

**DEPARTAMENTO DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y MEDIO AMBIENTE**

RESOLUCIÓN de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada al proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping, en la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A. (Número Expte. INAGA 500301/02/2014/01517).

Visto el expediente que se ha tramitado en este Instituto, a solicitud de Torraspapel, S.A., resulta:

Antecedentes de hecho

Primero.— Con fecha 21 de febrero de 2014, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, número 37, la Resolución de 7 de enero de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se actualiza la autorización ambiental integrada a la instalación existente de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, en Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A. Esta resolución ha sido modificada puntualmente en una ocasión mediante Resolución de 31 de marzo de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental.

Segundo.— Con fecha 5 de agosto de 2013, se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicitud de inicio del trámite de consultas previas para el proyecto de instalación de nueva máquina de papel, promovida por Torraspapel, S.A. Según la documentación presentada, la modificación consiste en la instalación de una nueva máquina de papel que incrementará la producción de papel de 172.000 t/año a 252.000 t/año. Con fecha 28 de octubre de 2013, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental se pronuncia mediante resolución sobre el resultado de las consultas previas para el proyecto de modificación sustancial de la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), promovida por Torraspapel, S.A., en la que se indica que la modificación prevista está incluida en el anexo II, epígrafe 5.7. y en el anexo VI, epígrafe 6.1. de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, por lo que se debe tramitar con carácter previo a la ejecución del proyecto, tanto la evaluación de impacto ambiental de la ampliación de la instalación, como la autorización ambiental integrada.

Tercero.— Con fecha 19 de febrero de 2014, y número de entrada 4.560 de Registro de Entrada en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se presenta por parte de Torraspapel, S.A. la solicitud de modificación sustancial de la autorización ambiental integrada y evaluación de impacto ambiental por el proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping en su instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), según la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, al objeto de obtener la autorización ambiental integrada y la declaración de impacto ambiental. La instalación cuenta con autorización ambiental integrada, actualizada por Resolución de 7 de enero de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental. La documentación presentada para la solicitud de la autorización ambiental integrada y la declaración de impacto ambiental, consiste, entre otra documentación, en proyecto básico y estudio de impacto ambiental, firmados por el ingeniero químico e ingeniero técnico industrial D. Jesús Longares Bernia.

Cuarto.— La ampliación de la instalación se incluye apartado 6.1.b. “Industria del papel y cartón. Instalaciones de producción y tratamiento de celulosa con una capacidad de producción superior a 20 toneladas diarias”, del anexo VI de la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón. Además, deberá ser sometida a evaluación de impacto ambiental, según dicta la citada Ley 7/2006, de 22 de junio, al figurar incluida dentro del grupo 5 del anexo II. De acuerdo a lo establecido en la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental, ambos procedimientos se tramitan conjuntamente.

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 14 de mayo de 2014, por el que se somete el proyecto y su estudio de impacto ambiental a



información pública durante treinta días hábiles. Con fecha 28 de mayo de 2014, se comunica el citado periodo de información pública al Ayuntamiento de Zaragoza. El anuncio se publica en el "Boletín Oficial de Aragón", número 105, de 2 de junio de 2014, y en prensa el 10 de junio de 2014. Durante el periodo de información pública no se reciben alegaciones al proyecto.

Sexto.— Con fecha 14 de julio de 2014, tras haber finalizado el periodo de información pública sin haber recibido alegaciones, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicita informe preceptivo al Ayuntamiento de Zaragoza sobre todos aquellos aspectos que sean de su competencia, además de un informe sobre la sostenibilidad social del proyecto. Con fecha 28 de julio de 2014, se recibe informe del Ayuntamiento de Zaragoza en el que se incluye el informe favorable de la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza.

Séptimo.— Con fecha 21 de marzo de 2014, el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental remite a la Confederación Hidrográfica del Ebro la documentación presentada por el promotor, para la solicitud de la modificación sustancial de la autorización ambiental integrada para que el organismo competente en materia de vertido informe sobre la suficiencia de la documentación a este respecto. Con fecha 13 de mayo de 2014, la Confederación Hidrográfica del Ebro remite el informe vinculante sobre admisibilidad del vertido de aguas residuales procedente Torraspapel, S.A., de fecha 25 de abril de 2014, conforme a lo establecido en el artículo 19 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. Con fecha 10 de julio de 2014, la Confederación Hidrográfica del Ebro remite modificación del citado informe vinculante, sobre admisibilidad del vertido de aguas residuales procedente Torraspapel, S.A., como consecuencia de una incidencia en el río Gállego como consecuencia del vertido de Torraspapel, S.A., emitiendo nuevo informe vinculante de fecha 24 de junio de 2014.

Octavo.— Con fecha 23 de septiembre de 2014, se notifica al promotor el perceptivo trámite de audiencia para que pueda personarse, si lo desea, en este Instituto y pueda conocer el expediente completo antes de formular la declaración de impacto ambiental y otorgar la autorización ambiental integrada para el proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping en su instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), disponiendo para ello de un plazo de 10 días. Con fecha 2 de octubre de 2014, se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental escrito de alegaciones en contestación al trámite audiencia, entre las que se incluyen alegaciones en lo relativo al vertido de aguas residuales, por lo que, con fecha 14 de octubre de 2014, se remiten a la Confederación Hidrográfica del Ebro, para que informe sobre la procedencia o no de atender las alegaciones del promotor. Con fecha 21 de octubre de 2014, la Confederación Hidrográfica del Ebro emite informe que atiende las alegaciones de Torraspapel, S.A., excepto la revisión del canon de vertido por no ser procedente, informe que se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental con fecha 4 de noviembre de 2014.

Noveno.— La parcela donde se ubica la planta está calificada como suelo urbano consolidado, dentro de la zona A6, grado 2-manzanas industriales compactas, siendo compatible con el planeamiento urbanístico del Ayuntamiento de Zaragoza. Los terrenos pertenecen a la cuenca hidrográfica del Ebro y no están propuestos como lugar de interés comunitario (LIC) ni como zona de especial protección para las aves (ZEPA); no hay humedales del convenio Ramsar ni existen montes de utilidad Pública; tampoco está en el ámbito de aplicación de algún plan de ordenación de los recursos naturales ni pertenecen a ningún espacio protegido. Destacar que las inmediaciones del río Gállego, donde la planta realiza su vertido, están incluidas dentro del tramo final del lugar de importancia comunitaria "Bajo Gállego" (Directiva 92/43/CEE del Consejo, de 21 de mayo de 1992) y son monte de la Diputación General de Aragón (Z-1108). No obstante, con el tratamiento previo a su vertido en la EDAR de la instalación, y con el cumplimiento de los condicionantes de la presente autorización, se cumple con el objetivo de calidad establecido para el río Gállego en este tramo (C3). Asimismo, el término municipal de Zaragoza se encuentra incluido dentro del ámbito del Plan de conservación del hábitat del cernícalo primilla (Decreto 233/2010, de 14 de diciembre, del Gobierno de Aragón), si bien no se encuentra en área crítica y, dado que la actuación se ubica en zona industrial en el entorno de la ciudad de Zaragoza, no se prevén afecciones significativas a las poblaciones de dicha especie.

Décimo.— Tal y como se analiza en el estudio de impacto ambiental, las modificaciones se realizan en el interior de las instalaciones existentes de Torraspapel, S.A. siendo necesario ampliar una nave existente. El principal impacto previsto en la fase de construcción será sobre la atmósfera, consistente en la emisión de partículas, humos y ruidos generados por los mo-



vimientos de tierras y circulación de la maquinaria. Dado que el proyecto se circunscribe a una planta industrial no se prevén efectos significativos en esta fase sobre el agua, el suelo, la flora o la fauna. En cuanto a la fase de explotación, el mayor impacto vendrá dado por el incremento del ruido debido al aumento de tráfico de camiones pesados, así como por el compresor mecánico de vapor a instalar en el nuevo sistema de evaporación. El resto de impactos al no incrementarse el consumo de agua, vertido de aguas residuales y emisiones a la atmósfera, tampoco serán significativos. En el estudio de impacto ambiental se incluyen una serie de medidas preventivas para minimizar las afecciones a la calidad del aire, del agua y del suelo. Entre ellas, y en la fase de construcción, el riego periódico en las zonas de obras, la revisión de la maquinaria móvil de cara a minimizar la emisión de gases y ruidos, la paralización de los movimientos de tierras en días de fuerte viento, evitar los trabajos nocturnos. Entre las medidas incluidas en la fase de explotación, la principal será el cerramiento mediante caseta del compresor del nuevo sistema de evaporación. Dado que la ampliación se ejecuta íntegramente dentro de las instalaciones existentes, se consideran todos los impactos como compatibles, una vez realizadas todas las medidas preventivas descritas.

Fundamentos jurídicos

Primero.— La Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, le atribuye la competencia de tramitación y resolución de los procedimientos administrativos a que dan lugar las materias que se relacionan en el anexo único 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, modificada por la Ley 5/2013, de 11 de junio; la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón; el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental 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 formulación de la declaración de impacto ambiental y la obtención de la autorización ambiental integrada de conformidad con el proyecto básico, el estudio de impacto ambiental 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, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, 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 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados; la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón; el Real Decreto 815/2013, de 19 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental; el Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas; el Reglamento del Dominio Público Hidráulico, de 11 de abril de 1986, aprobado por Real Decreto 849/1986, de 11 de abril, modificado por el Real Decreto 606/2003, de 23 de mayo; 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; la Ley 7/2010, del 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón; la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, y su normativa de desarrollo; el Decreto 148/2008, de 22 de julio, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Catálogo Aragonés de Residuos; el Decreto 133/2013, de



23 de julio de 2013, del Gobierno de Aragón, de simplificación y adaptación a la normativa vigente de procedimientos administrativos en materia de medioambiente; 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 Reglamento (CE) n.º 166/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 18 de enero de 2006, relativo al establecimiento de un registro europeo de emisiones y transferencias de contaminantes (PRTR); el Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas; la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental; 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, de 13 de enero; 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. A efectos de lo previsto en la Ley 7/2006, de 22 de junio, de protección ambiental de Aragón, se propone, a los solos efectos ambientales, formular declaración de impacto ambiental compatible del proyecto de ampliación con instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping en su instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), supeditada al cumplimiento del condicionado ambiental del punto 2 de esta resolución y los que se incluyen a continuación:

1.1. Deberán cumplirse todas las medidas correctoras y protectoras indicadas en el estudio de impacto ambiental y se desarrollará el programa de vigilancia ambiental que figura en el mismo, adaptándolo y ampliándolo a las determinaciones del presente condicionado y a cualesquiera otras que deban cumplirse en las pertinentes autorizaciones administrativas.

1.2. Con al menos un mes de antelación a la fecha prevista de inicio de las obras, deberá comunicarse dicha fecha a la Dirección General de Calidad Ambiental.

1.3. Durante la fase de obras deberá remitirse trimestralmente a la Dirección General de Calidad Ambiental un informe resumen del resultado del programa de vigilancia ambiental del trimestre anterior.

1.4. Si transcurridos dos años desde la emisión de la declaración de impacto ambiental no se hubiera iniciado la ejecución del proyecto, el promotor, en el caso de que aún quiera llevarlo a cabo, deberá comunicarlo al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental para que en el plazo de dos meses valore la necesidad de establecer nuevas medidas correctoras o, en su caso, iniciar un nuevo procedimiento de evaluación de impacto ambiental si las circunstancias del medio hubieran variado significativamente.

2. Otorgar la autorización ambiental integrada a Torraspapel, S.A., con NIF: A58781402, para la instalación industrial existente ubicada en el barrio de Montañana, en la avda. Montañana, 429, 50059 Zaragoza (coordenadas UTM huso 30 ETRS89: X=680.850, Y=4.618.050, Z=210m), del término municipal de Zaragoza, en suelo urbano consolidado calificado como zona A6 y grado 2 del Plan General de Ordenación Urbana de Zaragoza, para una instalación industrial que centra su actividad en la fabricación de celulosa y papel (C.N.A.E. 21111), con una capacidad nominal de producción anual de 232.000 t/año de celulosa (autoconsumo y venta) y 252.000 t/año de papel (para estucar y de impresión), y para las plantas de cogeneración de licor negro y gas natural. Dicha autorización se otorga con la descripción, condiciones, obligaciones y derechos que se indican a continuación.

2.1. Descripción de la instalación y los equipos existentes.

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

La capacidad actual es de 232.000 t/año de celulosa para autoconsumo y venta y de 172.000 t/año de papel. Con la modificación sustancial, se pretende aumentar la capacidad productiva de papel hasta las 252.000 t/año, manteniendo la capacidad de producción de la celulosa.

En la planta se distinguen los siguientes procesos productivos:

Factoría de fabricación de celulosa.

Se produce pasta al sulfato blanqueada a partir de madera de eucalipto (*Eucalyptus globulus*). El proceso consiste en la recepción de troncos descortezados, de 2 m de longitud, que se someten a lavado para eliminación de impurezas, troceado de la madera y cocci3n de las astillas obtenidas en dos lejiadores continuos con licor blanco (disoluci3n de hidróxido sódico, sulfuro sódico y agua), de forma que la celulosa se separa de la lignina. La pasta de celulosa obtenida se somete a un proceso de lavado y depuraci3n con tratamiento conjunto de separa-



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

Como subproducto de la cocción de la madera se obtiene un licor gastado, el licor negro, que contiene la mayor parte de la fracción no celulósica de la madera y lignina disuelta. Este licor se somete a un proceso de concentración, por evaporación del agua contenida a fin de poder utilizarlo como combustible en las caldeas de recuperación. En la fábrica existente se disponía de tres líneas de evaporación múltiple que trabajaban de forma paralela y que finalizaban en sus respectivos concentradores. Con la ampliación, se pretende sustituir el evaporación múltiple número 1 por un pre-evaporador que se instalará previamente a la entrada de las otras dos líneas de evaporación múltiple que no se modifican. Las calderas de recuperación de licor son calderas especiales en las que se quema la fracción orgánica del licor concentrado, produciendo vapor recalentado a alta presión para su envío a una turbina de vapor y se recuperan los componentes inorgánicos iniciales, que son recogidos a través de un pico de colada sobre un tanque disolvedor. La instalación dispone de dos calderas de recuperación de licor que generan 56 t vapor/h y 65 t vapor/h respectivamente, equipadas con precipitadores electrostáticos que retienen las partículas emitidas, las cuales se reintroducen en el circuito de licores. El fundido resultante de las dos calderas de recuperación (formado por carbonato sódico y sulfuro sódico) se regenera en la planta de caustificación. El fundido se recoge sobre un disolvedor con licor blanco débil para generar licor verde (formado por carbonato sódico y sulfuro sódico). Mediante el aporte de cal, el carbonato sódico presente en el licor verde se transforma en carbonato cálcico e hidróxido sódico el cual junto al sulfuro sódico del licor forma de nuevo el licor blanco, que será utilizado en la fase de cocción de la madera, y carbonato cálcico. La cal utilizada para esta operación puede ser comprada al exterior o producida en el horno de cal, en el cual los lodos de carbonato cálcico generado en la etapa anterior, tras eliminar los productos químicos disueltos y pasar por un presecado para disminuir su contenido en humedad, se alimentan al horno de cal para producir de nuevo óxido cálcico.

Factoría de fabricación de papel.

El proceso consiste en la preparación de una suspensión acuosa de fibras celulósicas que servirán de base para la fabricación del papel soporte a su paso por la máquina de papel, punto de partida para la fabricación del papel estucado. La fabricación de papel soporte se compone de las siguientes operaciones: refinado de pasta (fibra corta procedente de la fábrica de celulosa) en el hidropulper, utilizando aguas recuperadas de proceso; refinación de la pasta mediante la modificación de la fibra y depuración para obtener las características físico químicas deseadas del papel; preparación de la composición en las tinas de mezcla (mezclado de fibra corta, celulosa de fibra larga comprada, carbonato cálcico y el recorte blanco recuperado y reutilizado procedente de papel no impreso) y depuración de las mezclas, previa a su llegada a las máquinas de papel, donde tendrán lugar los procesos de formación de la hoja en la mesa de fabricación, drenado y prensado en la sección de prensas, secado en presequería, aplicación de preestuco o almidón a la hoja de papel en el speedsizer y último secado en postsequería para eliminación del agua que la hoja ha absorbido en el tratamiento anterior. La mayor parte del agua drenada de la mezcla celulósica es recirculada al proceso previo tratamiento de floculación y el resto se envía a la depuradora. Para la fabricación de



papel estucado, se le aplica a la hoja de papel salsa de estuco (compuesto fundamentalmente de carbonato cálcico y caolín) en la estucadora y se seca en un túnel de aire caliente a 150.º C. El proceso termina en la línea de manipulado del papel estucado, dotada de calandras (aportan los diferentes brillos o lisuras de las calidades), bobinadoras, cortadoras, guillotina, empaquetadora y línea de embalado (línea Reker), dotada de plastificado y horno de retráctilado. La fábrica dispone actualmente de dos máquinas, que producen papel soporte para la fabricación de papeles especiales (que es enviado a otras fábricas del grupo), papel no estucado (para impresión y fotocopia) y soporte de estucado, que se acaba en la máquina estucadora existente en fábrica. Con la ampliación, se incluye una tercera máquina de papel para fabricar papel soporte para especialidades y papel no estucado de características similares a los anteriores.

Instalaciones de cogeneración.

La planta cuenta con dos instalaciones de cogeneración; una de ellas utiliza el calor producido por la combustión del licor negro (biomasa) generado en la producción de celulosa para producir energía eléctrica en una turbina de vapor de 21 MW de capacidad de producción; la otra está compuesta de una turbina de gas de 24 MW que consume gas natural y genera electricidad, y de una caldera de recuperación de calor que produce vapor a partir del calor de los gases de escape de la citada turbina. Ambas cogeneraciones comparten las instalaciones industriales que consumen la electricidad y el calor útil generado. La energía eléctrica generada se utiliza para el consumo interno y los excedentes se envían a la red eléctrica.

Existe una caldera auxiliar (FM) que utiliza gas natural para generar vapor sobrecalentado.

Planta de tratamiento de aguas residuales.

Está preparada para trabajar en dos líneas de tratamiento, una para la planta de celulosa y otra para la de papel. La línea de celulosa cuenta con las siguientes etapas: regulación de pH, desbaste, homogeneización, decantación primaria en un decantador de 35 m de diámetro, tratamiento biológico en una laguna de 110.000 m³ con dos zonas diferenciadas: una de aireación y agitación máxima, y otra de decantación. La línea de tratamiento de aguas residuales de papel consta de: desbaste inicial, un tratamiento mediante homogeneización en un depósito de 300 m³, y tratamiento físico químico de coagulación-floculación en un decantador de 31 m de diámetro. La línea de fangos para ambos procesos de depuración consiste en un espesador de gravedad de 10 m de diámetro, mesa espesadora y dos filtros banda.

Se instalará una nueva línea de tratamiento biológico de fangos activos, consistente en un reactor biológico de 14.000 m³ de volumen útil, con un tiempo de residencia de alrededor de 11 horas para el caudal de diseño de 30.000 m³/día (20.000 m³/día de la línea de celulosa y 10.000 m³/día de la línea de papel). Después del tratamiento biológico, el efluente es decantado en un nuevo decantador de 46 m de diámetro, y en decantador existente de 35 m de diámetro que antes servía al vertido de la línea de pasta. El proceso requiere adición de ácido fosfórico y urea.

Los fangos generados en las decantaciones primarias junto con los procedentes de los decantadores biológicos, se dirigen a un espesador de gravedad, y a continuación son tratados, aprovechando las instalaciones existentes, en mesa espesadora y filtro banda, dejando el segundo filtro banda como reserva ante eventuales averías.

Existe un único punto de control a la salida de las instalaciones de depuración, que dispone de caudalímetro.

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

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

Para la eliminación de gases olorosos procedentes de focos dispersos (dos focos correspondientes a la salida de vahos incondensables de los lejiadores 1 y 2, dos focos de los incondensables de las bombas de vacío de las evaporaciones, otro del condensador de vaho del pre-evaporador, dos de los dos tanques de condensados del sistema de evaporación de licor y otro de la salida de gases procedentes del stripping de condensados), se ha instalado una planta de olores que consiste en la recogida de los gases olorosos incondensables, para someterlos posteriormente a combustión, transformándolos en SO₂ en un incinerador con quemador de gas natural de bajo NO_x, seguido de una caldera de vapor y de un lavador de gases. En caso de avería de la caldera u otras incidencias de proceso, se conectará con el horno de cal como alternativa de combustión de los gases olorosos (gases no condensables concentrados).

2.2. Consumos.

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

Materias primas y auxiliares.



Materias primas		
Productos	Destino	Consumo anual
Madera	Fabricación de celulosa	662.000 m³
Celulosa de fibra larga	Fabricación de papel	21.600 t

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



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

Otros productos fabricados para autoconsumo.

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

Energía.

Consumo electricidad.

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

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

Consumo combustibles.

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



Agua.

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

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

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

2.3. Emisiones de la instalación y control de las mismas.

Las emisiones de todo tipo generadas por la instalación, así como los controles y obligaciones documentales a los que está obligada Torraspapel, S.A., se detallan en los anexos de la presente propuesta de resolución; en concreto, los anexos contienen:

- Anexo I. Emisiones a las aguas y su control.
- Anexo II. Emisiones a la atmósfera y su control.
- Anexo III. Emisiones de ruido y su control.
- Anexo IV. Producción de residuos y su control.
- Anexo V. Protección y control de los suelos y las aguas subterráneas sobre los que se desarrolla la actividad.

Anualmente, se presentará un informe conjunto con los resultados de los controles realizados y las obligaciones documentales y de información y notificación correspondientes al año precedente, el cual podrá ser cumplimiento, de forma además preferente, a través de los servicios telemáticos de la Dirección General de Calidad Ambiental. Dichos medios, serán la única forma admitida de presentación cuando se disponga que dicho medio sea el único válido para el cumplimiento de estas obligaciones.

2.4. Aplicación de las mejores técnicas disponibles.

Con el fin de reducir las emisiones de la instalación y optimizar el uso de materias primas y energía la empresa ha adoptado diversas medidas descritas en el documento de referencia de las mejores técnicas disponibles (BREF) de la industria de la pasta y el papel, publicado en diciembre de 2001. Las medidas más destacadas con que la instalación cuenta en la actualidad son las siguientes:

- Condiciones generales de la instalación.

La empresa está inscrita en el registro EMAS, con número : ES-AR-000016.

- Respecto a los vertidos de aguas residuales.

Fábrica de celulosa.

La madera se recibe descortezada en seco, y los restos de corteza que puedan acompañar a los troncos se separan en la mesa de alimentación a la troceadora.

Aumento de la deslignificación, previa a la planta de blanqueo, mediante la modificando de la cocción en los lejiadores continuos. El proceso consiste en el incremento de la temperatura en la zona de lavado hasta que se mantiene uniforme a través del digestor, lo que se traduce en unas condiciones más suaves de cocción que dan como resultado una mayor selectividad, ligero incremento del rendimiento y mayor deslignificación de la pasta, y niveles de rechazo menores.

Deslignificación por oxígeno, después de la cocción de las fibras, previamente al blanqueo, en un reactor presurizado a alta temperatura en medio alcalino, de forma que se elimina el 25% de la lignina residual.

Depuración de la pasta cruda en circuito cerrado. Consta de dos líneas paralelas e independientes compuestas cada una de ellas por un depurador primario y uno secundario.



Lavado eficiente de la pasta cruda con el objetivo de separar, tanto como sea posible, las fibras de celulosa del licor negro. Consiste en un lavado en caliente en los lejiadores, dos filtros de lavado a vacío, un DD-Washer y una prensa de lavado adicional, después de la etapa de deslignificación por oxígeno. De esta forma, se consigue una importante reducción de la DQO que entra en el blanqueo, con lo que se disminuye el consumo de productos químicos y la carga contaminante de las aguas residuales del blanqueo.

Blanqueo sin cloro elemental (ECF) bajo en AOX (compuestos organoclorados), que utiliza como agentes de blanqueo dióxido de cloro, oxígeno, agua oxigenada e hidróxido sódico. Con la utilización de oxígeno y agua oxigenada se reduce el consumo de dióxido de cloro y se elimina la formación de cloroformo en el efluente del blanqueo. Para ello, se ha instalado una planta para la generación de dióxido de cloro, que se basa en la reacción entre clorato sódico y metanol en medio ácido sulfúrico. El dióxido generado en el reactor es absorbido en agua fresca en una torre y la disolución acuosa es almacenada en tanques para consumo. Todo el sistema está sometido a vacío por lo que no existen fugas de gas durante el proceso y las emisiones a la atmósfera, después del lavado de gases son muy bajas. Como subproducto de la reacción, se generan sales ácidas de sodio que tras ser lavadas y neutralizadas con sosa cáustica se transforman en sulfato, que se reincorpora al proceso de producción para reponer las pérdidas de licor de cocción.

Se realiza un reciclado parcial de los efluentes de blanqueo, utilizándose parte de éstos en las etapas primera y segunda de blanqueo y en la dilución a la salida de la etapa de deslignificación por oxígeno.

El sistema de evaporación consta, entre otros equipos, de un pre-evaporador con concentrador de licor negro y stripper o columna de destilación con bandejas, en el que se destilan los condensados procedentes de la evaporación de licor negro y de los digestores, para la separación de la mayor parte de los contaminantes (compuestos sulfurosos, metanol y DQO).

Los reboses y fugas accidentales de licor de los tanques de las evaporaciones y de las calderas de recuperación son recogidas en tanques para su envío a evaporación y posterior recuperación.

Las aguas limpias de refrigeración de los compresores de aire y de la turbina de gas son recogidas y reutilizadas en el sistema de evaporación. Asimismo, las aguas procedentes de este sistema de evaporación son reutilizadas en el blanqueo y en la depuración de pasta. Si se produce excedente de éstas últimas, se envían a una torre de refrigeración para su utilización como agua templada en diferentes puntos de proceso.

Los tanques de almacenamiento de los licores derramados en los procesos de cocción y recuperación y de los condensados contaminados, tienen una capacidad suficiente para hacer frente a los picos de carga y evitar trastornos ocasionales en la EDAR.

Tratamiento de las aguas residuales en la EDAR (desbaste, decantación primaria, tratamiento biológico, tratamiento físico-químico, tratamiento biológico de fangos activos, decantación secundaria). Asimismo, se dispone de una balsa de emergencia que permite almacenar el vertido en caso de que sus características superen los valores previstos por incidentes en el proceso (fugas, reboses de tanques, etc.).

Fábrica de papel.

Reducción del consumo de agua limpia mediante una estricta separación de los circuitos de aguas blancas y su reciclado. Se ha restringido el uso de agua limpia a los regadíos de las zonas verdes y a la preparación de productos químicos. Para la reutilización de las aguas blancas del proceso y recuperación de las fibras y cargas que contienen, las máquinas de papel tienen instalados sistemas de flotación y filtros.

Control de los inconvenientes derivados del cierre de los circuitos de agua. Se ha establecido un estricto sistema de control microbiológico de tinas y tuberías para mantener los circuitos limpios.

Cuando se producen perturbaciones en el proceso de fabricación (cambios de calidad del papel fabricado, roturas de la hoja de papel, etc.), se producen importantes variaciones en la generación y consumo de aguas blancas, de forma que para evitar su traslado a la EDAR y evitar entradas de agua limpia a los circuitos, se cuenta con un sistema equilibrado de almacenamiento de aguas blancas, aguas coladas (clarificada) y pasta de roturas.

Reutilización de agua de sellos de las bombas de vacío. Para el agua de sello de las bombas de vacío de la fábrica, se utiliza agua clarificada en circuito cerrado con instalación de una torre de refrigeración que mantiene su temperatura.

Las aguas de refrigeración se recogen en un depósito y se reintroducen nuevamente en el circuito de agua limpia, mezclándose con la misma e incrementando ligeramente su temperatura.



Torraspapel, S.A. aplica el principio de sustitución, de forma que cuando existen alternativas menos perjudiciales se utilizan sistemáticamente los productos menos nocivos para el medio ambiente.

Instalación de una planta para la reutilización en proceso de los rechazos de las depuraciones previas a las máquinas de papel, que actualmente son enviados a la EDAR. Consta de un decantador y un molino de bolas donde se muelen los rechazos de la depuración hasta un tamaño que permite su incorporación a la hoja de papel, con lo que se consigue una reducción de los residuos sólidos (fibras y carbonato cálcico principalmente) enviados a la depuradora, a la que va únicamente el agua clarificada resultante.

Instalación de una planta para reutilización en proceso de los rechazos y aguas residuales de la cocina de estucados y de la estucadora, las cuales son ricas en cargas, pigmentos y aditivos, y tienen una DBO5 muy alta. Dicha instalación consta de una estación de bombeo de aguas residuales de la estucadora, tamices vibrantes, depósito de dosificación de PAC y bombeo de las aguas y sólidos al púlper de recorte y de él a las máquinas de papel. Se consigue reducir el caudal de aguas residuales a la EDAR, así como su contenido en DBO5, eliminar el color del vertido de la estucadora y el papel, y reducir los sólidos a vertedero.

Tratamiento primario físico-químico de las aguas residuales por precipitación con coagulantes y polielectrolito en la EDAR. Se dispone de una laguna de emergencia que permite almacenar el vertido en caso de que sus características superen los valores previstos por incidentes en el proceso (fugas, reboses de tanques, etc.).

Todos los consumos de la EDAR se realizan con aguas residuales tratadas, reduciéndose el consumo de agua limpia.

- Respecto a las emisiones a la atmósfera.

Para reducir las emisiones de compuestos reducidos de azufre (H_2S , principalmente), se han instalado dos calderas de recuperación tipo "Low-Odor", que incorporan tecnologías eficientes de combustión del aire, con control de la misma por ordenador y medida del contenido de CO .

Se ha incrementado el contenido en materia seca del licor negro quemado en las calderas de recuperación (del 65% al 71%), con el consiguiente aumento de rendimiento y de cantidad de vapor producida con biomasa y reducción de emisiones de CO_2 en la chimenea, a los efectos de la Ley 1/2005, de 9 de marzo.

Se han instalado precipitadores electrostáticos de eficacia superior al 99% en las dos calderas de recuperación a fin de reducir las emisiones de polvo. Las cenizas retenidas en el filtro electrostático se recirculan a proceso, no generándose residuos.

La introducción de lavadores de gases en los dilutores (dissolving) de las calderas de recuperación consigue disminuir la emisión de partículas y de compuestos de azufre. Las aguas de lavado se reintroducen en el proceso.

Para la reducción de la emisión de SO_2 y otros compuestos de azufre del horno de cal es necesario controlar el nivel de oxígeno en la combustión y la cantidad del sulfuro sódico existente en los barros de cal que se queman en el horno. Para ello, se controla el exceso de oxígeno en los humos y se realiza una mejora del lavado de los barros de cal para disminuir el contenido en sulfuro sódico, sustituyendo el lavado por clarificación por un filtro de lavado más eficiente. Esta acción repercute, además, en la disminución de licor blanco arrastrado al horno para regeneración de óxido cálcico.

Para reducir la emisión de polvos en la chimenea del horno de cal, se ha instalado un precipitador electrostático de eficiencia superior al 99%.

Se utiliza gas natural como combustible para reducir las emisiones de SO_2 .

Se han instalado quemadores de baja emisión de NOX en el incinerador de los gases olorosos.

Se dispone de una planta de cogeneración de calor (vapor) y electricidad, lo que repercute en el aumento de la eficiencia energética con la consiguiente reducción de gases de efecto invernadero.

La cámara de combustión de la turbina de gas dispone de inyección de vapor de modo que disminuye la temperatura de la misma y, en consecuencia, la emisión de NOX a la atmósfera.

- Respecto a la producción de olores.

Los gases olorosos difusos procedentes del proceso de fabricación de celulosa (en concreto, se han identificado distintos focos dispersos: dos correspondientes a la salida de vahos incondensables de los lejiadores 1 y 2, dos focos de los incondensables de las bombas de vacío de las evaporaciones, otro del condensador de vaho del pre-evaporador, dos de los dos tanques de condensados del sistema de evaporación de licor y otro de la salida de gases procedentes del stripping de condensados) son recogidos y sometidos a combustión, incrementando la captación de gases de un mayor número de focos difusos y mejorando el sis-



tema de tratamiento ya existente, que consta de un incinerador específico con quemador de bajo NOX a gas natural, asociado a una pequeña caldera de vapor. Los gases de combustión pasan a través de un lavador de gases donde se absorbe el SO₂, antes de su evacuación a la atmósfera. En caso de avería de la caldera u otras incidencias de proceso, se conectará con el horno de cal como alternativa de combustión de los gases olorosos (gases no condensables concentrados).

Nueva columna de stripping para la separación de la mayor parte de los gases contaminantes de los condensados de proceso, procedentes de la evaporación del licor negro y de los condensadores de los digestores para destruirlos en el incinerador de gases.

- Para minimizar el ruido.

Proyecto general de estudio de origen de focos y reducción en varias etapas desde actuación en origen a insonorización con pantallas. Se han adecuado los silenciadores en circuitos de escape de aire de electroválvulas, se han aislado las tuberías de flujo y bombas y se han instalado pantallas acústicas en el entorno de las zonas con mayor nivel de ruido. Se han realizado actividades de mantenimiento en las cintas de transporte de la depuradora, mejora del circuito bomba de vacío del prensapastas, colocación de silenciador en la aspiración de aire a nave de la máquina y apantallamiento acústico de la zona de lejiadores.

- Para reducir el consumo energético.

Control eficiente de los procesos de fabricación mediante control distribuido, empleo de la cogeneración, uso de aerocondensadores para recuperar los excedentes de producción de vapor en momentos puntuales de baja demanda en consumo, bombas de vacío eficientes, motores de velocidad variable, precalentamiento del aire de combustión en las calderas de recuperación y auxiliares, control y eliminación de fugas en redes de vapor y aire comprimido, control preventivo y mantenimiento de purgadores, reposición de calorifugados deteriorados, control de calidad del agua de las calderas para evitar purgas, control de consumo-generación de energía reactiva. En la fábrica de celulosa, se emplea el licor negro para combustión con alto contenido en sólidos, utilización del calor residual en la producción de agua caliente, temperatura de salida de humos en las calderas reducida para aumentar su rendimiento, alta concentración de la pasta de blanqueo (tecnología MC), presecado de los lodos cálcicos con el calor de los humos en el horno de cal. En la cogeneración, se realiza la inyección de vapor en la turbina de gas, se usa un enfriador evaporativo, se lleva a cabo el aprovechamiento del calor residual de los gases de combustión de la turbina de gas y en la caldera de vapor para aumentar su rendimiento.

2.5. Plan de mejoras de la planta.

- Actuaciones en materia de reducción de olores.

En 2016, deberán estar en funcionamiento sistemas de eliminación de olores indirectos del proceso.

2.6. Condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales y en caso de accidente.

Sin perjuicio de las medidas que el explotador deba adoptar en cumplimiento de su plan de autoprotección, la normativa de protección civil, de prevención de riesgos laborales, de medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas o de cualquier otra normativa de obligado cumplimiento que afecte a la instalación y de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, el explotador de la instalación deberá:

1. Cuando se den condiciones de explotación que pueden afectar al medio ambiente, como los casos de puesta en marcha y/o parada, derrames de materias primas, residuos, vertidos o emisiones a la atmósfera superiores a las admisibles, fallos de funcionamiento y paradas temporales:

- Disponer de un plan específico de actuaciones y medidas para las condiciones de explotación distintas a las normales y en caso de emergencia, con el fin de prevenir o, cuando ello no sea posible, minimizar daños al medio ambiente causados por derrames de materias primas, residuos, emisiones a la atmósfera o vertidos superiores a los admisibles.

- Comunicar toda anomalía en la actividad y/o en las instalaciones de depuración de aguas residuales que pueda originar un vertido, autorizado o no, en condiciones inadecuadas o que pueda suponer la realización de un by-pass de aguas no tratadas o parcialmente tratadas a la Confederación Hidrográfica del Ebro, vía telefónica al 976711139/976711000 o mediante fax dirigido al número 976011741. En un plazo máximo de 48 horas, se comunicará por escrito, adoptando simultáneamente las actuaciones y medidas necesarias para corregirla en el mínimo plazo, debiendo cesar el vertido de inmediato. La comunicación escrita deberá contener la siguiente información: tipo de incidencia; localización, causas del incidente y hora en que se produjo; duración del mismo; en caso de vertido accidental, caudal y materias vertidas;



en caso de superación de límites, datos de emisiones; estimación de los daños causados; medidas correctoras adoptadas; medidas preventivas para evitar su repetición; plazos previstos para la aplicación efectiva de medidas preventivas.

- Comunicar, de forma inmediata, a la Dirección General de Calidad Ambiental los casos de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos, los incidentes en las instalaciones que puedan afectar negativamente a la calidad del suelo, así como cualquier emisión a la atmósfera no incluida en la autorización o que supere los límites establecidos en la misma, adoptando simultáneamente las actuaciones y medidas necesarias para corregirla. La comunicación se realizará vía telefónica, llamando al 976714834 o mediante fax al 976714836, indicando los datos de la instalación, la hora, la situación anómala y el teléfono de contacto del responsable medioambiental de la empresa. En caso de superar los límites de emisión, se comunicará también a la Agencia de Medioambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza.

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

2. En caso de accidente o suceso, tal como una emisión en forma de fuga o vertido importante, incendio o explosión que suceda en las instalaciones, y que suponga una situación de riesgo para el medioambiente en el interior o el exterior de la instalación:

- Adoptar las medidas necesarias para cesar las emisiones que se estén produciendo en el mínimo plazo posible.

- Comunicar de forma inmediata del suceso a la Dirección General de Calidad Ambiental, vía telefónica, llamando al 976714834 o mediante fax al 976714836, indicando los datos de la instalación, la hora, el tipo de accidente y el teléfono de contacto del responsable medioambiental de la empresa.

- En un plazo máximo de 48 horas, deberán presentar por escrito a la Dirección General de Calidad Ambiental la información relativa a las circunstancias que han concurrido para que se produzca el accidente, datos concretos de sustancias, residuos y cantidades implicadas, emisiones y vertidos que se han producido a consecuencia del accidente, medidas adoptadas y por adoptar para evitar o si no es posible, minimizar los daños al medioambiente y cronología de las actuaciones a adoptar.

- Si el restablecimiento de la normalidad o la puesta en marcha, en caso de que haya conllevado parada de la actividad, requiere modificación de las instalaciones, se deberá remitir al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental un informe técnico detallado con las causas del accidente, consecuencias y las modificaciones a adoptar para evitar su repetición.

3. En toda situación como las descritas en el punto 1 y el punto 2 del presente epígrafe, se presentará en el plazo de 30 días a contar desde el suceso un informe detallado por parte del explotador de la instalación, en el que se indique y describan las situaciones producidas, las causas de las mismas, los vertidos, emisiones, consumos, residuos, etc. generados, las afectaciones a la instalación o a los procesos que se hayan derivado y su carácter temporal o permanente, las medidas adoptadas, la persistencia o no de los problemas y las vías de solución o prevención adoptadas para evitar su repetición.

2.7. 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 6.1 a) y b) de la Ley 16/2002, de 1 de julio y 6.a y 6.b del Reglamento 166/2006 E-PTR, del citado real decreto, por lo que deberá notificar a la autoridad competente anualmente las emisiones, indicando además si esta información está basada en mediciones, cálculos o estimaciones.

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

2.8. Puesta en marcha de la ampliación.

2.8.1. Notificación periodo pruebas.

Previo al inicio de la actividad ampliada, y con una antelación mínima de un mes, la empresa comunicará a la Dirección General de Calidad Ambiental el inicio y la duración prevista del periodo de pruebas de la ampliación.

La duración del periodo de pruebas no podrá exceder de seis meses y durante dicho periodo se deberán presentar a la Dirección General de Calidad Ambiental informes de seguimiento con carácter trimestral.



2.8.2. Comprobación previa y efectividad.

Tras las pruebas de puesta en marcha de la ampliación, 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 de Zaragoza la solicitud de la licencia de inicio de la actividad ampliada, acompañada de la siguiente documentación:

- Documentación acreditativa de que las obras 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.

- Informe técnico, suscrito por técnico competente, que abarque la totalidad de actuaciones del periodo de pruebas. Dicho informe deberá contener, al menos, la descripción del funcionamiento de la instalación durante todo el periodo de pruebas y recogerá expresamente las horas de trabajo, la producción realizada, los equipos puestos en marcha, las mediciones realizadas, las deficiencias y problemas observados y las medidas de solución adoptadas, así como la eficacia de las medidas correctoras puestas en marcha, previstas en el proyecto o que, adicionalmente, se hayan fijado en la presente resolución y, en caso necesario, la propuesta de medidas correctoras adicionales; se incluirán, asimismo, los parámetros de vertido, emisiones, generación de residuos y otros que en su caso procedan que se hayan obtenido durante tal periodo, superaciones de límites de dichos parámetros que se hayan producido con indicación expresa de su duración y valoración de consecuencias, así como la situación final conseguida a la conclusión del periodo de pruebas, que deberá ir acompañada de una valoración expresa y conclusión de todo el periodo con grado de detalle suficiente como para permitir al ayuntamiento y a la Dirección General de Calidad Ambiental, valorar la adecuación de la instalación a la resolución y normativa vigente y, en su caso, otorgar la efectividad y la licencia de inicio de actividad a la misma.

Revisada la idoneidad de la documentación, el ayuntamiento la enviará a la Dirección General de Calidad Ambiental, quien levantará la correspondiente acta de comprobación y, en su caso, otorgará la efectividad a la presente autorización ambiental integrada, quedando sin efecto la Resolución de 7 de enero de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se actualiza la autorización ambiental integrada a la instalación existente, de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, en Montañana (Zaragoza), y promovida por Torraspapel, S.A.

2.9. Informe anual.

La empresa remitirá un informe anual a la Dirección General de Calidad Ambiental durante los dos primeros años desde la puesta en funcionamiento de la ampliación, en el que se harán constar las cantidades generadas de residuos y destino de los mismos, emisiones a la atmósfera, ruidos, vertidos de aguas residuales, consumos de agua, energía, combustibles, 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.

2.10. 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.

2.11. Incumplimiento de las condiciones de la autorización.

En caso de incumplimiento de las condiciones ambientales impuestas en la presente autorización se estará a lo dispuesto en el título IV. Disciplina ambiental, de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

2.12. Cese de actividades y cierre de la instalación.

La empresa comunicará el cese de las actividades al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental con una antelación mínima de seis meses a la fecha prevista, adjuntando a dicha comunicación proyecto completo de desmantelamiento de las instalaciones, para su aprobación. El proyecto deberá contemplar las medidas necesarias a adoptar por parte del titular para retirar, controlar, contener o reducir las sustancias peligrosas existentes en la instalación para que, teniendo en cuenta su uso actual o futuro, el emplazamiento ya no cree un riesgo significativo para la salud y el medio ambiente. De acuerdo con ello, el proyecto de desmantelamiento deberá contener, al menos, una previsión de las actuaciones a realizar por parte del titular para la retirada de residuos y materias primas peligrosas existentes en la instalación, el desmantelamiento de equipos e infraestructuras en función del uso posterior del te-



rreno, una descripción de los tipos y cantidades de residuos a generar y el proceso de gestión de los mismos en las instalaciones y fuera de éstas, que incluirá los métodos de estimación, muestreo y análisis utilizados; un cronograma de las actuaciones, el presupuesto previsto para todas las operaciones, una propuesta de seguimiento y control ambiental y una descripción de los medios materiales y humanos que intervendrán en su realización y en su seguimiento.

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

2.13. 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, en particular, la autorización de emisión de gases de efecto invernadero para el periodo 2013-2020, de acuerdo a lo establecido a la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero.

2.14. Adaptación de la autorización ambiental integrada.

La presente autorización ambiental integrada se considera adaptada a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, del 24 de noviembre de 2010, sobre las emisiones industriales, con excepción del capítulo III y el anexo V, referente a las grandes instalaciones de combustión, para los que la Directiva da de plazo de adaptación hasta el 1 de enero de 2016.

La instalación deberá estar adaptada a lo dispuesto en el capítulo III y en el anexo V de la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, del 24 de noviembre, sobre las emisiones industriales, como muy tarde el 1 de enero de 2016.

Torraspapel, S.A. ha declarado acogerse a la exención por vida útil limitada, de conformidad con el artículo 47 del 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, por lo que sus instalaciones de combustión afectadas no operarán más de 17.500 horas de funcionamiento a partir del 1 de enero de 2016 hasta, como muy tarde, el 31 de diciembre de 2023. No obstante, Torraspapel, S.A. podrá retirar dicha declaración antes del 1 de octubre de 2015, presentando de forma simultánea en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental proyecto técnico de adaptación o justificación del cumplimiento de los valores límite de emisión de las instalaciones de combustión afectadas, según lo establecido en el capítulo III y en el anexo V de la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 24 de noviembre de 2010, sobre las emisiones industriales.

2.15. Revisión de la autorización ambiental integrada.

Siempre y cuando no se produzcan antes modificaciones sustanciales en la instalación que obliguen a la tramitación de una nueva autorización, en un plazo máximo de 4 años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles del sector de la industria de procesos de metales no ferreos y del sector de gestión de residuos, el departamento competente en materia de medio ambiente garantizará que:

- a) Se hayan revisado y, si fuera necesario, adaptado todas las condiciones de la presente autorización para garantizar el cumplimiento de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. A tal efecto, a instancia del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, el titular presentará toda la información referida en el artículo 12 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, que sea necesaria para la revisión de las condiciones de la autorización y en dicha revisión se tendrán en cuenta todas las conclusiones relativas a los documentos de referencia MTD aplicables a la instalación desde la presente autorización.
- b) La instalación cumple las condiciones de la autorización.

En el supuesto de que la instalación no está cubierta por ninguna de las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles, las condiciones de la autorización se revisarán y, en su caso, adaptarán cuando los avances en las mejores técnicas disponibles del sector permitan una reducción significativa de las emisiones.

En cualquier caso, la autorización ambiental integrada será revisada de oficio cuando concurra alguno de los supuestos establecidos en el artículo 25.4 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, sin perjuicio de las modificaciones que procedan, sustanciales o no, de adaptación de la instalación a lo dispuesto en el capítulo



III y en el anexo V de la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 24 de noviembre de 2010, sobre las emisiones industriales.

3. Caducidad de la resolución.

La presente resolución caducará si transcurridos dos años desde la publicación de la presente resolución no se hubiera iniciado la ejecución del proyecto y el promotor no hubiera comunicado su intención de llevarlo a cabo, a los efectos de lo previsto en el condicionado 1.4.

En cualquier caso, el plazo desde la publicación de la presente resolución y el comienzo de la actividad ampliada deberá ser inferior a cuatro años; de otra forma, la presente resolución quedará anulada y sin efecto.

4. Notificación y publicación.

Esta resolución se notificará en la forma prevista en la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, 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, y de acuerdo a 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 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, 5 de noviembre de 2014.

**La Directora del Instituto Aragonés de Gestión
Ambiental,
NURIA GAYÁN MARGELÍ**

ANEXO de la Resolución de 5 de noviembre de 2014, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se formula la declaración de impacto ambiental y se otorga la autorización ambiental integrada al proyecto de instalación de nueva máquina de papel (PM7) y nuevo sistema de evaporación y columna de stripping, en la instalación de fabricación de papel y pasta de papel a partir de madera, ubicada en Montañana (Zaragoza), promovida por Torras-papel, S.A. (Número Expte. INAGA 500301/02/2014/01517).

ANEXO I EMISIONES A LAS AGUAS Y SU CONTROL

A. Emisiones a las aguas.

A1. Origen de las aguas residuales.

Las aguas residuales cuyo vertido se autoriza proceden de la fabricación de papel y de pasta Kraft, de una fábrica con capacidad de producción máxima de 232.000 t/año de pasta y 252.000 t/año de papel.

A2. Localización del punto de vertido.

Sistema de evacuación	Superficial directo
Coordenadas Huso 30 (ETRS89)	X: 680.242 Y: 4.618.176
Masa de agua superficial afectada	Nº 426, "Río Gállego desde el río Sotón hasta su desembocadura en el río Ebro"
Medio receptor	Río Gállego

A3. Límites de vertido-frecuencia de análisis-límites de inmisión.



	Concentración media mensual(1)	Carga diaria máxima	Carga específica media mensual(1)(2)		Frecuencias analíticas(3)
			Pasta	Papel	
Caudal de vertido		30.000 m3/día	35,00 m3/t	16,2 m3/t	Diaria
pH	6-9	-	-	-	Diaria
DQO	268 mg/l	8.000 kg/día	12,2 kg/t	0,69 kg/t	Diaria
Sólidos en suspensión	36 mg/l	960 kg/día	1,2 kg/t	0,35 kg/t	Diaria
AOX	2,5 mg/l (4)	80 kg/día	0,15 kg/t (4)	0,002 kg/t (4)	Mensual
Nitrógeno total	10 mg/l	254 kg/día	0,25 kg/t	0,10 kg/t	Diaria
Fósforo total	1 mg/l	23 kg/día	0,06 kg/t	0,007 kg/t	Diaria
Incremento temperatura (5)	-	3 °C	-	-	Trimestral

(1) Se admiten valores puntuales hasta un 50% mayores.

(2) Capacidad de producción anual máxima: 232.000 t de celulosa y 252.000 t de papel.

(3) Se realizarán los análisis diarios de muestras del efluente compuestas en un día.

(4) Límite establecido como anual con la media de las 12 muestras mensuales.

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

Esta autorización no ampara el vertido de otras sustancias distintas de las señaladas explícitamente en esta condición que puedan originarse en la actividad, especialmente las denominadas sustancias peligrosas (anexo I y II del Real Decreto 60/2011, de 21 de enero, sobre las normas de calidad ambiental en el ámbito de la política de aguas).

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

A4. Instalaciones de depuración.

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

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

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

Después del tratamiento biológico, el efluente es decantado en un nuevo decantador de 46 m de diámetro, y en decantador existente de 35 m de diámetro, que antes servía al vertido de la línea de pasta. El proceso requiere adición de ácido fosfórico y urea.

Existe un único punto de control a la salida de las instalaciones de depuración, que dispone de caudalímetro.

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

Según consta en la documentación enviada, existe una balsa de emergencia de 9.400 m³ que puede recibir aguas de ambas líneas y, posteriormente, dichas aguas son tratadas con las de la línea de pasta. Para que la balsa cumpla con su cometido como balsa de emer-



gencia, deberá ser explotada de forma que pueda ser eficaz para tal fin, es decir, manteniendo los niveles de resguardo adecuados, de manera que cuente con la capacidad suficiente para absorber efluentes en situaciones especiales y evitar vertidos inadecuados al río. Se deberán comunicar las ocasiones en las que sea utilizada, indicando motivos, caudal derivado y gestión del mismo. No se empleará para cuestiones ajenas al vertido final, de manera que se garantice su disponibilidad máxima.

Minimización del color del vertido: En un plazo máximo de dos meses, desde la notificación de la resolución, se remitirá una memoria técnica en la que se aborden las alternativas a estudiar para minimizar el color del vertido, se escoja la más conveniente, la cual se detallará, y se indique plazo para su puesta en funcionamiento.

Depuración complementaria: Podrá exigirse una depuración complementaria si se aprecia una incidencia negativa en el medio receptor, que afecte al estado ecológico y/o químico de la masa de agua afectada.

B. Control del vertido de aguas residuales.

B1. Elementos de control de las instalaciones.

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

Puntos de control: En el efluente global, tras la depuración conjunta, se deberá disponer de una arqueta donde sea posible la toma de muestras representativas del vertido y la realización de mediciones de caudal. La arqueta representativa del vertido final deberá ser accesible desde el exterior, sin necesidad de entrar en el recinto de la actividad.

Medida de caudales. Control efectivo de vertidos: Se deberá llevar un registro diario del volumen de vertido diario y acumulado durante el periodo, que será remitido a la Confederación Hidrográfica del Ebro con la periodicidad indicada en el punto B2 de este anexo.

Control de efluentes: El titular de la autorización realizará un control regular del funcionamiento de las instalaciones de depuración y de la calidad y cantidad de los vertidos, de acuerdo con la frecuencia de análisis y parámetros establecidos en el punto A3 de este anexo, sobre muestras compuestas.

Una entidad colaboradora de la administración hidráulica deberá realizar, con una periodicidad trimestral, muestreo y análisis del vertido en todos los puntos donde se exija su control.

Control de incidencia en medio receptor: Determinación de la zona de mezcla del vertido. En el plazo de seis meses, desde la notificación de la resolución, se remitirá un estudio de la pluma de dispersión del vertido en el río Gállego, que deberá concluir con la determinación del punto o puntos idóneos de caracterización del medio receptor aguas abajo del vertido. Este estudio deberá tener en cuenta las diferentes situaciones hidrológicas del río, en estiaje y en régimen normal, y determinar si para el análisis físico-químico del río es necesario efectuar mediciones en orillas y en el centro del río o únicamente un punto podría representar la totalidad de la sección tras la zona de mezcla.

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

Se compondrá de un mínimo de 4 campañas de muestreo anuales, analizando temperatura, pH, conductividad, oxígeno disuelto, MES, DQO, DBO5, fósforo total, nitrógeno total y AOX. Dos de ellas se realizarán en periodo crítico del río (aguas bajas).

Semestralmente (en aguas altas y bajas), coincidiendo con dos de las campañas de muestreo físico-químico, se efectuará un seguimiento de la fauna ligada al ecosistema fluvial, realizando muestreos de ictiofauna y macroinvertebrados en tres puntos representativos del cauce: aguas arriba del vertido, en río en punto representativo justo tras la zona de mezcla, y en río a distancia que suponga la mitad de la zona de mezcla. En relación a la ictiofauna, se aportarán las distribuciones de frecuencia de cada especie y su abundancia relativa.

Anualmente, y preferentemente durante la época estival, se determinará el índice IBMWP (medida del indicador biológico invertebrados bentónicos, que interviene en la valoración del estado ecológico) de la masa de agua afectada, aguas arriba y en punto representativo justo tras la zona de mezcla.

Toda esta información (control de efluentes y control de incidencia en medio receptor) deberá ser remitida a la Confederación Hidrográfica del Ebro con la frecuencia fijada en el punto B2 de este anexo y estar disponible para su examen por los funcionarios de la Confederación Hidrográfica del Ebro y de la Dirección General de Calidad Ambiental, que podrán realizar las comprobaciones y análisis oportunos.



Inspección y vigilancia: Independientemente de los controles impuestos en las condiciones anteriores, la Confederación Hidrográfica del Ebro podrá efectuar cuantos análisis (de muestras puntuales y de muestras compuestas) e inspecciones estime convenientes para comprobar las características tanto cualitativas como cuantitativas del vertido y contrastar, en su caso, la validez de aquellos controles. La realización de estas tareas podrá hacerse directamente o a través de empresas colaboradoras de la administración hidráulica.

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

B2. Declaraciones analíticas.

El titular declarará a la Confederación Hidrográfica del Ebro, a través de la web: www.declaracionesanaliticasdevertido.chebro.es, y remitiendo la documentación según proceda, lo siguiente:

- Mensualmente: Caudal y resultados analíticos obtenidos en el control del vertido, tal y como se exige en las condiciones anteriores (tanto en concentración como en carga diaria y carga específica). Se deberán remitir los datos de producciones diarias de pasta y papel y cargas específicas medias mensuales para cada parámetro, así como los cálculos de las denominadas cargas específicas de referencia conforme a las fórmulas declaradas por el titular.

- Trimestralmente: Se reportarán los boletines analíticos realizados por entidad colaboradora de la administración hidráulica. Deberá informarse de las ocasiones en las que es utilizada la balsa de emergencia, indicando motivos, caudal derivado y gestión del mismo.

- Anualmente: Se reportará la siguiente información:

Cálculo justificativo del caudal anual de vertido.

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

Informes relativos a todos los controles efectuados, en relación con la incidencia en el medio receptor (físico-química, seguimiento de la fauna y determinación del índice IBMWP).

B3. Revocación de la autorización.

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

C. Canon de control de vertidos.

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

Su importe es el producto del volumen de vertido autorizado por el precio unitario de control de vertido. Este precio unitario se calcula multiplicando el precio básico por metro cúbico (revisable en Leyes de Presupuestos Generales del Estado) por un coeficiente de mayoración o minoración que está establecido en función de la naturaleza, características y grado de contaminación del vertido, así como por la calidad ambiental del medio físico en que se vierte. De acuerdo con la presente resolución el cálculo queda fijado como sigue:

Volumen anual de vertido autorizado: $30.000 \text{ m}^3/\text{día} \times 365 \text{ días} = 10.950.000 \text{ m}^3/\text{año}$.

Precio básico (Pb) por metro cúbico: Agua residual industrial: $0,04207 \text{ €/ m}^3$ (1).

Coeficiente de mayoración o minoración: $K = K1 \times K2 \times K3$.

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

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

c) Calidad ambiental medio receptor: Zona de categoría I; $K3 = 1,25$.

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

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

(1) De acuerdo con el artículo 113 del texto refundido de la Ley de Aguas, se aplicará el precio básico fijado en las Leyes de Presupuestos Generales del Estado vigentes.

(2) Este coeficiente se fijará en 2,5, para los casos en los que no se cumplen los límites fijados en el punto A3 de este anexo, durante el periodo que quede acreditado dicho incumplimiento.

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

El canon de control de vertidos será independiente de los cánones o tasas que puedan establecer las Comunidades Autónomas o las Corporaciones locales para financiar obras de saneamiento y depuración (artículo 113.7 del texto refundido de la Ley de Aguas).



D. Lodos y residuos de fabricación.

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

E. Concesión de aguas.

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

ANEXO II EMISIONES A LA ATMÓSFERA Y SU CONTROL

A. Emisiones a la atmósfera.

Se autoriza a la empresa Torraspapel, S.A. como Actividad Potencialmente Contaminadora de la Atmósfera, con el número de autorización AR/AA-246, 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 A, código CAPCA 04060201 "Producción de pasta de papel Kraft (capacidad de producción > 20 t/día), (excluida fabricación de cal)" de acuerdo a lo establecido 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 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.

Focos de combustión.

Foco 1.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/IC01.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, código 04060201.

Contaminantes emitidos: SO₂, CO, NO_x y SH₂ y partículas.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión *
Partículas	150 mg/m ³ N
SH ₂	5 mg/m ³ N
SO ₂	150 mg/m ³ N
CO	500 mg/m ³ N
NO _x	300 mg/m ³ N



* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 11%.

Foco 6.

Caldera auxiliar de generación de vapor FM, con 50.000.000 kcal/h de potencia calorífica, que utiliza gas natural como combustible. Funciona únicamente en caso de paro de otras calderas.

Diligenciado con número de registro: AR246/IC02.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 40 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, código 03010200.

Contaminantes emitidos: SO₂, CO y NOX.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión*
SO ₂	30 mg/m ³ N
CO	100 mg/m ³ N
NOX	450 mg/m ³ N

* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 3%.

Foco 7.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/IC03.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, 04060201.

Contaminantes emitidos: SO₂, CO, NOX, SH₂ y partículas.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión *
Partículas	150 mg/m ³ N
SH ₂	5 mg/m ³ N
SO ₂	150 mg/m ³ N
CO	500 mg/m ³ N
NOX	300 mg/m ³ N

* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 11%.

Foco 9.

Planta de cogeneración (turbina de gas de 24 MWe y caldera de recuperación de calor de 60t vapor/h), que utiliza gas natural como combustible. La cámara de combustión de la turbina de gas dispone de inyección de vapor que disminuye su temperatura y, en consecuencia, la emisión de NOX.

Diligenciado con número de registro: AR246/IC04.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.



Clasificación 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 (CAPCA-2010): A, 03010401.

Contaminantes emitidos: SO₂, CO y NO_x.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión*
SO ₂	35 mg/m ³ N
CO	100 mg/m ³ N
NO _x	450 mg/m ³ N

* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 15%.

Foco 10.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/IC06.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo C, código 03020510.

Contaminantes emitidos: SO₂, CO y NO_x.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión *
SO ₂	30 mg/m ³ N
CO	100 mg/m ³ N
NO _x	200 mg/m ³ N

* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 11%.

Foco de combustión con contacto.

Foco 12.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/PI06.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m. Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, código 04060201.

Contaminantes emitidos: SH₂, SO₂ y NO_x.

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión*
SH ₂	5 mg/m ³ N
SO ₂	300 mg/m ³ N
NO _x	616 mg/m ³ N



* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 5%.

Focos de proceso.

Focos 2 y 8.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/PI01 y AR246/PI03, respectivamente.

Las chimeneas de evacuación tienen una altura de 60 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, código 04060201.

Contaminantes emitidos: partículas y SH2.

Límites de emisión:

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

Foco 3.

Horno de cal de 160 t/día de capacidad, que utiliza gas natural como combustible. Dispone como medida correctora de precipitador electrostático.

Diligenciado con número de registro: AR246/PI02.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 60 m.

Clasificación 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 (CAPCA-2010): Grupo A, código 03031201.

Contaminantes emitidos: partículas, SO2, CO, NOX y SH2. En caso de avería de la caldera u otras incidencias de proceso, se ha previsto la conexión con el horno de cal como alternativa de combustión de los gases olorosos (gases no condensables concentrados)

Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión*
Partículas	150 mg/m3N
SH2	5 mg/m3N
SO2	150 mg/m3N
CO	500 mg/m3N
NOX	300 mg/m3N

* medidos sobre gas seco, con un contenido de oxígeno del 10%.

Foco 11.

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

Diligenciado con número de registro: AR246/PI05.

La chimenea de evacuación tiene una altura de 20 m.

Clasificación según el anexo del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA-2010): Grupo A, código 04041606.

Contaminantes emitidos: Cl2.



Límites de emisión:

Emisiones	Valor límite de emisión
Cl ₂	35 mg/m ³ N

B. Control de emisiones a la atmósfera.

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

Las instalaciones deberán disponer de sitios y secciones de medición de acuerdo con lo especificado en la norma UNE-EN, si bien no será necesario que los focos existentes se adapten a la norma UNE-EN 15259, siempre y cuando estén diseñados y cumplan lo establecido en el anexo III de la Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera.

El muestreo y análisis de los contaminantes y parámetros complementarios se realizarán con arreglo a las normas CEN, pudiéndose utilizar la norma ASTM D-6522 para el análisis de gases de combustión.

Para parámetros distintos de gases de combustión, en caso de no disponerse de normas CEN para un parámetro concreto, se utilizarán, por este orden de preferencia, normas ISO, otras normas internacionales, normas españolas y otros métodos alternativos. En este último caso, el método alternativo deberá ser aprobado previamente por la Dirección General de Calidad Ambiental.

En cualquier caso, en inspecciones periódicas:

- La toma de muestras deberá realizarse en condiciones normales de funcionamiento de la actividad.

- Si las emisiones del proceso son estables, se realizarán, como mínimo, en un periodo de 8 horas, tres muestreos representativos de una duración mínima de 1 hora cada uno de ellos.

- 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 detecte el parámetro de emisión.

- Para cada parámetro a medir, el límite de detección del método de medida utilizado y la incertidumbre de dicho método no deberán ser superiores al 10% del valor límite establecido en la presente autorización.

- Los informes de las mediciones 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, unidades en que se dan los resultados.

- 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 haya indicado expresamente, en su caso, en el apartado A de este anexo.

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

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

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

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



- Cuando se disponga en la Comunidad Autónoma de Aragón de un centro de control de emisiones en tiempo real, se deberán conectar a este centro los equipos de medición en continuo.

- Frecuencias de los controles.

En los focos 1, 3 y 7, clasificados en el grupo A, se medirán en continuo las emisiones de H₂S, NO_x, CO y SO₂ mediante un sistema de control homologado, con registro incorporado e indicador. Además, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 2 años.

En los focos 2, 6, 8, 9, 11 y 12, clasificados en el grupo A, se deberán realizar autocontroles de sus emisiones atmosféricas con periodicidad quincenal y mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 2 años.

En el foco 10, clasificado en el grupo C, código 03010603 del CAPCA-2010, se deberán realizar mediciones oficiales por organismo de control autorizado cada 5 años.

- Obligaciones de registro y documentales.

La empresa deberá mantener actualizados los libros de registro de emisiones a la atmósfera diligenciados para cada foco emisor, donde anotará las mediciones oficiales y de auto-control realizadas.

Los resultados de los controles periódicos deberán remitirse al Servicio Provincial de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente de Zaragoza y a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza.

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 Torraspapel, S.A. durante un período mínimo de diez años.

Para el caso de los focos 1, 3 y 7 y las mediciones en continuo, Torraspapel, S.A. llevará un registro donde se harán constar de forma clara y concreta los resultados de las mediciones y análisis de contaminantes continuos, así como una descripción del sistema de medición, calibraciones efectuadas, paradas por avería, así como cualquier otra incidencia que hubiera surgido en el funcionamiento de la instalación. Dicho registro deberá conservarse durante un tiempo mínimo de cinco años.

Hasta el momento en que se disponga en la Comunidad Autónoma de Aragón de un centro de control de emisiones en tiempo real, se deberán presentar a la Dirección General de Calidad Ambiental los siguientes informes:

- Trimestralmente: Informe de resultados de las mediciones en continuo con los estadísticos de los datos tratados, relación de superaciones e incidencias.

- Anualmente: Informe de resultados de las mediciones en continuo de contaminantes, así como una descripción del sistema de medición, calibraciones efectuadas, paradas por avería, así como cualquier otra incidencia que hubiera surgido en el funcionamiento de la instalación.

Con independencia de los controles referidos en los apartados anteriores, la Dirección General de Calidad Ambiental podrá efectuar cuantos análisis e inspecciones estime convenientes para comprobar el funcionamiento de las instalaciones.

Se deberá remitir con la periodicidad que corresponda al Ministerio de Industria, Energía y Turismo la información en relación a las emisiones de las planta de cogeneración y a la calidad del aire, de acuerdo a lo establecido en el Real Decreto 430/2004, de 12 de marzo, por el que se establecen nuevas normas de emisiones a la atmósfera procedentes de grandes instalaciones de combustión.

ANEXO III EMISIONES DE RUIDO Y SU CONTROL

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 m.

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 ampliada, remitiendo el resultado a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza y a la Dirección General de Calidad Ambiental.

La evaluación acústica y la valoración de los resultados de los límites establecidos en el primer párrafo se realizará de acuerdo a lo establecido en las normas municipales de ruidos, debiéndose realizar, en caso de que dichas normas no establezcan métodos de medición y/o valoración de resultados, de acuerdo a lo establecido en los anexos IV y III respectivamente



de la Ley 7/2010, de 18 de noviembre, de protección contra la contaminación acústica de Aragón.

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

ANEXO IV PRODUCCIÓN DE RESIDUOS Y SU CONTROL

A. Prevención y priorización en la gestión de residuos.

Conforme a lo previsto en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, Torraspapel, S.A. deberá gestionar los residuos generados en la planta aplicando el siguiente orden de prioridad: prevención, preparación para la reutilización, reciclado y otros tipos de valorización, incluida la valorización energética.

Actualmente, Torraspapel, S.A. aplica las medidas de prevención en la generación de residuos y de preparación para el reciclado o valorización posterior que se señalan en el condicionado 2.4. Mejores técnicas disponibles de esta resolución. No obstante lo anterior, para el caso de los residuos peligrosos, Torraspapel, S.A. deberá elaborar y remitir cada cuatro años a la Dirección General de Calidad Ambiental el estudio de minimización de residuos peligrosos que se señala en el apartado E1 de este anexo, con objeto de mejorar las actuaciones de prevención.

En lo que respecta a la gestión posterior, Torraspapel, S.A. prioriza la valorización frente a la eliminación en aquellos residuos de las tablas de los apartados B. Producción de residuos peligrosos y C. Producción de residuos 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, en el plazo máximo de 18 meses desde la presente resolución, Torraspapel, S.A. deberá presentar en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental para su aprobación memoria técnica de las medidas previstas para la adaptación de las operaciones de gestión actual a las operaciones prioritarias de gestión que se señalan en la última columna de las tablas de los apartados B y C de este anexo y que se corresponden con las establecidas en el Catálogo Aragonés de Residuos. La adaptación de la gestión a las operaciones prioritarias deberá estar implementada en un plazo máximo de cuatro años desde la presente resolución. En el supuesto de que se justifique que no es factible la aplicación de dichas operaciones prioritarias, los residuos 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 Torraspapel, S.A. en el registro de Productores de Residuos Peligrosos, según lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, con el número de inscripción AR/P-155, para los siguientes residuos:

- Residuos cuya gestión se deberá llevar a cabo, de acuerdo al régimen general 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 peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Código H	Operación de tratamiento actual	Operación de tratamiento prioritaria
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas	08 01 11	0,35	H3B	R13	R2-R3
Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas	13 05 02	3	H05	D15	R3
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminados por ellas	15 01 10	60	H05	R13	R3-R4-R5
Envases metálicos, incluidos los recipientes a presión vacíos, que contienen una matriz porosa sólida peligrosa (por ejemplo, amianto)	15 01 11	5	H05	R13	R4
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	15 02 02	5	H05	D15	R3-R5-R7-R9
Residuos inorgánicos que contienen sustancias peligrosas	16 03 03	0,75	H05	D15	R5
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio	16 05 06	0,85	H06/H14	D15	R2-R3-R6
Concentrados acuosos que contienen sustancias peligrosas	16 10 03	1,5	H05	D15	D8-D9
Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones	18 01 03	0,008	H09	D09	--
Productos químicos inorgánicos desechados que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas	16 05 07	1,60	H05	D15	R4-R5
Líquidos acuosos de limpieza	12 03 01	1	H05	D15	D9

- Residuos cuya entrega podrá realizarse, conforme a lo dispuesto en el Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos; al Real Decreto 679/2006, de 2 de junio, por el que se regula la gestión de aceites industriales usados y al Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos:



Residuo	Código LER	Cantidad (t/año)	Código H	Operación de tratamiento actual	Operación de tratamiento prioritaria
Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13 02 08	24	H14	R9	R9/R1
Aceites de aislamiento y transmisión de calor que contienen PCB	13 03 01	5	H06	D15	D9
Baterías de plomo	16 06 01	1,5	H14/H08	R4	R3-R4-R6
Pilas que contienen mercurio	16 06 03	0,15	H08	D15	R4-R5
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	20 01 21	0,5	H06	R14	D5-D9
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen componentes peligrosos	20 01 35	2,5	H14/H05	R13	R3-R4-R5

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

La empresa deberá cumplir todas las prescripciones establecidas en la vigente normativa sobre residuos peligrosos para los productores de residuos peligrosos, incluidas en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos y en el Decreto 236/2005, de 22 de noviembre, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos peligrosos en la Comunidad Autónoma de Aragón.

El promotor deberá suscribir un contrato de seguro de responsabilidad civil en los términos previstos en el artículo 6 del Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, cuya póliza cubra, al menos, responsabilidades por un límite cuantitativo de seiscientos treinta y un mil euros (631.000 euros).

C. Producción de residuos industriales no peligrosos.

Se incluye en la presente autorización ambiental integrada de Torraspapel, S.A. la inscripción en el Registro de Productores de Residuos No Peligrosos, según lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, con el número de inscripción AR/PRNP-168, para los siguientes residuos:



Residuos industriales no peligrosos	Código LER	Cantidad (t/año)	Operación de tratamiento actual	Operación de tratamiento prioritaria
Residuos de corteza y madera (cortezas)	03 03 01	8.000	R3	R3-R10/R1
Residuos de corteza y madera (serrín)	03 03 01	10.000	R3	R3-R10/R1
Residuos de corteza y madera (incocidos)	03 03 01	500	R3	R3-R10/R1
Lodos de lejías verdes (procedentes de la recuperación de lejías de cocción).	03 03 02	15.000	R3	R5-R6
Residuos de lodos calizos	03 03 09	3.800	R13	--
Lodos del tratamiento in situ de efluentes distintos de los especificados en el código 03 03 10 (procedentes de la EDAR)	03 03 11	40.000	R3	R3-R10/R1
Lodos del tratamiento in situ de efluentes distintos de los especificados en el código 03 03 10 (procedentes de la balsa de emergencia)	03 03 11	10.000	R3	R3-R10/R1
Residuos de tóner de impresión que no contienen sustancias peligrosas.	08 03 18	0,05	R3	R3-R5
Envases de papel y cartón	15 01 01	850	R3	R3
Envases de plástico	15 01 02	500	R3	R3
Envases metálicos	15 01 04	1.500	R4	R4
Hierro y acero	17 04 05	250	R4	R4
Papel y cartón	20 01 01	550	-	R3
Papel y cartón (pasta)	20 01 01	170	-	R3
Madera que no contiene sustancias peligrosas	20 01 38	10	-	R3/R1
Plásticos	20 01 39	14	-	R3

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

Sin perjuicio del cumplimiento de lo establecido en el apartado A de este anexo, los residuos industriales no peligrosos generados en la planta deberán gestionarse mediante un gestor autorizado, conforme a lo previsto en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y el Decreto 2/2006, de 10 de enero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos industriales no peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos industriales no peligrosos no susceptibles de valorización en la Comunidad Autónoma de Aragón.

D. Producción de residuos domésticos.

Los residuos domésticos que se generarán en la actividad son:

Residuos	Código LER	Cantidad (t/año)
Mezcla de residuos municipales	200301	1.150

Los residuos domésticos generados deberán gestionarse, de acuerdo a la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados y a las ordenanzas municipales de Zaragoza.



En cualquier caso, se fomentará la segregación de residuos por materiales y se depositarán en los contenedores de recogida selectiva, si ésta existe, para facilitar su reciclado y/o valorización posterior.

E. Control de la producción de residuos.

E1. Control de la producción de residuos peligrosos.

Torraspapel, S.A. deberá llevar un archivo cronológico, físico o telemático, en el que se harán constar la fecha, cantidad, naturaleza, origen, destino, método de tratamiento, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos peligrosos generados. En el archivo cronológico se incorporará la información contenida en los documentos de aceptación y documentos de control y seguimiento de los residuos peligrosos. La información archivada y los justificantes documentales se guardarán, al menos, 3 años.

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

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

E2. Control de la producción de residuos industriales no peligrosos.

Torraspapel, S.A. deberá registrar y conservar en un archivo los documentos de aceptación y los documentos que acrediten la entrega de los residuos industriales no peligrosos a un negociante para su tratamiento o a una empresa o entidad de tratamiento autorizada. Así mismo, deberá llevar un archivo cronológico, físico o telemático, en el que se harán constar la fecha, cantidad, naturaleza, origen, destino, método de tratamiento y, si procede, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos industriales no peligrosos generados. La información archivada y los justificantes documentales se guardarán, al menos, 3 años.

ANEXO V

PROTECCIÓN Y CONTROL DE LOS SUELOS Y LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS SOBRE LOS QUE SE DESARROLLA LA ACTIVIDAD

A. Protección del suelo y las aguas subterráneas.

La actividad desarrollada en la instalación es una actividad potencialmente contaminante del suelo, de acuerdo a lo establecido en el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados, habiendo presentado el informe preliminar de situación de suelo de acuerdo con lo señalado en dicho real decreto.

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

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

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

- Se deberá disponer en cantidad suficiente de todos aquellos materiales necesarios para una actuación inmediata y eficaz en caso de escapes y derrames: contenedores de reserva para reenvasado, productos absorbentes selectivos para la contención de los derrames que puedan producirse, recipientes de seguridad, barreras y elementos de señalización para el aislamiento de las áreas afectadas, así como de los equipos de protección personal correspondientes. Este material se encontrará inventariado e incluido en manuales de procedimiento que podrán ser requeridos y revisados por el órgano ambiental.

- Se deberá mantener correctamente la maquinaria, compresores etc., que utilizan aceite para evitar pérdidas.

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



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

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

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

En el emplazamiento sobre el que se ubica Torraspapel, S.A. no se deberán superar los valores de referencia de compuestos orgánicos establecidos en el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, para el suelo de uso industrial, ni los valores de metales pesados establecidos en la Orden de 5 de mayo de 2008, del Departamento de Medio Ambiente, para el tipo de suelo sobre el que se desarrolla la actividad.

Se deberá comunicar a la Dirección General de Calidad Ambiental:

- Cualquier accidente o incidente que pueda afectar a la calidad del suelo.

- Las modificaciones en el consumo de materias peligrosas y/o en la producción de productos o residuos peligrosos, que superen en más de un 25% las cantidades del informe preliminar de situación. En este caso, deberá presentar un informe de situación de suelos, actualizado con el contenido establecido en el anexo II del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero.

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