte del promotor, en contestación al informe propuesta, en el que manifiesta algunas objeciones.

*Octavo.*—Con fecha 18 de abril de 2011 se solicita informe al Ayuntamiento de Zaragoza en relación a las observaciones del promotor relacionadas con las condiciones de vertido. El 27 de mayo de 2011, el Ayuntamiento de Zaragoza remite su informe al INAGA realizando algunas consideraciones. Posteriormente se remite el borrador de la presente resolución al Ayuntamiento de Zaragoza, sin que éste manifieste objeciones al mismo.

*Noveno.*—Las instalaciones de BSH Electrodomésticos España, S. A. objeto de la modificación se localizan en la Avda. de la Industria n.º 49, de Montañana, en el término municipal de Zaragoza. Según el informe de compatibilidad urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza estas instalaciones se localizan sobre Suelo Urbano No Consolidado y calificado como zona H-1, siendo el uso que se da a los terrenos compatible urbanísticamente. Los terrenos donde se ubica la actuación no están propuestos como Lugar de Interés Comunitario (L.I.C.), en aplicación de la Directiva 92/43/CEE, ni hay espacios declarados como Zonas de Especial Protección para las Aves (Directiva 79/409/CEE), ni humedales del convenio RAMSAR. Los terrenos no pertenecen a ningún espacio protegido (Ley 6/1998, de 19 de mayo, de Espacios Naturales Protegidos de Aragón). No se afectará a Montes de Utilidad Pública, ni a Vías Pecuarias. La actuación está incluida en el Plan de Ordenación de los Recursos Naturales de los Sotos y Galachos del río Ebro, pero en zona no delimitada.

#### *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 formular las declaraciones de impacto ambiental y 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, la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón 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 la obtención de la autorización ambiental integrada de conformidad con el proyecto presentado 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.

*Cuarto.*—Según lo dispuesto en el artículo 39 bis de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, en su nueva redacción dada por la Ley 25/2009, de 22 de diciembre, debe precisarse que las medidas y el condicionado ambiental que incorpora la presente Resolución quedan justificadas y motivada su necesidad para la protección del medio ambiente, ya que dicha protección constituye una razón imperiosa de interés general.

Vistos, la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón; la Ordenanza Municipal de Zaragoza de Protección contra Ruidos y Vibraciones; la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón; la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos; el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de residuos tóxicos y peligrosos; el Real Decreto 679/2006, por el que se regula la gestión de aceites industriales usados; el Real Decreto 208/2005, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos; 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 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; 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 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; 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 Ordenanza Municipal para la Ecoeficiencia y la Calidad en la Gestión Integral del Agua; el Real Decreto 508/2007 de 20 de abril por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas; 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 las instalaciones de bsh Electrodomésticos España, S. A. (A-28893550) ubicadas en Avenida de la Industria nº49 de Montañana, en el término municipal de Zaragoza (coordenadas UTM HUSO 30: X = 680.127, Y = 4.615.921, Z = 192 m) y CNAE 27.51, para la capacidad y procesos productivos indicados en el proyecto, es decir, para la construcción y montaje de aparatos electrodomésticos, con una capacidad máxima de producción de 2.905.200 unidades de aparatos electrodomésticos y accesorios. Dicha Autorización se otorga con el siguiente condicionado:

1.1.—Descripción de la instalación

La planta ocupa una superficie total de 83.154 m<sup>2</sup>, de los cuales aproximadamente 38.185 m<sup>2</sup> están construidos. La nave se compone de un único edificio principal, dividido en diferentes zonas de actividades: área de cocción, área de lavavajillas, área de almacén, área de recepción, área de mantenimiento, área de embalaje, área de pintura y edificio de oficinas.

El proceso productivo que se lleva a cabo en la factoría consiste en la construcción y montaje de aparatos electrodomésticos, en tres líneas productivas diferenciadas, una para la fabricación de lavavajillas, otra para la fabricación de hornos eléctricos y otra para el montaje de encimeras de inducción. Además, se fabrican accesorios, consistentes en piezas, como adaptadores de mandos, sistemas de fijación de encimeras y en general toda serie de accesorios de montaje para adaptar servicios muy concretos de la encimera al lugar donde va a estar ubicada. Se estima la capacidad máxima de producción anual en 2.905.200 unidades de aparatos electrodomésticos y accesorios (864.000 hornos eléctricos, 1.300.000 encimeras de inducción, 648.000 lavavajillas y 36.000 accesorios)

Los procesos que se llevan a cabo en la línea de fabricación de lavavajillas son los siguientes:

- Almacenamiento de materia prima: el proceso comienza con la recepción de la chapa que puede ser galvanizada, laminada en frío o electrocincada, de acero inoxidable.

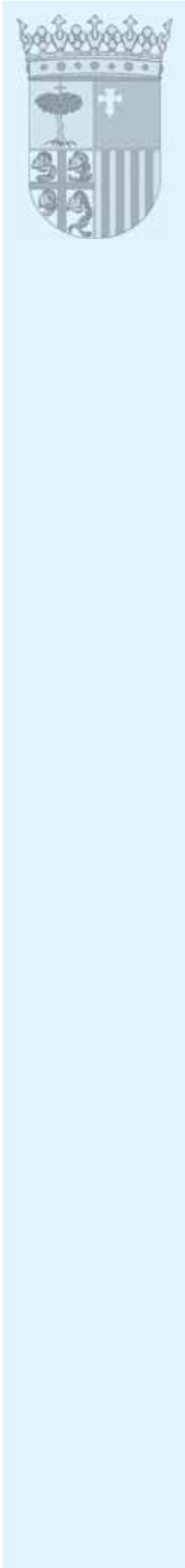
- Mecanización: se diferencia entre el mecanizado de la cuba y el de otras piezas, como son contrapuerta, panel de puerta, laterales, trasero de cuba, zócalo y soporte de componentes. Este mecanizado se realiza en prensas que se refrigeran mediante agua o equipos de frío. El agua empleada es agua osmotizada en circuito cerrado. El mecanizado de la cuba se realiza en dos etapas, la preparación de la chapa que se compone de recorte, doblado y soldadura y la segunda etapa donde se conforma la cuba mediante el uso de aceite a presión. La instalación se ubica en un foso subterráneo protegido para recoger las fugas de aceite.

- Tratamiento superficial GV640: este tratamiento se realiza sobre la virola de la cuba, la tapa de la cuba, la contrapuerta y el panel trasero. Este túnel de tratamiento por aspersión está formado por 5 baños que en su conjunto son ácidos: dos cubas de desengrase-fosfatado de 8 m<sup>3</sup> de capacidad cada una que contienen agua desmineralizada con aditivos químicos desengrasantes-fosfatantes (fosfatante amorfo y ácido fosfórico al 75% y agentes tensoactivos) y tres de lavado (una de 2,5 m<sup>3</sup> de capacidad y dos de 3,3 m<sup>3</sup>) que sólo contienen agua desmineralizada. En todas las cubas se va pasando el líquido en cascada a contracorriente. El agua para los baños se calienta mediante combustión de gas natural.

- Montaje: las cubas llegan a la cadena de montaje, en la que, junto con el resto de elementos auxiliares, se produce el ensamblaje y consecución del producto final. El montaje incluye el proceso de aislamiento de las paredes de las cubas del lavavajillas que se realiza mediante la adherencia por efecto del calor de unas planchas bituminosas que disponen de una capa de adhesivo.

Los procesos que se llevan a cabo en la línea de fabricación de hornos son los siguientes:

- Almacenamiento de materias primas: la chapa utilizada se recibe en forma de bobina o formateada y es de los siguientes materiales: acero inoxidable, acero para embutición/esmaltado, acero recubierto y aluminio.



- Mecanización: En la fase de mecanizado se distinguen las operaciones de conformado y soldadura. El conformado se realiza haciendo pasar la chapa por dos prensas. La soldadura se realiza en una estación soldadora por puntos que prepuntea la banda del horno y en la llamada línea Sares es donde se suelda el recinto del horno, con el trasero y la embocadura.

- Tras su mecanizado, las piezas pasan bien por el proceso de esmaltado, bien por el proceso de pintado.

El proceso de esmaltado se lleva a cabo en las siguientes fases:

- Tratamiento superficial previo al esmaltado: se realiza en dos líneas, una denominada esmaltería norte y otra esmaltería sur. En ambas el proceso se realiza por aspersion y el agua para los baños se calienta mediante combustión de gas natural.

- La línea de esmaltería norte se compone de 4 baños alcalinos: dos desengrases (en cubas de 1,6 m<sup>3</sup> cada una) con agua osmotizada en medio alcalino y con agentes tensoactivos, y dos lavados (en cubas de 1,7 m<sup>3</sup> cada una), con agua osmotizada.

- La línea de esmaltería sur se compone de 5 baños: dos desengrases alcalinos (en cubas de 5,9 m<sup>3</sup> y 5,6 m<sup>3</sup>) con agua osmotizada y tensoactivos, dos lavados, uno de ellos con agua osmotizada en una cuba de 3,3 m<sup>3</sup> de capacidad y el otro con agua desmineralizada en una cuba de 2,2 m<sup>3</sup>, y un pasivado en una cuba de 2,2 m<sup>3</sup> de capacidad con agua desmineralizada que contiene alcanolaminas como agentes pasivantes.

- Preparación de esmaltes y esmaltado: la aplicación del esmaltado comienza con la preparación del esmalte, realizándose la mezcla que luego se muele en dos molinos. La aplicación del esmalte se realiza en tres circuitos distintos según el tipo de pieza y el esmalte a utilizar, utilizando en ambos básicamente un secadero, una cabina de aplicación de esmalte y un horno. Se trabaja con dos tipos de esmalte: esmalte en polvo y esmalte supercatalítico-antigraso. Para el esmaltado en polvo se aplica el esmalte sobre la chapa en las cabinas de esmaltado y posteriormente se cuece a temperatura de 850-880°C. Para el esmaltado supercatalítico se aplica primero una capa de material fundente, se seca a 80-90°C, se aplica el esmalte de cobertura y se cuece a temperatura de 870°C.

- Serigrafado: algunos frontales se serigrafían, procedimiento mediante el cual se aplican unas tintas (base disolvente) y una serie de aditivos.

Por su parte, el proceso de pintado se lleva a cabo en las siguientes fases:

- Tratamiento superficial previo al pintado: se realiza en el túnel de tratamiento superficial que se compone de 5 baños ácidos: dos cubas de desengrase-fosfatado (de 5,6 m<sup>3</sup> y 7 m<sup>3</sup> de capacidad respectivamente) ligeramente ácidos con agua osmotizada caliente a los que se añade un agente tensoactivo, dos de lavado (de 3,5 m<sup>3</sup> y 2,5 m<sup>3</sup> de capacidad) y una de pasivado de 2,2 m<sup>3</sup> con agua desmineralizada y ácido hexafluorozircónico como agente pasivante, para la protección contra la corrosión de las piezas. El tratamiento se realiza por aspersion y el agua para los baños se calienta mediante combustión de gas natural.

- Pintado: a las piezas, una vez secas tras el tratamiento superficial, se les aplica pintura en polvo en cabina de aplicación electrostática, y posteriormente pasan al horno de polimerizado.

- Montaje: los hornos llegan a la cadena de montaje, en la que, junto con el resto de elementos auxiliares, se produce el ensamblaje y consecución del producto final.

La fabricación de encimeras de inducción solo comprende el montaje de las diferentes piezas que las componen y que son recibidas de proveedores externos.

Todos los electrodomésticos montados pasan por pruebas de funcionamiento y finalmente por la sección de embalaje, que consta de las siguientes operaciones: colocación de calces de porexpan, bases y/o tapas de cartón, colocación de listones de madera para dar resistencia al conjunto y retractilado final con plástico. Por último los aparatos terminados son expedidos después del embalaje sin almacenamiento previo.

#### 1.2.—Consumos

- Materias primas y auxiliares

Los consumos anuales de materias primas y auxiliares para la capacidad máxima de producción son los siguientes:



	Consumo
Materia prima o auxiliar	
Chapa laminada en frío	6.400 Tm
Chapa galvanizada	8.373 Tm
Chapa electrocincada	2.600 Tm
Chapa pintada para lavavajillas	2.300 Tm
Acero inoxidable ferrítico	1.500 Tm
Aluminio	114 Tm
Motores para lavavajillas	700.000 Ud
Cuadros de mandos para lavavajillas	710.000 Ud
Planchas cristal para inducción	1.400.000 Ud
Planchas bituminosas	2.800.000 Ud
Mandos para hornos	3.450.000 Ud
Ventiladores para hornos	900.000 Ud
Adhesivos	72 Tm
Pintura en polvo	100 Tm
Esmaltes	620 Tm
Agente engrasante	1,2 Tm
Fosfatante	22,5 Tm
Ácido fosfórico	8,3 Tm
Desengrasante	14,5 Tm
Tensioactivo	9,2 Tm
Agentes pasivantes	1,2 Tm
Tinta en base disolvente	0,35 Tm
Limpiacristales	3,94 Tm
Aceite	34 Tm
Grasa	1 Tm
Taladrina	5 Tm
Hidróxido sódico	18 Tm
Ácido clorhídrico	40,7 Tm
Aditivos depuradora	44,4 Tm
Líquido penetrante	13 Tm
Cartón	2.000 Tm
Poliestireno expandido	2.000 Tm
Plástico	1,5 Tm

- Combustibles

Como combustible solamente se utiliza gas natural en una cantidad de 39.089 Mwh/año.

- Agua:

El consumo total de agua será de aproximadamente 143.000 m<sup>3</sup>/año, 56.000 m<sup>3</sup> procedentes de la red pública y 87.000 m<sup>3</sup> de pozo. Parte del agua captada de un pozo, se somete a un tratamiento de ósmosis inversa obteniéndose agua osmotizada. Parte de ésta agua se somete además a un tratamiento con resinas de intercambio iónico, obteniéndose agua desmineralizada.

- El consumo total de energía eléctrica será de 31.924 Mwh /año.

1.3.—Vertido de aguas residuales

1.3.1. Origen y tratamiento de las aguas residuales

Las aguas residuales comprenden las aguas de origen sanitario, industrial, rechazos/limpiezas del tratamiento de las aguas de captación y aguas pluviales. Su volumen anual de vertido para la capacidad máxima de producción es de 137.000 m<sup>3</sup>. Se distinguen dos corrientes diferenciadas, si bien ambas se vierten por el mismo punto de vertido:

- Las aguas sanitarias, las pluviales, las de refrigeración de equipos y las de rechazo de la planta de ósmosis se recogen y se conducen directamente sin ningún tipo de tratamiento previo al colector municipal, siendo su volumen de 82.200 m<sup>3</sup>.

- Las aguas del proceso industrial procedentes de los túneles de tratamiento de chapa y las aguas procedentes de la limpieza de las resinas de intercambio iónico para el tratamiento



del agua de entrada, serán tratadas en la depuradora de las instalaciones que incluye las etapas de homogeneización, neutralización, coagulación y floculación, decantación y filtrado de lodos, para posteriormente ser vertidas al colector municipal, en una cantidad de 54.800 m<sup>3</sup> y en el mismo punto que el resto de las aguas residuales.

#### 1.3.2. Límites de vertido

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

Parámetros	Concentración media diaria máxima	Concentración instantánea máxima
pH	5,50-9,50	5,50-9,50
Temperatura	40 °C	50 °C
Conductividad a 25 °C	2 mS/cm (*)	4 mS/cm (*)
Sólidos en suspensión	500 mg/l	1.000 mg/l
DBO5	500 mg/l	1.000 mg/l
DQO	1.000 mg/l	1.500 mg/l
Aceites y grasas	100 mg/l	150 mg/l
Cinc	5 mg/l	10 mg/l
Níquel	2 mg/l	5 mg/l
Hierro	10 mg/l	10 mg/l
Fósforo total	15 mg/l	30 mg/l

\* Incremento máximo de conductividad entre las aguas de entrada y de salida.

#### 1.4.—Emisiones a la atmósfera

La instalación cuenta con 28 focos de emisión a la atmósfera clasificados como actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación, correspondiendo 13 de ellos a líneas de proceso y 15 a instalaciones de combustión, y son los siguientes:

- Calderas de calefacción y agua caliente.

En la planta existen 6 calderas de calefacción y agua caliente incluidas en el ámbito de aplicación del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones térmicas en edificios. Al ser instalaciones del mismo tipo cuya potencia térmica conjunta asciende a 11,88 MWt, en aplicación del artículo 5.3.b del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, quedan todas ellas catalogadas según el anexo del RD 100/2011 (CAP-CA-2010) en el Grupo C, código 03010303. Los focos correspondientes a estas calderas son:

Focos n.º 1 y n.º 2

Caldera n.º 1 y caldera n.º 2. Se corresponden con dos calderas de calefacción. Usan como combustible gas natural y poseen una potencia calorífica de 2.298.000 kcal/h (2,67 Mwt) cada una.

Nº Libro de Registro: AR 061/IC01 y AR 061/IC02 respectivamente.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Foco n.º 3

Caldera n.º 3. Se corresponde con una caldera de calefacción. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 1.607.400 kcal/h (1,87 Mwt).

Nº Libro de Registro: AR 061/IC03.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Foco n.º 28

Caldera de agua caliente esmaltería. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 1.607.040 kcal/h (1,87 Mwt).

Nº Libro de Registro: AR 061/IC16.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Foco n.º 35



Caldera de agua caliente laboratorio. Foco correspondiente a la caldera de agua caliente que da servicio a los laboratorios del área de lavavajillas. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 1.204.000 kcal/h (1,4 Mwt).

Nº Libro de Registro: AR 061/IC18.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Foco n.º 40

Caldera esmaltería. Foco correspondiente a la caldera de calefacción en la zona de esmaltería. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 1.204.000 kcal/h (1,4 Mwt).

Nº Libro de Registro: AR 061/IC20.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Límites de emisión para las calderas de calefacción y agua caliente

Se establecen los siguientes límites de emisión para los focos 1, 2, 3, 28 35 y 40:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)

- Otros focos de combustión

En la planta existen 9 quemadores para calentamiento de distintos procesos productivos. Al ser instalaciones del mismo tipo cuya potencia térmica conjunta asciende a 3.967 MWt, en aplicación del artículo 5.1.b del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, quedan todas ellas catalogadas según el anexo del RD 100/2011 (CAPCA-2010) en el Grupo B, código 03010602. Los focos correspondientes a estos quemadores son:

Focos n.º 38 y 43

Estos focos se corresponden con el quemador del secadero de serigrafía II y con el quemador del secadero de la masa fundente previo a la aplicación del esmalte de cubrición en la línea de esmalte supercatalítico-antigraso. Usan como combustible gas natural y poseen una potencia calorífica de 584.800 Kcal/h (679 Mwt) y 103.200 kcal/h (120 Kwt), respectivamente.

Nº Libros de Registro: AR 061/IC17y AR 061/IC21.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Se establecen los siguientes límites de emisión para los focos 38 y 43:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)

Focos n.º 39 y 45

El foco nº39 e corresponde con el quemador para el calentamiento de baños y secadero del túnel IC3 esmaltería norte en el que se realiza el tratamiento previo de desengrase de las piezas. El foco nº45 se corresponde con el quemador para el calentamiento de baños y secadero de la línea de tratamiento superficial previo al esmaltado supercatalítico-antigraso de la esmaltería sur. Utilizan como combustible gas natural y tienen una potencia calorífica de 584.800 kcal/h (679 Kwt) y 580 Kwt, respectivamente.

Nº Libros de Registro: AR 061/IC19 y AR 061/IC23.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Se establecen los siguientes límites de emisión para los focos 39 y 45:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	150 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)

Focos n.º 47 y 48

Quemadores baño predesengrase fosfatado línea de pintura y quemador baño desengrase fosfatado línea pintura. Usan como combustible gas natural y tienen una potencia de 363 kw y 472 kw, respectivamente.



Nº Libro de Registro: AR 061/IC25 y AR 061/IC26, respectivamente.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Se establecen los siguientes límites de emisión para los focos 47 y 48:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	100 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)

Focos n.º 49, 50 y 51

Se corresponden con el quemador del horno de secado pintura, el quemador del horno de polimerizado pintura y el quemador del túnel de tratamiento superficial GV640 lavavajillas, que se utiliza para calentar el agua de los baños. Usan como combustible gas natural y poseen una potencia calorífica de 300.000 kcal/h (348 Kwt), 325.000 kcal/h (378 Kwt) y 300.000 kcal/h (348 Kwt), respectivamente.

Nº Libros de Registro: AR 061/IC27, AR 061/IC28 y AR061/IC29.

Contaminantes emitidos: CO y NOx.

Se establecen los siguientes límites de emisión para los focos 49, 50 y 51:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	50 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)

- Focos de proceso con combustión

En la planta existen 2 hornos de esmaltado en los que existe contacto directo entre los gases de combustión y el proceso. Los focos correspondientes a estos hornos son:

Focos n.º 8 y nº20

Chimeneas I y II del horno Ferro de cocción de esmalte en polvo y esmalte supercatalítico-antigraso. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 1.508.000 kcal/h (1,75 Mwt).

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): Grupo B, código 03032502.

Nº Libro de Registro: AR 061/IC08 y AR 061/IC10.

Contaminantes emitidos: CO, SO2, NOx, Fluoruros, partículas, metales.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
CO	30 mg/Nm3
SO2	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)
Fluoruros	80 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3
Suma de metales (Cr, Zn, Mn, Cu, Ni, Sb, Zr)	7 mg/Nm3

Foco n.º 44

Horno Eisenman para la cocción de esmalte en polvo. Ubicado en la esmaltaría norte. Usa como combustible gas natural y posee una potencia calorífica de 7.267.845 kcal/h (8,45 Mwt).

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): Grupo B, código 03032502.

Nº Libro de Registro: AR 061/IC22.

Contaminantes emitidos: CO, SO2, NOx, Fluoruros, partículas, metales.

Límites de emisión:





Emisiones	Valor límite de emisión
CO	250 mg/Nm3
SO2	30 mg/Nm3
NOx	200 mg/Nm3 (medido como NO2)
Fluoruros	80 mg/Nm3
Partículas	30 mg/Nm3
Suma de metales (Cr, Zn, Co, Zr)	4 mg/Nm3

- Focos de proceso sin combustión

En la planta existen 10 focos de proceso en los que no se produce combustión. Dichos focos son los siguientes:

Focos n.º 15 y 16

Cabinas I y II de aplicación de la masa fundente para el esmaltado supercatalítico- antigra-so. Esmaltería Sur. Disponen de filtro de mangas.

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): Grupo C, código 04061717.

Nº Libro de Registro: AR 061/PI07 y AR 061/PI08, respectivamente.

Contaminantes emitidos: partículas sólidas.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
Partículas sólidas	30 mg/Nm3

Focos n.º 41 y 42

Cabinas I y II de aplicación del esmalte de cubrición en el esmaltado supercatalítico- anti-graso. Esmaltería Sur. Disponen de filtro de mangas.

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): Grupo C, código 04061717.

Nº Libro de Registro: AR 061/PI22 y AR 061/PI23, respectivamente.

Contaminantes emitidos: partículas

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
Partículas	30 mg/Nm3

Foco n.º 11

Cabinas de serigrafía.

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010) y considerando que la instalación está dentro del núcleo de población: Grupo C, código 06010803.

Nº Libro de Registro: AR 061/PI03.

Contaminantes emitidos: compuestos orgánicos volátiles (COVs).

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
COVs	100 mgC/Nm3

Foco n.º 32

Secadero de serigrafía. Se corresponde con el horno eléctrico que se utiliza para el secado de las piezas serografiadas.

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010) y considerando que la instalación está dentro del núcleo de población: Grupo C, código 06010803.

Nº Libro de Registro: AR 061/PI17.

Contaminantes emitidos: compuestos orgánicos volátiles (COVs).

Límites de emisión:



Emisiones	Valor límite de emisión
COVs	100 mgC/Nm3

Focos n.º 52, 53, 54 y 55

Hornos de bituminoso. En estos hornos eléctricos se adhieren las planchas bituminosas a las paredes del lavavajillas mediante la aplicación de calor.

Clasificación según el anexo del RD 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010) y considerando que la instalación está dentro del núcleo de población: Grupo C, código 06040503.

Nºs Libro de Registro: AR061/PI24, AR061/PI25, AR061/PI26, AR061/PI27.

Contaminantes emitidos: compuestos orgánicos volátiles (COVs).

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
COVs	100 mgC/Nm3

1.5.—Emisiones y control de ruidos

Hasta el 2 de marzo de 2014, en ambiente exterior, el nivel de ruido se deberá ajustar a lo establecido en el artículo 42 de la vigente Ordenanza Municipal de Protección contra Ruidos y Vibraciones para las áreas acústicas tipo IV, suelo de uso industrial, no debiéndose superar los 75 dB(A) diurnos y los 70 dB(A) nocturnos, medidos a 3 metros de distancia del foco del ruido en la dirección de máxima incidencia sonora y si es posible, a 3,5 metros, como mínimo, de las paredes, edificios u otras estructuras que reflejan el sonido.

A partir del 3 de marzo de 2014, en el ambiente exterior, el nivel de ruido se deberá ajustar a lo establecido en el anexo III de la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón, para las áreas de usos industriales, en áreas urbanizadas existentes, no debiéndose superar los 75 dB diurnos y 65 dB nocturnos, referenciados a una altura de 4 metros.

La empresa realizará al menos una medida de ruido por un Organismo de Control Autorizado en el plazo máximo de seis meses desde la puesta en marcha de la actividad modificada, remitiendo el resultado a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza y a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático.

Así mismo, se realizará al menos una medida anual de ruido por un Organismo de Control Autorizado en los cuatro años sucesivos a la efectividad de la presente resolución, cuyos resultados se incorporarán al informe anual que se señala en el condicionado 1.16.

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

1.6.—Producción de residuos peligrosos

Se autoriza a bsh Electrodomésticos España, S. A., para su factoría de Montañana (Zaragoza) 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.

- Residuos cuya gestión se deberá llevar a cabo de acuerdo al régimen general establecido en el Real Decreto 833/1988:



Residuos peligrosos	Código LER	Cantidad (Tm/año)	gr/unidad de aparato (*)
Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	080409	7	2,41
Residuos de tintas que contienen sustancias peligrosas	080312	0,14	0,048
Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas	080317	0,39	0,13
Ácidos no especificados en otra categoría	110106	41,3	14,22
Residuos de desengrasado que contienen sustancias peligrosas	110113	25	8,61
Otros disolventes y mezclas de disolventes	140603	0,5	0,17
Envases que contienen sustancias peligrosas o que estén contaminados por ellas	150110	16,2	5,58
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	7	2,41
Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas	160504	0,07	0,24
Baterías de plomo	160601	3	1,03
Baterías Ni-Cd	160602	0,5	0,17
Residuos cuya recogida y eliminaciones objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones	180103	0,007	0,002
Lodos procedentes de otros tratamientos de aguas residuales industriales, que contienen sustancias peligrosas	190813	33,2	11,43

(\*) Calculado para una producción máxima de 2.905.200 unidades/año

- 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 y al Real Decreto 679/2006, por el que se regula la gestión de aceites industriales usados:

Residuo	Código LER	Cantidad (Tm/año)	g/Tm Producto final (*)
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	200121	0,5	0,17
Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas	130507	0,5	0,17
Otros aceites hidráulicos	130113	36,5	12,56

(\*) Calculado para una producción máxima de 2.905.200 unidades/año

Los residuos peligrosos se gestionarán mediante gestor autorizado, priorizando alternativas como reutilización, reciclaje o valorización frente a la eliminación del residuo.

La empresa deberá cumplir 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 y en el del Decreto 236/2005, de 22 de noviembre, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos peligrosos en la Comunidad Autónoma de Aragón.

El promotor deberá suscribir un contrato de seguro de responsabilidad civil en los términos previstos en el Art. 6 del RD 833/1988 cuya póliza cubra, al menos, responsabilidades por un límite cuantitativo de novecientos sesenta y cuatro mil euros (964.000 €).

1.7.—Producción de residuos industriales no peligrosos



Se autoriza a bsh Electrodomésticos España, S. A., para su factoría de Montañana (Zaragoza) la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Industriales No Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón, según lo establecido en 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 CAA., con el n.º de inscripción AR/PRINP-102/2011, para los siguientes residuos:

Residuos industriales no peligrosos	Código LER	Cantidad (Tm/año)
Virutas y rebabas de plástico	120105	7,8
Plástico de embalaje	150102	54,69
Limaduras y virutas de metales féreos	120101	3.280
Lodos y tortas de filtración distintos de los especificados en el código 110109	110110	36,520
Residuos de arenillas de revestimientos (lodos de esmaltes)	080201	70
Papel y cartón	150101	686,3
Envases de madera	150103	132,660
Cables distintos de los especificados en el código 170410	170411	0,480
Equipos electrónicos distintos de los especificados en los códigos 200121, 200123 y 200135 (*)	200136	83
Madera distinta de la especificada en el código 200137 (madera triturada)	200138	356,75
Residuos no especificados en otra categoría	200199	234,01 (**) (***)

(\*) Residuos cuya entrega podrá realizarse conforme a lo dispuesto en el Real Decreto 208/2005, sobre aparatos eléctricos y electrónicos.

(\*\*) Esta cantidad se refiere única y exclusivamente a otros residuos industriales no peligrosos que se generen en procesos productivos y no se recojan separadamente, como flejes de embalajes y poliéster expandido (150102) y restos de goma y caucho (120199). No se incluyen en este grupo los residuos asimilables a urbanos como residuos de la limpieza viaria, que se incluyen en el condicionado 1.8.—Producción de residuos asimilables a urbanos y deberán gestionarse separadamente.

(\*\*\*) Se deberá procurar una correcta segregación de los diferentes tipos de residuos industriales que se señalan en (\*\*) para una gestión posterior más acorde con la jerarquía de gestión establecida en la Ley 10/1998, de 21 de abril, de residuos.

Los residuos industriales no peligrosos producidos en la planta deberán gestionarse priorizando su valorización frente a su eliminación, mediante un gestor autorizado 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 CAA.

1.8.—Producción de residuos asimilables a urbanos

Los residuos asimilables a urbanos que se generarán en la actividad son:

Residuos	Código LER	Cantidad (Tm/año)
Vidrio	200102	1,260
Aceites y grasas comestibles	200125	0,395
Envases metálicos	200140	0,8
Mezcla de residuos municipales	200301	100,29

Los residuos asimilables a urbanos generados deberán gestionarse de acuerdo a la legislación vigente, bien mediante los servicios municipales vigentes, o bien mediante un gestor autorizado a tal efecto.

1.9.—Aplicación de las mejores técnicas disponibles

Con el fin de reducir las emisiones, minimizar la contaminación del suelo y de las aguas y disminuir el riesgo de derrames accidentales, la empresa ha adoptado diversas medidas descritas en el Documento de Referencia sobre las Mejores Técnicas Disponibles (BREF) para el tratamiento superficial de metales y plásticos, publicado en agosto de 2006. Las medidas más destacadas que se consideran son las siguientes:



#### *Medidas generales*

BSH Electrodomesticos España, S. A., para sus instalaciones de Montañana (Zaragoza) dispone de un sistema de gestión implantado conforme a los requisitos de ISO 14001, desde el año 1997. Actualmente se mantiene la certificación por un organismo externo independiente, según UNE-EN-ISO 14001:2004, que anualmente revisa su adecuación a la norma.

Dispone de un programa de mantenimiento preventivo con el que se contribuye a minimizar tanto los riesgos de contaminación asociados en condiciones normales de funcionamiento, como los asociados a potenciales funcionamientos anómalos de la actividad.

En BSH Electrodomesticos España, S. A., las instalaciones se encuentran adecuadamente dimensionadas y diseñadas para dar cumplimiento a las necesidades de la planta, de forma que se prevenga la contaminación, se protejan las áreas de riesgos con materiales adecuados y se asegure la estabilidad de las líneas de proceso y otros componentes. De esta forma, los tanques de proceso se ubican en zonas con solera, con recubrimiento ácido y rejilla perimetral de recogida de derrames y canaleta a la instalación depuradora, se controlan mediante sistema informático y/o registros periódicos de los diferentes almacenamientos, se dispone de planes de emergencia, etc.

#### *Respecto al almacenamiento*

Respecto al almacenamiento de productos químicos se realizan de forma separada en función de su peligrosidad, están dotados de medidas de seguridad para evitar la contaminación del suelo y el agua por derrames o fugas, los depósitos, tuberías y sistemas de suministro están contruidos con materiales adecuados para prevenir la corrosión.

El almacenamiento de materias primas tiende a reducirse todo lo posible de forma que se previene la degradación del metal. Por otro lado, la materia prima metálica llega de proveedor con una película de aceite para prevenir la corrosión.

#### *Respecto al consumo de energía*

En las etapas de las líneas de tratamiento superficial donde se utiliza gas natural para el calentamiento de baños se lleva a cabo un control continuo del proceso. Los baños se encuentran en el interior de túneles cerrados para el tratamiento, con lo que se minimizan pérdidas de calor y las cubas donde se realizan los baños están aisladas térmicamente.

Utilización de sistemas cerrados de refrigeración y control y monitorización de la temperatura dentro de los rangos de proceso.

#### *Respecto al ahorro de agua, materias primas y gestión de residuos*

Se dispone de contadores para controlar el consumo de agua en diversos puntos. Se realizan lavados múltiples a contracorriente en las cubas de lavado, adecuados para conseguir un gran nivel de lavado, con pequeño consumo de agua de lavado.

El segundo lavado después del desengrase de la línea de tratamiento superficial en la esmaltería sur se realiza con agua desmineralizada en circuito cerrado de manera que se va reciclando.

Se utilizan técnicas de reducción de arrastres a la salida del tratamiento, de forma que todas las cubas de tratamiento disponen de una rampa de salida de forma que las piezas en su recorrido de la línea disponen de cierto tiempo de permanencia sobre esa rampa para el escurrido de piezas, este producto escurrido se devuelve a la cuba de donde proceden.

Se previenen las pérdidas de materias primas por excesos en su dosificación, mediante la monitorización de la concentración de productos químicos, registro y usos de valores de referencia para la realización de ajustes en caso de que sea necesario.

Se dispone de instalaciones de ultrafiltración para separar el aceite y recuperar el baño para su reutilización en los baños desengrase I y II de la línea de tratamiento superficial de esmaltería norte y desengrase de la línea de tratamiento superficial de esmaltería sur. Se dispone además de dos instalaciones de centrifugación para separar el aceite y recuperar el baño para su reutilización en los baños de desengrase I y II de la línea de tratamiento superficial de pintura y desengrase-pasivado I y II de la línea de tratamiento superficial de GV-640.

En los baños del proceso de pasivado se utiliza ácido hexafluorozircónico como agente pasivante, menos tóxico que los derivados del cromo.

#### *Respecto a la minimización de los vertidos*

La planta de BSH Electrodomesticos España, S. A., ubicada en Montañana (Zaragoza) cuenta con una instalación depuradora de aguas.

En las instalaciones de BSH-Montañana antes de cualquier nuevo vertido se comprueba su tratabilidad.

Se aplica el centrifugado y la ultrafiltración como técnicas de separación de aceite para evitar su vertido.



#### 1.10.—Control de emisiones a la atmósfera

##### *Respecto al control de emisiones*

Como actividades pertenecientes a los grupos B y C del anexo 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, se deberán realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad anual para los focos de emisión a la atmósfera pertenecientes al grupo B y mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 3 años para los focos de emisión a la atmósfera pertenecientes al grupo B y una vez cada cinco años en los focos pertenecientes al grupo C.

##### *Respecto al registro de las mediciones y controles*

Se deberá diligenciar un nuevo libro de registro de emisiones a la atmósfera para los focos n.º 8, n.º 20 y n.º 44, que sustituya a los anteriores, como focos de proceso y, a tal efecto, la empresa deberá presentar en el INAGA en el plazo de máximo de cuatro meses a partir de fecha de efectividad de la presente resolución, los correspondientes libros de registro acompañados de informe de OCA con los resultados de las mediciones efectuadas.

La empresa deberá mantener actualizados los libros de registro de emisiones a la atmósfera diligenciados para cada foco emisor, según Orden de 15 de junio de 1994, del Departamento de Medio Ambiente, donde anotará las mediciones oficiales y de autocontrol realizadas.

Los libros de 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 BSH Electrodomésticos España, S. A. durante un periodo mínimo de cinco años.

Los resultados de las mediciones realizadas en los diferentes focos de emisión a la atmósfera serán remitidas a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza y al Servicio Provincial de Medio Ambiente de Zaragoza.

#### 1.11.—Control del vertido de aguas residuales

Para el control de los efluentes e inspección de vertidos BSH Electrodomésticos España, S. A., en Montañana, 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, y con la Ordenanza Municipal para la Ecoeficiencia y la Calidad en la Gestión Integral del Agua, publicada en el B.O.P n.º 29 de 27/02/2011:

1.11.1. La instalación de vertido debe disponer de arqueta registro de vertido final, acondicionada para permitir la extracción de muestras y el aforo de caudales circulantes.

1.11.2. El titular de la autorización realizará un autocontrol regular del funcionamiento de las instalaciones de depuración y de la calidad y cantidad de los vertidos. Esta información deberá estar disponible para su examen por los funcionarios de la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático, y del Ayuntamiento de Zaragoza, que podrán realizar las comprobaciones y análisis oportunos. Se analizarán mensualmente como mínimo los parámetros especificados en el condicionado 1.3.2 de límites de vertido. Estos resultados analíticos del control de vertidos deberán estar certificados por entidad colaboradora, o bien ésta realizará directamente todos los muestreos y análisis que implique el control.

1.11.3. El titular remitirá a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza y a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático, un informe semestral donde se reflejen los datos a la salida del vertido final en lo que concierne a caudal y composición del efluente, y que incluya los resultados de los análisis mensuales señalados en el apartado anterior.

1.11.4. El titular deberá presentar también, de forma anual ante la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza y a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático, los siguientes datos: evolución de los volúmenes de efluentes, total y por unidad de producción, y la relación de modificaciones o propuestas en el proceso que tengan influencia en el volumen o cargas contaminantes de los efluentes.

#### 1.12.—Control de la producción de residuos

##### *Control de la producción de residuos peligrosos*

BSH Electrodomésticos España, S. A., para sus instalaciones de Montañana (Zaragoza), deberá registrar y conservar en un archivo los documentos de aceptación y documentos de control y seguimiento de los residuos peligrosos durante un periodo no inferior a cinco años.

La empresa llevará un libro-registro en el que se harán constar la cantidad, naturaleza, código de identificación, origen y gestor de residuos al que se hacen entrega los residuos peligrosos, así como las fechas de generación y cesión de los residuos peligrosos, frecuencia



de recogida y medio de transporte, en cumplimiento de lo establecido en el artículo 17 del Real Decreto 833/88, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, Básica de residuos tóxicos y peligrosos. Dicho Libro de Registro deberá ser diligenciado y aceptado por la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático o bien llevar un sistema de registro informático, aceptado por dicha Dirección General.

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

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

#### *Control de la producción de residuos industriales no peligrosos*

BSH Electrodomesticos España, S. A., para sus instalaciones de Montañana (Zaragoza), deberá registrar y conservar en un archivo los documentos de aceptación durante un periodo no inferior a tres años para los residuos no peligrosos. Asimismo, llevará un libro-registro para los residuos industriales no peligrosos de acuerdo a lo establecido en 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 CAA, que deberá ser diligenciado y aceptado por la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático o bien llevar un sistema de registro informático aceptado por dicha Dirección General.

Anualmente, antes del 31 de marzo, la empresa deberá realizar una declaración anual de sus residuos industriales no peligrosos a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático con el contenido del 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 industriales no peligrosos no susceptibles de valorización en la CAA.

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

En el plazo máximo de seis meses desde la puesta en marcha de la modificación de las instalaciones, la empresa deberá presentar ante la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático el informe preliminar de situación de suelos actualizado con la modificación de las instalaciones del artículo 3 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, según modelo normalizado aprobado por Orden de 14 de junio de 2006 del Departamento de Medio Ambiente.

#### 1.14.—Condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales

Cuando por accidente, fallo de funcionamiento o de la explotación de las instalaciones, se produzca una emisión imprevista que pueda influir de forma negativa en el medio ambiente, la empresa deberá comunicarlo de forma inmediata al órgano competente el cual podrá determinar las medidas que considere oportunas y a las que deberá someterse el titular del proyecto. En todo caso, la empresa deberá:

— Disponer de un plan específico de actuaciones y medidas para casos de fallos o funcionamientos anormales, con el fin de prevenir o, cuando ello no sea posible, evitar daños al medio ambiente causados por derrames de materias primas, residuos o emisiones a la atmósfera superiores a las admisibles.

— Comunicar, de forma inmediata, a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático los casos de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos y, en general, cualquier incidencia que afecte a la actividad, sin perjuicio de las obligaciones que se deriven del cumplimiento del art. 5 del RD 833/1988.

— Comunicar, de forma inmediata, a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático cualquier accidente o incidente en las instalaciones que pudiera afectar negativamente a la calidad del suelo, así como cualquier emisión a la atmósfera que pueda afectar a la calidad del aire.

— El titular deberá disponer de un plan específico de actuaciones y medidas para casos de emergencia en el vertido de aguas residuales al colector municipal. En caso de no disponer de dicho plan el titular se atenderá a las normas generales en casos de emergencia. El vertido accidental o cualquier anomalía en las instalaciones de depuración de aguas residuales que conduzcan a un vertido que puedan producir un trastorno en las instalaciones municipales, deberá comunicarse al Ayuntamiento de Zaragoza y a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio



Climático, vía fax o telefónica de manera inicial, y con la mayor brevedad posible por escrito, adoptando simultáneamente las medidas para corregirla en el mínimo plazo.

#### 1.15.—Registro Estatal de emisiones contaminantes

La empresa está afectada por el Real Decreto 508/2007 de 20 de abril por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas, dentro del anexo I, Categorías 2.6 de la Ley 16/2002 y 2.f del Reglamento 166/2006 E-PTR, del citado Decreto, por lo que deberá notificar a la autoridad competente anualmente las emisiones, indicando además si esta información está basada en mediciones, cálculos o estimaciones.

#### 1.16.—Puesta en marcha de la actividad tras la modificación de las instalaciones

##### 1.16.1. Notificación periodo pruebas

Previo al inicio de la actividad modificada la empresa comunicará a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático el inicio y fin de la fase de pruebas para la puesta en marcha de la modificación.

##### 1.16.2. Comprobación previa y efectividad

Tras las pruebas de puesta en marcha de la actividad tras la modificación de las instalaciones, se deberá comprobar el cumplimiento del condicionado de la presente resolución. Para ello, de conformidad con lo establecido en los artículos 72 y 73 de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, el titular de la instalación deberá remitir al Ayuntamiento la solicitud de la Licencia de Inicio de Actividad con la documentación acreditativa de que la modificación de las instalaciones se han ejecutado de acuerdo a lo establecido en la Autorización Ambiental Integrada, consistente en un certificado del técnico director de la obra o de un organismo de control autorizado.

Revisada la idoneidad de la documentación, el Ayuntamiento la enviará a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático, quien levantará la correspondiente acta de comprobación y, en su caso, otorgará la efectividad a la autorización ambiental integrada.

#### 1.17.—Informe anual

La empresa remitirá un informe anual a la Dirección General de Calidad Ambiental y Cambio Climático durante los cuatro primeros años desde la puesta en funcionamiento de la modificación de las instalaciones en el que se harán constar las cantidades generadas de residuos y destino de los mismos, emisiones a la atmósfera, ruidos, al suelo, vertidos de aguas residuales, consumos de agua, energía, materias primas y productos acabados, así como cualquier incidencia en el funcionamiento previsto o discrepancia con los resultados presentados en el proyecto de solicitud de autorización ambiental integrada.

#### 1.18.—Comunicación de modificaciones previstas y cambio de titularidad

El titular de la instalación deberá comunicar al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental en los términos previstos en el artículo 41.4 de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, cualquier modificación, sustancial o no, que se proponga realizar en la instalación.

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

#### 1.19.—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.

#### 1.20.—Otras autorizaciones y licencias

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

#### 1.21.—Vigencia de la autorización ambiental integrada

La presente Autorización Ambiental Integrada se otorga con una validez de ocho 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 y en la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón. El explotador 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.

#### 2.—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 49.4 de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón.

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 Sr. Presidente del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, sin perjuicio de cualquier otro que pudiera interponerse

Zaragoza, 17 de junio de 2011.

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