

RESOLUCIÓN DE 30 DE OCTUBRE DE 2007 DE LA DELEGACIÓN PROVINCIAL DE LA CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE DE GRANADA POR LA QUE SE OTORGA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA A LA EMPRESA PULEVA FOOD S.L. PARA LA ACTIVIDAD DE TRATAMIENTO, ENVASADO Y COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS LÁCTEOS EN LAS INSTALACIONES UBICADAS EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE GRANADA (AAI/GR/021)

Visto el Expediente AAI/GR/021 iniciado a instancia de D. Manuel Díaz Sánchez, en representación de Puleva Food, S.L, en solicitud de Otorgamiento de Autorización Ambiental Integrada, instruido en esta Delegación Provincial conforme a lo dispuesto en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, resultan los siguientes

ANTECEDENTES DE HECHO

PRIMERO.- En fecha 3 de noviembre de 2.006, por D. Manuel Díaz Sánchez, en representación de Puleva Food, S.L , se presentó ante la Delegación Provincial (en adelante DP) de Granada de la Consejería de Medio Ambiente en Granada (en adelante CMA) solicitud de otorgamiento de Autorización Ambiental Integrada para actividad de tratamiento, envasado y comercialización de productos lácteos, desarrollada en las instalaciones de dicha empresa ubicadas en Camino de Purchil, del t.m. de Granada. El Anexo I de esta Resolución contiene una descripción de la instalación.

SEGUNDO.- A dicha solicitud se acompañó la siguiente documentación, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 12 de la Ley 16/2002:

- Proyecto Básico visado, para la Solicitud de Autorización Ambiental Integrada para las instalaciones de Puleva Food, S.L. y Puleva Biotech S.A., firmado por D. José Luís Canga Cabañes y visado por el Colegio Oficial de Ingenieros de Montes.
- Copia de la solicitud, de 12 de junio de 2.006, dirigida al Ayuntamiento de Granada, del informe de compatibilidad urbanística.
- Copia del resguardo de haber abonado la tasa correspondiente
- Autorización de la empresa Emasagra S.A. para el vertido de las aguas residuales de Puleva Food a las instalaciones de depuración de Emasagra S.A.
- Autorización de emisión de gases de efecto invernadero y asignación de derechos de emisión.
- Otras autorizaciones y licencias administrativas
- Plan de mantenimiento preventivo y correctivo de las instalaciones
- Plan de Emergencia Medioambiental
- Sistema de Gestión Medioambiental
- Documentación administrativa de la empresa, licencias e informes varios
- Resumen no técnico de la documentación presentada

TERCERO.- La documentación presentada por Puleva Food, S.L. es remitida el 20 de febrero de 2.007 a: Ayuntamiento de Granada y Departamentos de Calidad Ambiental y Residuos de la D.P. de Granada. El Departamento de Calidad Ambiental solicita que se pida aclaración sobre superación de emisión de ruidos al exterior reflejado en el Informe de Medición Acústica presentado con la documentación, en el que se indica que tal superación de produce en las inmediaciones de Grelva, habiéndose iniciado una acción correctora (que no se concreta). Dicha aclaración se solicita a Grelva, S.L., siendo presentado el día 20 de septiembre de 2007. Los demás consultados consideran suficiente la documentación presentada.

CUARTO.- Mediante escrito de 23 de abril de 2.007 (registro de entrada en la D.P. de la C.M.A. de 2 de mayo) el Ayuntamiento de Granada remite Informe de la Gerencia de Urbanismo, relativo a la compatibilidad urbanística de la actividad.

En el mismo se concluye que “la actividad es plenamente compatible con el planeamiento urbanístico”.

QUINTO.- Incoado el correspondiente expediente administrativo, que procedimentalmente ha de regirse por lo dispuesto en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, se procede a someter el expediente a información pública durante 30 días, mediante inserción de anuncio en el Boletín Oficial de la Provincia de Granada nº 80, de 27 de abril de 2.007. No se reciben alegaciones.

SEXTO.-Transcurrido el periodo de treinta días hábiles, desde el día 28 de abril de 2.007 hasta el día 12 de junio de 2.007, de información pública, y de acuerdo con lo dispuesto en los artículos 18 y 19 de la Ley 16/2002, el expediente fue remitido al Ayuntamiento de Granada en relación a los asuntos de su competencia y respecto del resultado de exposición pública por parte de ese Ayuntamiento en el trámite de audiencia a colindantes.

También fue requerido informe a los Departamentos de Calidad Ambiental y Residuos de la Delegación Provincial. El resultado de las consultas realizadas ha sido incorporado en el condicionado de esta Resolución.

SEPTIMO.- En el Servicio de Protección Ambiental de la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente en Granada se emite Informe-Propuesta el día 8 de octubre de 2007.

OCTAVO.- De acuerdo a lo estipulado en el artículo 20 de la Ley 16/2002, se procede a dar trámite de audiencia a los interesados: Ayuntamiento de Granada y el propio promotor de la actividad, mediante sendos escritos de 11 de octubre de 2.007.

NOVENO.- Mediante escrito de 18 de octubre de 2.007, Puleva Food presenta escrito de alegaciones relativas a las emisiones a la atmósfera y al contenido del resumen del proyecto que se haga en la Resolución de Autorización ambiental Integrada. Las alegaciones han sido examinadas por el Departamento de Calidad del Aire de la D.P.

A los anteriores hechos resultan de aplicación los siguientes

FUNDAMENTOS DE DERECHO

PRIMERO.- De conformidad con el artículo 3 h) de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, se entiende que el órgano competente para otorgar la autorización ambiental integrada será el órgano de la Comunidad Autónoma en la que se ubique la instalación que ostente las competencias en materia de medio ambiente.

SEGUNDO.- El artículo 12.3 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común dispone que en aquellos casos en los que una disposición atribuya competencia a una Administración, sin especificar el órgano que debe ejercerla, se entenderá que la facultad de instruir y resolver corresponde a los órganos inferiores competentes por razón de la materia y del territorio.

TERCERO.- La instalación de referencia se encuadra en el epígrafe 9.1.c del anejo 1 de la Ley 16/2002, quedando incluida, por tanto, en su ámbito de aplicación, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 2 del citado texto normativo.

CUARTO.- A la instalación de referencia le es de aplicación la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas.

POR LO QUE

A la vista de los anteriores antecedentes y fundamentos de derecho y vistas la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero; la Ley 16/2002, de 1 de julio de 2002, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación; la Ley 7/1994, de 18 de mayo, de Protección Ambiental; la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de Protección del Ambiente Atmosférico; la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, y demás normativa de general y pertinente aplicación, y una vez finalizados los trámites reglamentarios para el expediente de referencia:

SE RESUELVE

PRIMERO.- Otorgar la Autorización Ambiental Integrada a la instalación de referencia, siempre que la actividad proyectada se ajuste a los requerimientos expresados en el proyecto técnico presentado por el promotor y a los condicionantes establecidos en los Anexos que conforman la presente Resolución, los cuales se relacionan a continuación:

- Anexo I – Descripción de la instalación y del proceso
- Anexo II – Condiciones Generales
- Anexo III – Límites y condicionantes técnicos
- Anexo IV – Plan de Vigilancia, Control y Seguimiento

SEGUNDO.- La Autorización Ambiental Integrada incorpora la Autorización como Productor de Residuos Peligrosos a Puleva Food, S.L., de conformidad con lo establecido en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos; modificado por el R.D. 952/1.997, así como con lo establecido en la legislación autonómica de aplicación: Ley 7/1994, de 18 de mayo de Protección Ambiental y Decreto 283/1995

por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de la Comunidad Autónoma de Andalucía.

Los residuos a los que se refiere la autorización de productor quedan recogidos en el Anexo III de esta Resolución, junto con los condicionantes impuestos para la gestión de los mismos. En el Plan de Vigilancia, Control y Seguimiento se recogen, asimismo, las prescripciones al efecto relativas a los residuos peligrosos objeto de esta Autorización.

TERCERO.- La autorización ambiental integrada se otorga por un plazo de 8 (OCHO) AÑOS, salvo que se produzcan antes de dicho plazo modificaciones sustanciales que obliguen a la tramitación de una nueva autorización o que se incurra en alguno de los supuestos de modificación de oficio recogidos en el artículo 26 de la Ley 16/2002.

CUARTO.- La concesión de la presente autorización no exime a su titular de la obligación de obtener las demás autorizaciones, permisos y licencias que sean exigibles de acuerdo con la legislación vigente.

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, puede interponerse recurso de alzada ante la Excm. Sra. Consejera de Medio Ambiente, en el plazo de un mes, a contar desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la presente autorización, de acuerdo con lo establecido en el artículo 114, 115 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, sobre Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999, de 13 de enero.

En Granada a 30 de octubre de 2007

La Delegada Provincial

Fdo. Marina Martín Jiménez

ANEXO I

I.- OBJETO DEL PROYECTO

I.1.- INTRODUCCION

PULEVA FOOD S.L. solicita Autorización Ambiental Integrada para sus instalaciones de tratamiento, envasado y comercialización de productos lácteos.

Dentro de la autorización que se solicita se incluyen las instalaciones de Puleva Biotech S.A., cuya actividad se centra en investigación y desarrollo de alimentos funcionales, apoyo a procesos tecnológicos, estudios nutricionales y control de calidad de productos.

Mediante Contrato de Cesión, firmado entre ambas empresas el día 8 de febrero de 2.007, Puleva Food S.L. se compromete a asumir las obligaciones y responsabilidades derivadas de la Autorización Ambiental Integrada que englobará las obras, instalaciones y actividades desarrolladas en ambas empresas, entre las cuales existe una indudable conexión de índole técnica, considerándose por ello como única instalación, conforme a lo contemplado en la definición dada en el apartado c) del artículo 3 –Definiciones- de la Ley 16/2.002. En adelante se citará únicamente Puleva Food S.L., entendiéndose referido al conjunto de instalaciones de ambas empresas

Las instalaciones de Puleva Food S.L. ocupan una parcela de 114.824 metros cuadrados, en la zona conocida como Camino de Purchil, del t.m. de Granada y a unos 3 km. de la capital, siendo sus coordenadas, referidas al huso 30: X = 443.400 ; Y = 4.115.000.

La instalación se encuadra en el epígrafe 9.1.c “Instalaciones para el tratamiento y transformación de la leche, con una cantidad de leche recibida superior a 200 toneladas por día (valor medio anual)” del Anejo 1 de la Ley 16/2002, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.

I.2.- ANTECEDENTES

La empresa inicia su actividad en 1.958, a nombre de Unión Industrial y Agroganadera, S.A. (UNIASA). Posteriormente se han producido los siguientes cambios de titularidad: en 1.992 a Puleva Unión Industrial y Ganadera, S.A. (Puleva Uniasa); en 1.997 a Puleva S.A. y finalmente en 2.001 a Puleva Food, S.L.

De una producción inicial de 20.000 litros diarios de leche pasteurizada (en las primeras instalaciones situadas en Camino de Ronda) se ha pasado a una producción actual de 1.000.000 de litros al día de lácteos y derivados (leches enriquecidas, batidos, horchata, nata y mantequillas).

Tras varias fases de desarrollo en las actuales instalaciones, inauguradas en 1.975, y tras sucesivas adquisiciones de otras empresas del sector, a finales del año 2.000 Puleva y Azucarera Ebro Agrícolas se fusionan, creando el grupo industrial alimentario Ebro-Puleva, del cual forma parte al 100% la empresa Puleva Food, S.L. primera industria láctea nacional.

Las crecientes demandas de vapor y energía eléctrica de las instalaciones de Puleva Food han sido satisfechas con la implantación de una Planta de Cogeneración, instalada en una parcela aneja y cuya titularidad corresponde a Granada Vapor y Electricidad S.L., la cual se encuentra tramitando su correspondiente Autorización Ambiental Integrada (expediente AAI/GR/018)

I.3.- DESCRIPCION DEL PROCESO

1.3.1.- TRATAMIENTO DE LA LECHE

Las principales líneas de producción de la Planta de Puleva Food de Granada consisten en tratamientos térmicos de la leche, que permitan aumentar su tiempo de conservación y a su vez eliminen las posibles contaminaciones de la misma antes de su consumo.

En la recepción, la leche llega a la Planta en camiones cisterna isoterms. Tras un control analítico de calidad (contenido graso y proteico de la leche) se procede a la descarga de la cisterna en planta. Una vez efectuada la descarga, las cisternas son lavadas con una solución acuosa de sosa al 1%. El agua de lavado se incorpora al circuito de aguas residuales.

Tras su recepción, la leche es almacenada temporalmente en tanques refrigerados hasta su entrada a proceso.

A continuación la leche se filtra para eliminar los sólidos extraños visibles y se clarifica por centrifugación para eliminar la suciedad residual. Se obtienen los lodos de clarificación (residuos semipastosos formados por: gérmenes, células somáticas, y otros residuos de tipo proteico) . En esta etapa inicial la leche puede ser sometida a un proceso de acondicionamiento térmico o termización, sometiéndola, durante 10 a 20 segundos, a una temperatura comprendida entre 62°C y 65 °C, con la finalidad de impedir el crecimiento bacteriano y reacciones de tipo enzimático. Inmediatamente se procede, a través de intercambiadores de placas, a un enfriamiento hasta los 4°C , almacenándose la leche a una temperatura inferior a los 8°C antes de su procesado posterior.

La siguiente etapa consiste en un desnatado para separar la grasa de la leche, obteniéndose leche total o parcialmente desnatada y nata con un contenido graso en torno al 40%. La desnatación se produce por centrifugación (en las mismas centrifugas adonde se realiza la clarificación) a una temperatura de 50 a 60 °C. Los productos resultantes: leche y nata, se almacenan a temperatura inferior a 8°C. En la desnatación se producen lodos o fangos que se incorporan al circuito de aguas residuales.

Equipos de normalización automáticos ajustan el contenido graso de la leche, en un proceso conocido como normalización o estandarización, mediante la adición de nata en distintas proporciones en función del tipo de leche o producto lácteo que se pretenda obtener. La nata sobrante se destina a la elaboración de otros productos como nata para consumo, o mantequilla para ajustar el contenido graso final de la leche.

Ajustado el contenido graso se procede a la homogeneización de la leche (se reducen y uniformizan los glóbulos grasos a un tamaño comprendido entre 0,5 y 1 micras). La homogeneización es un proceso tendente a evitar la separación de la nata y favorecer las características organolépticas del producto. Dicho proceso se realiza haciendo pasar la leche a través de toberas de homogeneización (hendiduras cuya luz es inferior a la de los glóbulos grasos). La leche se hace pasar a alta presión a una temperatura que oscila entre 60°C y 80 °C. Normalmente el proceso de homogenización es simultáneo al tratamiento térmico, salvo en la leche UHT donde es posterior.

Por último, se procede al tratamiento térmico, cuyo objetivo es la eliminación de microorganismos presentes y la inactivación, en mayor o menor grado, de los enzimas presentes en la leche. En función de la calidad de la leche cruda, del efecto germicida que se

pretende conseguir (reducción total o parcial de gérmenes), del producto final que se busca (leche para consumo, batidos u otros productos) y de la legislación de aplicación, existen varios tipos de tratamiento térmico, diferenciables por las condiciones de tiempo-temperatura aplicados. En las instalaciones de Puleva Food de Granada se emplean tres tipos de tratamiento térmico:

- Pasterización.- La leche se somete a una alta temperatura (superior a 71,7 °C) durante un corto periodo de tiempo (15 a 30 segundos). Dado que no se produce la total destrucción de los gérmenes, ha de producirse un enfriamiento inmediato, hasta 4°C a 6 °C. Se obtiene la leche natural (entera, desnatada o semidesnatada), la cual conserva las principales características naturales de la leche y sus cualidades nutritivas.

- Tratamiento UHT. También conocido como ultra pasterización, consiste en someter la leche a una temperatura muy elevada (135°C a 150 °C) durante un corto lapso de tiempo (unos 2 segundos), a fin de lograr la destrucción total de los microorganismos y sus formas de resistencia (esporas). A continuación se produce un envasado aséptico en un envase adecuado, a fin de evitar transformaciones físicas, químicas u organolépticas.

- Esterilización. La leche es sometida a un calentamiento posterior a su envasado, empleando temperaturas (de 100°C a 120 °C) y tiempos hasta 20 minutos, a fin de asegurar la completa destrucción de los microorganismos y la inactividad de sus formas de resistencia. Existen sistemas de calentamiento directo en los cuales la leche entra en contacto con un fluido a alta temperatura (vapor de agua a 150 °C) y sistemas de calentamiento indirecto (en intercambiadores de placas), en los cuales no hay contacto entre el fluido (vapor de agua, agua caliente o agua sobrecalentada) y la leche.

Tras el tratamiento térmico, la leche ha de ser refrigerada para evitar sobrecocciones. La refrigeración y envasado es diferente según el tipo de producto.

La leche pasteurizada debe refrigerarse inmediatamente después del tratamiento térmico y mantenerse a temperatura igual o inferior a 4°. La refrigeración se produce a contracorriente en intercambiadores de placas. Una vez enfriada la leche pasa a tanques pulmón refrigerados hasta su envasado, el cual se hace en tetra rex de 1 litro.

La leche UHT, leches aromatizadas o batidos UHT se enfrían hasta su temperatura de envasado (24-26 °C), asegurando condiciones estériles en el producto, en los equipos de conducción y llenado y en los envases. Para ello se emplea vapor a alta temperatura (superior a 130 °C), agua oxigenada o una combinación de ambos. Para el envasado se emplean envases de tipo tetrabrik o de tipo PET.

La leche esterilizada es enfriada y depositada en tanques asépticos a 24 °C, después es envasada en botellas de plástico y termo sellada con una lámina de aluminio. Una vez envasada y sellada, las botellas son nuevamente esterilizadas en autoclaves en discontinuo o torres hidrostáticas en continuo, a una temperatura entre 109°C y 120 °C durante 20 a 40 minutos y enfriada, mediante agua fría, hasta 25°C a 30 °C.

Una vez envasada, la leche se almacena hasta su comercialización. En el caso de la leche pasteurizada ha de mantenerse una cadena de frío inferior a 6°C hasta su consumo.

1.3.2.- ELABORACION DE OTROS PRODUCTOS LACTEOS

En las instalaciones de Puleva Food se producen otros productos derivados de la leche. Los más importantes son: yogur líquido y leches fermentadas, nata y mantequilla.

El yogur líquido se obtiene mediante fermentación láctica producida por la acción de una serie de bacterias "*Lactobacillus bulgaricus*" y "*Streptococcus thermophilus*". En tanques de

fermentación se inoculan los cultivos bacterianos a la leche estandarizada y pasteurizada, efectuándose una agitación del producto para evitar su solidificación. Una vez conseguido el grado de fermentación deseado (pH alrededor de 4,6), el proceso se detiene mediante refrigeración en intercambiadores de placas, debiendo mantenerse esta cadena de frío hasta el consumo del producto. Tras la fermentación, se procede al envasado, añadiendo azúcar al flujo de producto así como: fruta, sabores y otros ingredientes. El envasado se efectúa en envases de poliestireno con tapas laminadas de aluminio recubierto de polietileno sellable con calor.

El proceso de producción de leches fermentadas es igual al del yogur líquido, con la excepción de que una vez producida la fermentación y antes del envasado el producto es sometido a tratamiento UHT, con un posterior envasado aséptico.

La nata se obtiene a partir de la nata base del proceso de desnatado de la leche cruda.

Al igual que la leche, la nata es sometida a un proceso térmico de estabilización, seguido de un enfriamiento y un envasado y almacenamiento para su distribución.

En función del tipo de producto final que se desee conseguir, el tratamiento térmico, envasado y conservación será diferente. Al igual que en la leche, la nata puede ser sometida a un tratamiento de pasteurización, de esterilización o UHT, obteniendo nata pasteurizada, esterilizada o nata UHT respectivamente.

Para mejorar el rendimiento global del tratamiento de la nata se emplean líneas de tratamiento completo, que incluyen fases de calentamiento y recuperación térmica y de refrigeración. Se suelen usar tanques con agitador y camisa externa, que sirven para refrigerar y estandarizar la nata.

La mantequilla es un producto obtenido a partir de la nata, tras la maduración de la misma y eliminación de gran parte del agua de aquella.

Existen diversos procesos para la obtención de la mantequilla. El empleado por Puleva Food en su factoría de Granada es el de aglomeración de glóbulos grasos, que consta de las siguientes etapas:

- pasteurización de la nata a temperaturas de 95 °C a 110 °C, empleando cambiadores de placas de diseño adecuado.
- refrigeración de la nata y maduración. En intercambiadores de placas se provoca un enfriamiento brusco de la nata que produce la cristalización de la grasa. En este proceso se producen una serie de cambios físicos y bioquímicos que confieren a la mantequilla sus características organolépticas. El proceso de maduración se lleva a cabo en tanques equipados con un agitador y con camisa externa de aislamiento para asegurar el control de la temperatura.
- El batido-amasado de la nata madurada se produce a una temperatura superior a la de maduración. Se lleva a cabo en tambores cilíndricos rotativos en los que de manera continua se procede al batido y amasado. En el proceso de batido se obtienen dos fases: una fase grasa compuesta por grumos de mantequilla (unión de los glóbulos grasos de la nata) y una fase acuosa conocida como mazada o suero de la mantequilla. Los granos de mantequilla se someten a una operación de amasado, en la cual se obtiene una masa compacta, a la que se ajusta el contenido en agua y a la que se añaden los aditivos: sal y aromas.
- El envasado de la mantequilla se hace inmediatamente después del batido-amasado. Los envases empleados son: papel u hoja de aluminio laminado, tarrinas plásticas o cajas de cartón forradas con LDPE (para la venta al por mayor)
- Para su almacenamiento y distribución la mantequilla puede mantenerse refrigerada (cadena de frío por debajo de 0 °C) o bien congelada en cámaras hasta su distribución.

Mediante la adición de azúcar, aromas, colorantes y otros aditivos, en la Factoría de Puleva Food en Granada se obtienen diversos tipos de leches aromatizadas o batidos. En general, el proceso productivo es similar al usado en el tratamiento y envasado de la leche, salvo en lo que respecta a la adición de esta serie de complementos, la cual se hace a la leche que ya ha sido sometida a un proceso de estandarización, en la que se conoce como sala de usos múltiples.

La adición a la leche estandarizada de una serie de vitaminas, sales minerales o aceites vegetales lleva a la producción de leches enriquecidas: leche con aceites vegetales y marino. Mediante un proceso de incorporación de aceites de pescado se obtiene leche enriquecida con ácidos Omega 3.

También se produce un tipo de horchata en la factoría de Puleva Food a partir de una horchata base que, tras la adición de agua, azúcar y aditivos, es sometida a procesos de homogeneización, preesterilización, envasado, esterilización, etiquetado y marcado antes de su almacenamiento y distribución.

I.4.- INSTALACIONES Y EQUIPOS

1.4.1.- Instalaciones y equipos de la línea de producción

En las distintas fases del proceso productivo que se han descrito se emplean equipos adecuados a la finalidad perseguida en cada fase. A continuación se relacionan, de manera resumida, los más importantes.

- báscula en la entrada de recepción de leche y materias primas
- mallas de acero inoxidable de 1 mm de luz para la filtración de leche cruda
- 1 higienizadora y dos desnatadoras, de 30.000 litros/hora de capacidad de tratamiento, para la centrifugación y estandarización.
- Silos de almacenamiento para: leche entera, leche desnatada y leche estandarizada (ver apdo. Almacenamientos).
- Seis Intercambiadores de calor para el tratamiento térmico de la leche. De ellos, uno es de tipo directo (capacidad de 20.000 litros/hora) , otro de tipo indirecto (capacidad de 13.000 litros/hora) y los cuatro restantes de tipo mixto (capacidad de 12.000 litros/hora).
- Tres cámaras de refrigeración (para leche pasteurizada, para mantequería y para almacén de producto) y torres de esterilización para la esterilización de la leche.
- Veintidós equipos de llenado para los distintos tipos de envases, y cuya capacidad varía de los 22.000 l/hora para botellas de 1 litro a 2.500 litros/hora para los envases REX.
- Homogeneizadores, bombas impulsoras de diferentes características y “tanques pulmón” en diferentes fases del proceso.

1.4.2.- Maquinaria y Equipos Auxiliares

Para las operaciones de limpieza de instalaciones, maquinaria y equipos, para la producción de frío industrial, generación de vapor y agua caliente, potabilización de agua y otra serie de servicios se emplean una serie de maquinaria y equipos auxiliares. Los más importantes son:

- Tres transformadores de 1.600 kVA y dos de 1.000 kVA, refrigerados por aceite mineral, sin PCBs,
- Grupo electrógeno de emergencia de 400 kVA.
- Cleaning in Place o sistemas de limpieza descentralizado en distintos elementos del proceso productivo (planta aséptica, mantequería, llenadoras, línea de fermentados, sección de usos múltiples, etc..) y que entran en acción a la finalización de cada proceso. El proceso

opera en fases sucesivas: enjuague con agua (procedente del aclarado tras solución de sosa del ciclo anterior) – circulación de solución de sosa al 2% - aclarado con agua limpia de red – circulación de solución de ácido nítrico al 1% - aclarado con agua limpia de red – vertido a la EDAR.

- Tres calderas de vapor, de 10.800.000 kcal/h. de potencia nominal cada una.
- Sistemas de producción de frío industrial: 4 compresores refrigerados por amoníaco para producción de agua helada, 2 sistemas refrigerados por freón para las cámaras de refrigeración de mantequería y leche pasteurizada y 1 sistema refrigerado por amoníaco para la cámara de refrigeración del almacén de producto. Nueve torres de refrigeración y 5 condensadores evaporativos (repartidos por las instalaciones) completan el sistema. Señalar que el Grupo Puleva cuenta con un procedimiento para la Prevención y Control de la Legionelosis.
- Seis compresores de aire comprimido, de 125 CV cada uno, suministran aire comprimido centralizado a una presión de 10 kg/cm².
- 19 carretillas y 10 traspaletas, todas eléctricas, 2 ascensores y 1 montacargas se encargan del transporte interno en la planta. Veinticuatro vehículos propios (entre camiones, cisternas y coches) completan el parque móvil de la empresa.
- Laboratorios para análisis de productos de entrada, parámetros de proceso y productos finales.
- Taller mecánico
- Oficinas
- Servicio de comedor con cocina propia.

1.4.3.- Instalaciones y equipos de Puleva Biotech, S.A.

Puleva Biotech, S.A., desarrolla sus actividades en dos parcelas (una de 2.700 metros cuadrados) y otra de 3.000 metros cuadrados, propiedad de Puleva Food, S.L. Las instalaciones y Servicios Generales son, asimismo, propiedad de Puleva Food, que las tiene alquiladas a Puleva Biotech.

La actividad de Puleva Biotech, S.A se centra en la investigación y desarrollo de alimentos funcionales, producción de ingredientes para alimentos funcionales, apoyo a procesos tecnológicos, estudios nutricionales y control de calidad de los productos. Existe, además, una Planta para la obtención y el refinado de aceites a partir de aceites de pescado.

Las instalaciones y equipos con que cuenta Puleva Biotech, S.A. en su Planta de I + D ocupan una superficie construida de 2.700 metros cuadrados. Los elementos principales son los siguientes:

- Laboratorios de investigación. Oficinas y laboratorios de investigación para cada una de las áreas
- Almacén de plásticos y vidrio. Situado en la planta baja, suministra estos elementos a las diferentes áreas.
- Almacén de residuos peligrosos. Situado en la planta baja del edificio, junto al almacén de plásticos. Acoge distintos tipos de residuos peligrosos generados por la actividad de Puleva-Biotech, debidamente envasados y etiquetados
- Botellones de gases a presión. Situados en el exterior de las instalaciones. Contienen gases como helio, nitrógeno, argón, hidrógeno, aire y acetileno para suministro a los laboratorios
- Planta piloto de fabricación. Diseñada para el desarrollo de productos de laboratorio. Cuenta actualmente con instalación para fermentación, extracción y torre de secado
- Sala frigoríficos. Acoge frigoríficos convencionales para conservación de reactivos de laboratorio, preparados, etc..
- Cámaras frías. Para almacenamiento de materiales, preparados, etc..

- Sala de radiactividad. Actualmente inoperativa por no disponer de todos los permisos necesarios.

La Planta Industrial para la obtención y purificación de aceites de pescado ocupa una superficie construida de 1.200 metros cuadrados. En esta Planta se produce la purificación de aceites de pescado, a fin de obtener fracciones lipídicas con propiedades beneficiosas frente a ciertas enfermedades ocasionadas normalmente por desequilibrios nutricionales.

Partiendo de aceite crudo de pescado de diversa procedencia, se llevan a cabo una serie de procesos o etapas, que resumidamente son las siguientes:

- Recepción y precalentamiento.- El aceite crudo se almacena en un depósito de 1.000 litros y se pasa por un intercambiador de placas para su precalentamiento.

- Neutralización y lavado.- En un reactor continuo con adición de sosa al 15-20% el aceite se neutraliza, siendo posteriormente lavado en una centrífuga

- Decoloración.- En dos reactores, con el empleo de tierras de decoloración y carbón activo, el aceite se decolora, siendo separado posteriormente por filtración.

- Neutralización física y desodorización.- En una serie de equipos que trabajan al vacío, y por medio de una inyección de vapor, se eliminan los compuestos volátiles causantes del mal sabor y olor de estos aceites (los volátiles son recogidos en condensadores).

- Enfriado y envasado de los aceites purificados constituyen la etapa final del proceso.

I.5.- ALMACENAMIENTOS

I.5.1.- Almacenamientos de gran capacidad

En la siguiente tabla se detallan los principales almacenamientos de la actividad.

Sustancia almacenada	Forma de almacenamiento	Capacidad almacenamiento (m ³)	Cubeto retención (m ³)
Leche cruda	2 Silos	300 cada uno	
	3 Silos	200 cada uno	
	3 Silos	150 cada uno	
	6 Silos	60 cada uno	
Producto intermedio	22 tanques	20 cada uno	
	2 tanques	10 cada uno	
Almacén producto estéril	Almacén	7.536 m ²	
Cámara leche pasteurizada	Cámara refrigerada	270 m ²	
Cámara producto fresco	Cámara refrigerada	467 m ²	
Cámara mantequilla	Cámara de congelación	225 m ²	
Ácido nítrico (1)	2 Depósitos de acero inoxidable	20 cada uno	Si

Sustancia almacenada	Forma de almacenamiento	Capacidad almacenamiento (m³)	Cubeto retención (m³)
Ácido sulfúrico (1)	1 Depósito de acero inoxidable	20	Si
Fuel	Tanque aéreo de hierro	500	Si 500
Propano	Tanque aéreo de hierro	4	
Amoniaco	Circuito cerrado	6,3	

(1).- Productos almacenados en una sala específica con cubeto de retención común para los depósitos de sosa y ácidos, de 60 m³ de capacidad

1.5.2.- Almacenamientos de otros compuestos, materias primas, sustancias auxiliares y residuos de la actividad.

1.5.2.1.- Almacén de sustancias peligrosas

Todas las materias primas empleadas en proceso y que revierten cierto carácter de peligrosidad se almacenan en un recinto especial, que cuenta con la pertinente señalización de riesgo, sin conexión posible con la red de aguas y que dispone de un sistema de confinamiento de vertidos en caso de fugas o roturas de envases. En este recinto se almacenan las siguientes materias: productos de limpieza y desinfectantes; aditivos a base de alcoholes u otras sustancias inflamables; aditivos de aguas (desincrustantes, agentes quelantes, etc.); colas adhesivas de etiquetas; lubricantes (a base de detergentes espumógenos aptos para uso alimentario) de cadenas de transporte de envases.

1.5.2.2.- Almacén de sustancias no peligrosas

En un almacén de materias primas, de 4.175 m², se disponen una serie de materias primas no peligrosas, tales como: papel brik de envasado, bandejas de cartón y otros materiales de envases y embalajes, azúcar, cacao, aceites vegetales en bidones metálicos de 200 litros, etc..

1.5.2.3.- Almacén de residuos peligrosos

Los residuos peligrosos generados en la actividad se disponen en un almacén independiente, con suficiente capacidad para garantizar un stock de 3 meses, previo a la retirada por gestores autorizados

1.5.2.4.- Area de almacenamiento de residuos no peligrosos

Los residuos urbanos y asimilables a urbanos valorizables: cartón, vidrio, plástico, chatarra se almacenan en cajas compactadoras y containers suministrados por los propios gestores, en un área específica y alejada de las zonas de producción.

1.5.2.5.- Otros almacenamientos

Otro tipo de compuestos o sustancias empleadas en los procesos de producción están almacenados en contenedores específicos a la naturaleza y uso del producto. Es el caso del acetileno (almacenado en botellones a presión e 7 kg. de capacidad), del nitrógeno líquido (almacenado en botellones o en depósito de hierro), de la sosa cáustica en escamas (almacenada en sacos de 25 kg), del freón 407 C (en botellas a presión de 60 kg), etc..

I.6.- CONSUMOS

En los procesos productivos de Puleva Food y Puleva Biotech se consumen una gran cantidad de ingredientes y materias primas, cuya relación exhaustiva resultaría excesivamente extensa. Por ello, a continuación se relacionan las materias primas y materias secundarias y auxiliares más relevantes.

<u>Materias primas</u>	<u>Cantidad (Tm)</u>
Leche cruda	251.000
Azúcar	3.466
Material de envasado	13.583
Aceites vegetales	941
Cacao	302

<u>Materias secundarias y auxiliares</u>	<u>Cantidad (Tm)</u>
Salmuera para regeneración resinas de intercambio	4.223,5
Ácido sulfúrico	407,8
Sosa cáustica	1.441,67
Ácido nítrico	490,22
Hipoclorito sódico	4,03
Aditivos agua calderas	3,18
Aditivos agua de refrigeración	6,73
Aditivos tratamiento ósmosis inversa	0,93
Aceite mineral y lubricantes	3,62

Consumo de agua

Puleva Food consume agua de red y agua de pozo. En la siguiente tabla se recogen los datos de consumo de agua disponibles de los últimos años.

<u>Años</u>	<u>Consumo</u>	<u>Unidades</u>
2.003	1.701.264	metros cúbicos
2.004	1.893.153	metros cúbicos
2.005	1.889.227	metros cúbicos

Consumo energético

Electricidad (1)	31.339.555	kW/h
Vapor (2)	81.13,45	toneladas
Vapor (3)	52.010,40	toneladas
Energía térmica	5.086.384	termias
Capacidad de refrigeración	9.235.841	kilo frigorías
Fuel oil	5.508,6	toneladas

(1) La energía eléctrica consumida procede, casi en su totalidad, de las instalaciones de Grelva.

(2) Vapor importado de Grelva

(3) Vapor fabricado en las 3 calderas de Puleva

I.7.- PRODUCCION.

En la siguiente tabla se recogen los datos de producción de la Planta de lácteos de Puleva en Granada, correspondientes al año 2.005.

PRODUCTOS	CANTIDAD (Toneladas)
Leches de consumo (incluidos batidos y horchata)	245.094
Mantequilla	2.423
Nata	268
Yogur y leche fermentada	2.951
Aceite de pescado purificado (en planta P. Biotech)	208

ANEXO II

CONDICIONES GENERALES

- PRIMERA.- La presente Resolución se realiza según la documentación presentada por el promotor del proyecto, junto a las informaciones adicionales recogidas durante el proceso de tramitación, tal y como se describe en los ANTECEDENTES DE HECHO.
- SEGUNDA.- La Autorización Ambiental Integrada deberá ser renovada con anterioridad al vencimiento del plazo de vigencia. Para ello, Puleva Food, S.L. solicitará su renovación con una antelación mínima de DIEZ MESES antes del vencimiento del plazo de la misma.
- TERCERA.- En el caso de que se pretenda llevar a cabo una modificación en la instalación, Puleva Food, S.L. deberá comunicarlo a la D.P. en Granada de la C.M.A., indicando razonadamente, en atención a los criterios definidos en el artículo 10 de la Ley 16/2002, si considera que se trata de una modificación sustancial o no sustancial. Dicha comunicación se acompañará de la documentación justificativa de las razones expuestas.
- CUARTA.- En el plazo de un año desde el otorgamiento de la Autorización Ambiental Integrada la Consejería de Medio Ambiente podrá inspeccionar las instalaciones, verificando el cumplimiento de las condiciones de la autorización. El contenido de esta inspección-auditoria inicial se detalla en el Plan de Vigilancia y Control incluido en el anexo IV de esta Resolución .
- QUINTA.- A lo largo del periodo de vigencia de la Autorización Ambiental Integrada, la D.P. en Granada de la C.M.A., inspeccionará las instalaciones y procederá a verificar el cumplimiento de condiciones establecidas en esta autorización, mediante la auditorias parciales, cuyo contenido se detalla en el Plan de Vigilancia y Control incluido en el anexo IV de esta Resolución .
- SEXTA.- Las inspecciones programadas en los apartados anteriores (Auditoria Inicial y auditorias parciales) tienen la consideración de inspecciones en materia de protección ambiental, por lo que estarán sujetas a la tasa prevista en la Sección 9ª - "Tasa para la prevención y el control de la contaminación", del Capítulo II – "Tasas", de la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas. Su cálculo dependerá del contenido de dichas auditorias, tal y como se detalla en cada caso en el Plan de Vigilancia y Control incluido en el anexo IV de esta Resolución. El importe de las mismas se obtendrá a partir de los valores reflejados en los anexos de la citada Ley 18/2003 y sus posteriores actualizaciones.
- SÉPTIMA.- La D.P en Granada de la C.M.A. podrá, en todo tiempo y sin previo aviso, acceder a las instalaciones y realizar las inspecciones que estime convenientes para comprobar el cumplimiento de las condiciones impuestas en la presente autorización. A estos efectos, cumpliéndose con las normas de seguridad internas y salvo causa mayor, se garantizará, previa identificación de los inspectores o personal acreditado por la D.P en Granada de la C.M.A. el acceso a la empresa de forma inmediata.

- OCTAVA .- De acuerdo con el artículo 8 de la Ley 16/2002 de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, Puleva Food, S.L. notificará anualmente a la D.P en Granada de la C.M.A. los datos sobre las emisiones correspondientes a la instalación, a efectos de la elaboración del Registro Europeo de Emisiones y Transferencia de Contaminantes (E-PRTR).
- NOVENA.- De conformidad con Sección 2ª del Título II de la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas, denominada “Impuesto sobre emisión de gases a la atmósfera”, Puleva Food, S.L. está sujeta a las obligaciones establecidas para este tributo ecológico (Declaraciones anuales, Liquidaciones, Pagos fraccionados a cuenta y Libro de Registro de Instalaciones).
- DECIMA.- El titular de la instalación informará inmediatamente a la D.P en Granada de la C.M.A de cualquier incidente o accidente producido en las instalaciones que pudiera afectar al medio ambiente, incluidas las paradas prolongadas de la instalación (por un periodo superior a TRES MESES) ya sean previstas o no.
- DECIMOPRIMERA .- En el caso de cierre definitivo de la instalación Puleva Food, S.L. deberá presentar, con antelación suficiente (DIEZ MESES) a dicho cierre, un Proyecto de Desmantelamiento con el contenido detallado en el anexo III de la presente Resolución .

ANEXO III

LIMITES Y CONDICIONES TÉCNICAS

A. ATMÓSFERA

A.1 Fuentes de emisión de contaminantes a la atmósfera

Las fuentes de emisión de la instalación son focos canalizados, es decir, aquellas evacuadas a la atmósfera a través de una chimenea. En la instalación se dispone de tres focos de emisión canalizada, que se identifican con las chimeneas de las tres calderas de vapor.

Las emisiones difusas son aquellas no canalizadas, como por ejemplo las que proceden del tránsito de vehículos.

Las emisiones contaminantes de la planta son los gases (partículas, NOx, SO2) procedentes de los procesos de combustión.

A.2 Valoración de los sistemas adoptados para reducir la contaminación atmosférica

Con relación a la emisión de compuestos gaseosos, en la planta no se aplica ningún tipo de aditivos ni de sistema de depuración para la reducción de la emisión de contaminantes, siendo el combustible empleado fuel oil BIA.

A.3 Condiciones técnicas y Límites

La autorización se concede con los límites y condiciones técnicas que se establecen a continuación. Cualquier modificación de lo establecido en estos límites y condiciones y en particular en las características de las emisiones a la atmósfera tales como: concentraciones, caudal, etc. deberá ser autorizada previamente.

La autorización tiene el siguiente alcance:

DESCRIPCIÓN	CLASIFICACIÓN D74/96 (epígrafe)	CODIFICACIÓN	COMBUSTIBLE	INSTALACIÓN DE DEPURACIÓN
Caldera	GRUPO B.2.01.02	P1G1	Fuel Oil BIA	n/a
Caldera	GRUPO B.2.01.02	P1G2	Fuel Oil BIA	n/a
Caldera	GRUPO B.2.01.02	P1G3	Fuel Oil BIA	n/a

A.3.1.- Condiciones Técnicas

Las conducciones de emisión cumplirán en altura, así como en forma, número, tamaño y ubicación de orificios de medida, con lo establecido en la Orden Ministerial de 18 de octubre de 1976 sobre Contaminación Atmosférica. Prevención y Corrección de la Contaminación y en la Instrucción Técnica ITE-I-01/4 de Acondicionamiento de focos de emisiones de gases para el muestreo isocinético.

Las bocas de muestreo serán de tubo industrial de 100 mm de longitud, roscada o con bridas y tendrán una tapa que permita su cierre cuando no se utilicen. Por encima los orificios de medida se colocarán sendas pletinas y ganchos a 15 y 80 cm respectivamente.

Alrededor de cada uno de los orificios debe existir una zona libre de obstáculos que será un espacio tridimensional que tendrá 30 cm por encima de la boca y 50 cm por debajo, 30

cm por cada lado de ésta y de profundidad desde la perpendicular de la boca al exterior de al menos 2,5 m (para chimeneas con diámetro menor de 1,5 m) y 4 m (para chimeneas con diámetro mayor de 1,5 m).

La plataforma fija sobre la que se situarán los equipos de medida debe tener las siguientes características:

1. Estar situada 1,6 metros por debajo de los orificios de medida.
2. La anchura de la plataforma será aproximadamente de 1,25 m y el piso de la plataforma ha de extenderse hasta la pared de la chimenea. Al mismo tiempo se colocará una trampilla que permita tapar el hueco que deja la escalera para evitar riesgos de caída.
3. Ser capaz de soportar un peso de 3 hombres y 250 kg de peso.
4. Debe estar provista de barandilla de seguridad de 1 metro de altura, cerrada con luces de unos 30 centímetros y con rodapiés de 20 cm de altura.
5. Cerca de la boca de muestreo debe instalarse una toma de corriente de 220 V preparada para la intemperie con protección a tierra y de unos 2500 W de potencia.

El acceso a la plataforma de trabajo será mediante escalera de peldaños, escalera de gato o montacargas. En el caso de instalar escalera de gato se prolongará ésta poniendo peldaños un metro por encima del suelo de la plataforma de trabajo. Si la altura lo requiere, serán colocadas plataformas de descanso o intermedias. Al mismo tiempo se colocará una trampilla que permita tapar el hueco que deja la escalera, para evitar riesgos de caída.

Las chimeneas deben estar permanentemente acondicionadas para que las mediciones y lecturas oficiales puedan practicarse fácilmente y con garantía de seguridad para el personal inspector.

A.3.2.- Límites

Emisión canalizada procedente de las calderas (P1G1, P1G2 y P1G3).

Tipo de emisión autorizado.-

Se autorizan las emisiones procedentes de las calderas de vapor.

Valores Límites de Emisión (VLE) autorizados.

PARÁMETROS	VLE	UNIDAD	% O ₂ REFERENCIA
NOx	650	mg/Nm ³	3
CO	80	mg/Nm ³	3
SO ₂	850	mg/Nm ³	3
Partículas	150	mg/Nm ³	3

* Nota: Los niveles de emisión (media de una hora) medidos a lo largo de ocho horas – tres medidas como mínimo – no superarán los VLE.

B. RUIDO

En consonancia con la valoración favorable realizada al informe de control de emisión de ruidos presentado por "GRANADA VAPOR Y ELECTRICIDAD, S.L." y elaborado por la ECCMA ATISAE (Certificado GR/MAI-070078), y dada su directa implicación con la instalación anexa de PULEVA FOOD S.L., puede concluirse la adecuación a la normativa vigente de las emisiones sonoras las instalaciones de Puleva Food.

Las instalaciones se ubican en una zona calificada como de uso industrial. Por tanto, conforme a lo establecido en la tabla II del Anexo I del Reglamento de protección contra la contaminación acústica en Andalucía para las zonas con actividad industrial, los valores límite de emisión al exterior son: 75 dBA en horario diurno y 70 dBA en horario nocturno,

C.- PRODUCCIÓN Y GESTION DE RESIDUOS

C.1.- Condiciones generales

Los distintos tipos de residuos generados por la actividad habrán de ser entregados a gestores autorizados, tanto si se trata de residuos peligrosos como de residuos no peligrosos. Tales gestores habrán de contar con la autorización de la Administración competente: el Ayuntamiento de Granada para la recogida y transporte de residuos urbanos o asimilables a urbanos o la Consejería de Medio Ambiente si se trata de residuos peligrosos (R.D. 833/1988) o residuos urbanos y asimilables a urbanos para las operaciones de valorización o eliminación de los mismos (Decreto 104/2000).

Cada tipo de residuos habrá de disponer de una zona de almacenamiento adecuada así como de un sistema de envasado apropiado. Los distintos tipos de residuos habrán de estar debidamente identificados conforme a la legislación de aplicación y, en cualquier caso, se evitará la mezcla de residuos de distinta naturaleza o el almacenamiento conjunto de residuos que puedan reaccionar entre sí de alguna forma, dando lugar a efectos no deseables (combustión, explosión, etc..)

C.2.- Residuos Peligrosos

C.2.1.- Tipos de residuos peligrosos

La empresa PULEVA FOOD, S.L. está inscrita como Gran Productor de Residuos Peligrosos en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de Andalucía, que se regula en el Decreto 283/1995, de 21 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de la Comunidad Autónoma de Andalucía, con fecha de alta de 04/03/2006 y con el número 18-2050-G. Los Residuos Peligrosos para los que está inscrita son los siguientes:

L.E.R.	DESCRIPCIÓN
12 03 01	Líquidos acuosos de limpieza
13 02 08	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
14 06 03	Otros disolventes y mezclas de disolventes
15 01 10	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
15 02 02	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas

L.E.R.	DESCRIPCIÓN
16 02 13	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 y 16 02 12
16 05 04	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas
16 06 01	Baterías de plomo
16 06 06	Electrolitos de pilas y acumuladores recogidos selectivamente
18 01 03	Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones
19 08 06	Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas
20 01 21	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio

Según el art. 2.b) del Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero, las pilas, tubos fluorescentes y toner, se consideran como residuos urbanos si por su naturaleza y cantidad son similares a los procedentes de hogares particulares. Las Entidades Locales son las competentes para la gestión de los residuos urbanos, tal y como se establece en el art. 4.3 de la Ley 10/1998, de 21 de abril. Por ello, Puleva Food, S.L. puede optar para la gestión de los pilas, tubos fluorescentes y toner por su entrega al Ayuntamiento según lo establecido en las Ordenanzas Municipales y depositarlas en un Punto Limpio, si por la cantidad producida se pueden asimilar a residuos urbanos, o bien en caso contrario, entrega a un gestor autorizado, por lo que en este caso, deberán contar con los correspondientes Documentos de Aceptación por gestor autorizado de tales residuos.

Así pues, la Autorización Ambiental Integrada incluye la autorización como Productor de Residuos Peligrosos a Puleva Food, S.L. para los residuos para los que actualmente se encuentra autorizada dicha empresa. Todo ello de conformidad con lo establecido en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos; modificado por el R.D. 952/1.997, así como con lo establecido en la legislación autonómica de aplicación: Ley 7/1994, de 18 de mayo de Protección Ambiental y Decreto 283/1995 por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de la Comunidad Autónoma de Andalucía.

Con carácter específico se tendrán en cuenta las obligaciones establecidas en el art. 21 de la Ley 10/1998, de 21 de abril, en los arts. 13 a 21 del Real Decreto 833/1988, de 8 de febrero, y además de lo anterior, en el caso de aceites usados se tendrá en cuenta lo dispuesto en los arts. 5 y 6 del Real Decreto 679/2006, de 2 de junio.

C.2.2 .- Almacenamientos de residuos peligrosos

La zona de almacenamiento de los residuos peligrosos se encuentra en una nave cerrada y pavimentada. En ella, hay cinco espacios diferenciados, mediante líneas divisorias pintadas en el suelo, para almacenar los residuos. En el primer espacio almacenan los reactivos de laboratorio; en el segundo los residuos sólidos (tubos fluorescentes, toner,..); en el tercero los residuos biológicos; en el cuarto los aceites usados, disolventes y materiales contaminados con hidrocarburos; y por último, en el quinto espacio los envases vacíos.

Estos espacios se corresponden con cuatro cubetos subterráneos estancos, separados e independientes, que sólo se pueden vaciar mediante una bomba; y un almacenamiento en superficie para los residuos sólidos peligrosos (toner y tubos fluorescentes..). Cada cubeto tiene una rejilla en el centro, estando el suelo con las pendientes enfocadas hacia ésta.

En el resto de instalaciones de la planta de PULEVA FOOD, S.L. están identificados en un plano los puntos donde se producen y colocan los residuos peligrosos previo al almacenamiento en la nave destinada para ello.

C.2.3.- Condiciones generales de gestión de residuos peligrosos

La autorización como productor de residuos peligrosos a Puleva Food, se concede para los residuos para los que se halla inscrita y bajo las condiciones, generales y particulares, que se detallan seguidamente

- Cualquier modificación de lo establecido en las características o la producción de los residuos generados deberá ser autorizada previamente.
- El ejercicio de la actividad se realizará en las condiciones determinadas en la Ley 10/1998, de 21 de abril, en el Real Decreto 833/1988, de 8 de febrero, y el Real Decreto 952/1997, de 20 de junio, debiéndose dar cumplimiento a las prescripciones que sobre la producción de este tipo de residuos se establece en la citada normativa.
- Las operaciones de gestión de residuos peligrosos se llevarán a cabo sin poner en peligro la salud humana y sin utilizar procedimientos ni métodos que puedan perjudicar al medio ambiente y, en particular, sin crear riesgos para el agua, el aire o el suelo, ni para la fauna o flora, sin provocar incomodidades por el ruido o los olores y sin atentar contra los paisajes y lugares de especial interés, tal y como se establece en el art. 12.1 de la Ley 10/1998, de 21 de abril.
- En los supuestos de emergencia, se estará a lo dispuesto en la legislación sobre protección civil y los planes de actuación territoriales y especiales que le sean de aplicación, así como a lo dispuesto al respecto en el Plan de Emergencia Interior de la instalación.
- PULEVA FOOD, S.L. como productora de residuos peligrosos deberá cumplir con lo establecido en los artículos 13 a 21 del Real Decreto 833/1988, de 8 de febrero, y en el artículo 21 de la Ley 10/1998, de 21 de abril, relativas a las obligaciones de los productores (Envasado, Etiquetado, Almacenamiento y Registro, entre otras obligaciones).
- Los residuos peligrosos deberán ser entregados a gestor autorizado.
- En el caso de aceites usados se tendrá en cuenta lo dispuesto en los artículos 5 y 6 del Real Decreto 679/2006, de 2 de junio.
- PULEVA FOOD, S.L. deberá presentar a esta Delegación la Declaración Anual de Productores de Residuos Peligrosos, antes del 1 de marzo de cada año.

C.2.4.- Condiciones particulares para la gestión de residuos peligrosos

- Los envases que contienen residuos peligrosos estarán convenientemente sellados y sin signos de deterioros y ausencia de fisuras. Además, se dispondrán sobre cubetos de retención los que contengan residuos peligrosos líquidos susceptibles de producir derrames al suelo. Estos cubetos de retención deberán ser independientes para evitar en caso de derrame mezclas entre los diferentes residuos peligrosos.
- Se evitarán los derrames y salpicaduras de residuos en los alrededores de los depósitos y contenedores, manteniéndolos en un adecuado estado de limpieza.
- Los residuos peligrosos se separarán y almacenarán de forma individual y no se mezclarán, evitando particularmente aquellas mezclas que supongan un aumento de su peligrosidad o dificulten su gestión.
- El material de los envases deberá ser adecuado, teniendo en cuenta las características del residuo que contienen.
- Los recipientes destinados a envasar residuos peligrosos en estado gas comprimido, licuado o disuelto a presión cumplirán la legislación vigente en la materia. Se evitará la

generación de calor, ignición o explosión u otros efectos que dificulten su gestión o aumenten su peligrosidad.

- Respecto al etiquetado, cada envase estará dotado de una etiqueta colocada en lugar visible que contendrá, como mínimo, la información que recoge el artículo 14 del Real Decreto 833/1988, de 8 de febrero, con el pictograma representativo de la naturaleza de los riesgos que representa el residuo.
- Con respecto al almacenamiento se deberá atender a las siguientes obligaciones: a) se tendrá que acondicionar la zona de almacenamiento de residuos peligrosos de tal forma que se eviten las filtraciones. b) respecto al tiempo de almacenamiento de los residuos peligrosos en las instalaciones de PULEVA FOOD, S.L., y teniendo en cuenta la solicitud de ampliación de plazo de almacenamiento de fecha 09/11/2004, en la cual alegaba que producían algunos residuos con una periodicidad anual, debido a las características del mantenimiento preventivo de la maquinaria industrial, y atendiendo a la capacidad del almacén de residuos de 3 meses (según la Memoria presentada), se autoriza ampliar a un año el plazo de almacenamiento de residuos peligrosos para aquellos residuos que se producen con una periodicidad anual, siempre y cuando no se exceda la capacidad de la nave de almacenamiento de los residuos peligrosos.
- Con respecto al mantenimiento y custodia de los Libros de Registro de Residuos Peligrosos, éstos deberán conservarse en la instalación en la que se produzcan los residuos. De la misma manera, se conservarán durante 5 años los documentos que justifican la entrega de residuos al gestor autorizado.

C.3.- Residuos No Peligrosos

En las instalaciones se dispone de contenedores para basura, para cartón, de plástico, de sacos de papel, de vidrio y de papel de brik dispuestos por toda la nave bajo cubierta.

La chatarra se encuentra almacenada en zona pavimentada y a la intemperie.

En cuanto a los Residuos Urbanos y Asimilables a Urbanos, PULEVA FOOD, S.L. deberá tener en cuenta lo establecido en las Ordenanzas Municipales de Granada. Habida cuenta de que los residuos industriales son asimilables a urbanos, (art. 3 de la Ley 7/1994, de 18 de mayo) han de ponerse a disposición de las Entidades Locales, según el art. 20 de la Ley 10/1998, de 21 de abril o entrega a gestor autorizado

C.4.- Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos

Los Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos AEE deberán ser gestionados conforme al RD 208/2005, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos, entregándolos a los distribuidores o instalaciones municipales. Según el artículo 4 del citado Real Decreto, los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos se podrán entregar al distribuidor de tales aparatos y equipos en el caso de se adquiera un nuevo producto que sea del tipo equivalente o realice las mismas funciones que el aparato que se desecha, o bien en una instalación municipal en el caso de que por su naturaleza y cantidad sean similares a los de los hogares particulares.

C.5.- Envases y Residuos de Envases

PULEVA FOOD, S.L. se encuentra adherida a un Sistema Integrado de Gestión.

PULEVA FOOD, S.L. debe suministrar la información que se establece en el art. 15 del Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, antes del día 28 de febrero de cada año, a la entidad responsable de su gestión.

Atendiendo a las cantidades declaradas por PULEVA FOOD, S.L., según el artículo 3 del Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, dicha empresa tendrá que presentar, con una periodicidad trienal, el Plan Empresarial de Prevención. Una vez aprobado el correspondiente Plan, antes del día 31 de marzo de cada año se tendrá que acreditar el grado de cumplimiento de los objetivos previstos para el año natural anterior.

C.6.- Suelos contaminados

Con fecha 20/09/2006 PULEVA FOOD, S.L. presentó en esta Delegación el Informe Preliminar de Situación (Real Decreto 9/2005, de 14 de enero), el cual fue remitido a los Servicios Centrales de esta Consejería el 17/10/2006 para su valoración.

A la empresa PULEVA FOOD, S.L. le es de aplicación el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados, al considerarse que la actividad que realiza es potencialmente contaminante del suelo según los criterios definidos en el citado Real Decreto, por lo que deberá cumplir todos los preceptos que le sean de aplicación (informe preliminar de la situación del suelo, informes periódicos de estado del suelo,...).

Para todo almacenamiento de materias primas o auxiliares susceptible de provocar contaminación del suelo por rotura de envases, depósitos o contenedores, derivadas de su actividad, deberán de adoptarse las mismas precauciones que las definidas para los almacenamientos de residuos peligrosos, a excepción de las específicas para este tipo de residuos, como son el tiempo máximo de almacenamiento y etiquetado.

Cualquier incidente de este tipo, del que pueda derivarse contaminación del suelo, deberá notificarse de inmediato a la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Granada, en orden a evaluar la posible afección medioambiental.

C.7.- Producción de Residuos por la empresa Puleva Biotech

La empresa PULEVA BIOTECH, S.A. está inscrita como Gran Productor de Residuos Peligrosos en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de Andalucía, que se regula en el Decreto 283/1995, de 21 de noviembre, con fecha de alta de 20-01-05 y con el número 18-2228-G. Los Residuos Peligrosos para los que está inscrita son los siguientes:

L.E.R.	DESCRIPCIÓN
06 04 04	Residuos que contienen mercurio
07 06 08	Otros residuos de reacción y de destilación
07 06 10	Otras tortas de filtración y absorbentes usados
13 02 08	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
14 06 02	Otros disolventes y mezclas de disolventes halogenados
14 06 03	Otros disolventes y mezclas de disolventes
15 01 10	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
16 05 06	Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio

L.E.R.	DESCRIPCIÓN
180103	Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones
200114	Ácidos
200115	Alcalis

En escrito de 3 de octubre de 2007, la empresa Puleva Biotech manifiesta su intención de seguir operando como Productor de Residuos Peligrosos independientemente de Puleva Food.

En el mismo escrito, Puleva Biotech manifiesta que los residuos urbanos y asimilables a urbanos generados por dicha empresa serán gestionados por Puelva Food, en virtud del contrato de cesión firmado entre ambas empresas.

D.- AGUAS RESIDUALES.-

Las aguas residuales originadas por la actividad de Puleva Food son de varios tipos: sanitarias, pluviales, de proceso y de refrigeración.

En virtud de contrato firmado entre las partes, el 14 de enero de 2.000, todas las aguas residuales generadas por PULEVA FOOD, S.L. son vertidas a un colector que las conduce hasta las instalaciones de depuración que la Empresa Municipal de Abastecimiento y Saneamiento de Granada S.A. (EMASAGRA) posee en el paraje conocido como Puente de Los Vados (EDAR Oeste). Para ello, se procedió a la construcción de un colector desde las instalaciones de Puleva hasta unos terrenos de Emasagra contiguos a los de las instalaciones de depuración, en los que Puleva Food construiría una planta de tratamiento físico-químico para el tratamiento del efluente de aguas residuales brutas previo al vertido a las instalaciones de depuración de EMASAGRA.

Mediante escrito de 21 de abril de 2.003, EMASAGRA autoriza el vertido de las aguas residuales de Puelva Food en las referidas instalaciones de tratamiento.

Todos los efluentes que se originan en la planta de lácteos de Puleva se unen en un único punto de descarga, el colector de aguas residuales. Desde aquí, el agua residual es bombeada para sobreelevarla hasta las instalaciones de depuración físico-química que, en terrenos de EMASAGRA anejos a sus instalaciones, fueron construidas por Puleva y cedidas a EMASAGRA para su explotación en virtud del contrato de 14 de enero antes citado. Una vez recibido el tratamiento físico-químico, el agua residual entra dentro del circuito de depuración de la EDAR Oeste justo antes de su tratamiento biológico.

Por EMASAGRA se realiza un control analítico diario para las aguas brutas sin depurar, en muestras tomadas a la entrada del tratamiento físico-químico. Los parámetros de control, así como los límites de concentración para cada contaminante son los recogidos en la siguiente tabla

PARAMETRO	VALORES	UNIDADES
DBO ₅	800	mg/l de O ₂
DQO	1600	mg/l de O ₂
pH	9	unidades
SÓLIDOS EN SUSPENSION	800	mg/l
CONDUCTIVIDAD	3000	mS/cm

Los valores medidos son registrados e incorporados a un fichero electrónico. También son medidos y registrados los caudales de vertido. Por su parte, Puleva dispone de un contador de aguas residuales que registra los caudales de agua residual que son bombeados a la EDAR. Los caudales registrados (en m³) en los años 2.003, 2.004 y 2.005 han sido: 1.701.264, 1.893.153 y 1.889.227 respectivamente.

Igualmente, por EMASAGRA se realiza un control analítico diario para las aguas tratadas en el tratamiento físico-químico, en muestras tomadas a la salida de dicho tratamiento. Los parámetros de control, así como los límites de concentración para cada contaminante son los recogidos en la siguiente tabla.

PARAMETRO	VALORES	UNIDADES
DBO ₅	700	mg/l de O ₂
DQO	1400	mg/l de O ₂
pH	6-9,5	Unidades
SÓLIDOS EN SUSPENSION	700	mg/l
ACEITES Y GRASAS	200	mg/l
CONDUCTIVIDAD	3000	mS/cm

Los valores medidos son registrados e incorporados a un fichero electrónico. El Departamento de Gestión de Calidad y Medio Ambiente de EMASAGRA revisa mensualmente dichos valores y en caso de detectar valores fuera de los límites establecidos se abre informe de No Conformidad, intentando averiguar las causas e implementando las soluciones apropiadas.

En la siguiente tabla se expresan los valores medios de los distintos parámetros correspondientes al agua tratada en el físico-químico, correspondientes al año 2.005.

PARAMETRO	VALORES MEDIOS (2005)	UNIDADES
DBO ₅	343	mg/l de O ₂
DQO	614	mg/l de O ₂
pH	7,6	Unidades
SÓLIDOS EN SUSPENSION	197	mg/l
CONDUCTIVIDAD	2.119	mS/cm

E.- SITUACIONES DISTINTAS DE LAS NORMALES QUE PUE DAN AFECTAR AL MEDIO AMBIENTE.-

E.1.- Cierre, clausura y desmantelamiento

Con una antelación de DIEZ MESES al inicio de la fase de cierre definitivo de la instalación se deberá presentar ante la Consejería de Medio Ambiente para su aprobación un Proyecto de Desmantelamiento, suscrito por técnico competente.

En dicho Proyecto se detallarán las medidas y las precauciones a tomar durante el desmantelamiento y deberá incluir, al menos, los siguientes aspectos:

- Estudios, pruebas y análisis a realizar sobre el suelo y las aguas superficiales y subterráneas que permita determinar la tipología, alcance y delimitación de las áreas potencialmente contaminadas.

- Objetivos a cumplir y acciones de remediación a tomar en relación con la contaminación que exista.
- Secuencia de desmontajes y derrumbes.
- Residuos generados en cada fase, indicando la cantidad producida, forma de almacenamiento temporal y gestor del residuo que se haya previsto en función de la tipología y peligrosidad de los mismos.
- Se deberá tener en cuenta la preferencia de la reutilización frente al reciclado, de este frente a la valorización y de esta última frente a la eliminación a la hora de elegir el destino final de los residuos generados.

El desmantelamiento y demolición se realizará de forma selectiva, de modo que se favorezca el reciclaje de los diferentes materiales contenidos en los residuos.

El proyecto reflejará que en todo momento durante el desmantelamiento, se tendrán en cuenta los principios de respeto al medio ambiente comunes a toda obra civil, como son evitar la emisión de polvo, ruido, vertidos de maquinaria por mantenimiento, etc.

Asimismo, cuando se determine el cese de alguna de las unidades, se procederá al desmantelamiento de las instalaciones, de acuerdo a la normativa vigente, de forma que el terreno quede en las mismas condiciones que antes de iniciar dicha actividad y no se produzca ningún daño sobre el suelo y su entorno.

E.2.- Condiciones de parada y arranque.-

Durante las operaciones de parada o puesta en marcha de la instalación para la realización de trabajos de mantenimiento y limpieza, deberán contemplarse los mismos principios establecidos en la información aportada por Puleva Food, S.L. y en los condicionantes impuestos en la Autorización Ambiental Integrada, asegurándose, en todo momento, el control de los parámetros de emisión a la atmósfera y de los vertidos de sus aguas residuales.

El titular de la instalación informará a la Delegación Provincial las paradas prolongadas de la instalación (por un periodo superior a TRES MESES) ya sean previstas o no.

E.3.- Fugas y fallos de funcionamiento.-

En caso de fugas o fallos imprevistos se deberá actuar conforme a los mismos principios establecidos en la información aportada por Puleva Food, S.L. en su solicitud de Autorización Ambiental Integrada.

Cualquier incidente de este tipo, del que pueda derivarse un incidente de emisiones atmosféricas o vertidos incontrolados, deberá notificarse de inmediato a la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Granada , en orden a evaluar la posible afección medioambiental.

E.4.- Riesgo de accidentes.-

La instalación propuesta queda excluida del alcance del Real Decreto 1254/1999, de 16 de julio, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.

ANEXO IV

PLAN DE VIGILANCIA CONTROL Y SEGUIMIENTO

A.- NORMAS GENERALES

El Plan de Vigilancia será efectuado con los medios técnicos de la Consejería de Medio Ambiente y se aplica a toda la instalación objeto de Autorización. La Consejería de Medio Ambiente, a través de cualquiera de su personal funcionario (Agentes de Medio Ambiente o Personal Técnico) podrá, en todo tiempo y sin previo aviso, acceder a las instalaciones y realizar las visitas que estime convenientes. A estos efectos, cumpliéndose con las normas de seguridad internas y salvo causa mayor, se garantizará, previa identificación de los inspectores funcionarios, el acceso a la empresa de forma inmediata.

No obstante lo anterior, se establecen en este Anexo de la AAI, las actuaciones mínimas que durante el periodo de vigencia de la presente autorización, serán efectuadas por personal técnico de la Consejería de Medio Ambiente. Las auditorias en adelante descritas, serán ejecutadas sin previo aviso al titular, quien deberá facilitar la entrada a las instalaciones a cuanto personal correctamente acreditado se presente en las mismas. Si, según el titular, existiera requisito de seguridad, formación o cualquier otro que se considere necesario para la correcta ejecución de los trabajos en el interior de las instalaciones, en el plazo máximo de dos meses desde la notificación de la presente AAI, el titular deberá informar por escrito de los mismos a la D.P en Granada de la C.M.A, entendiéndose ésta que si no se recibe la mencionada información, no existe requisito alguno de admisión, siendo posible la entrada en las instalaciones en cualquier momento y circunstancia. Si durante la vigencia de la presenta AAI cambiasen los requisitos de seguridad, en el sentido antes descrito, será comunicado convenientemente a la citada D.P.

Nota.- Las auditorias descritas tienen la consideración de inspecciones en materia de protección ambiental, por lo que estarán sujetas a la tasa prevista en la Sección 9ª - "Tasa para la prevención y el control de la contaminación" del Capítulo II – "Tasas" de la ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas.

B.- EMISIONES A LA ATMOSFERA

B.1.- Plan de vigilancia

La Delegación Provincial de Granada de la Consejería de Medio Ambiente procederá a la realización de las siguientes auditorias, en la que las actuaciones de vigilancia consistirán en:

Concepto: INSPECCIÓN	Actuación (años)			
	inicial	+2	+4	+6
INSPECCIÓN SIN TOMA DE MUESTRAS. Inspección Básica, incluyendo preparación de cuestionario, una visita a la instalación de un técnico y elaboración de documentos	☒	☒	☒	☒

Foco	Concepto: EMISIONES A LA ATMÓSFERA	Código	Actuación(años)			
			inicial	+2	+4	+6
P1G1 P1G2 P1G3	MUESTREO COMPLETO, EMISIÓN, Inspección reglamentaria en focos de emisión con muestreo isocinético y analizador de gases de acuerdo con la OM de 18 de octubre de 1976, incluyendo desplazamientos, dietas e informes	M _{atm-em} tipo 1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

B.2.- Pan de Control

A) Control externo.-

El Plan de Control será efectuado por una Entidad Colaboradora de la Consejería de Medio Ambiente y presentados en la Delegación Provincial de la Consejería de de Medio Ambiente de Granada.

Al estar los focos emisores procedentes de las calderas P1G1, P1G2 y P1G3 incluidos en el Grupo B, del Anexo I del Decreto 74/1996, de 20 de febrero, por el que se aprueba el Reglamento de Calidad del Aire, se debe realizar un control de las emisiones cada 3 años, analizando los parámetros que se detallan en la siguiente tabla.

Foco	Duración control	Parámetro	Frecuencia	Momento	nº muestreos	Duración muestreo	Unidad de expresión	% O2 ref.
P1G1, P1G2, P1G3	8 horas	NOx	Cada tres años	Durante el régimen normal de funcionamiento	3	1 hora	mg/Nm ³	3
		Partículas						
		CO						
		SO ₂						
		O ₂						
		Caudal						
		Temperat.						
		Presión						
						%		
						Nm ³ /h		
						°C		
						bar		

Notas.-

1. Los valores se expresarán en condiciones secas.
2. Los valores se expresarán a 1 atm de presión y 273 K.
3. El límite de cuantificación del método analítico de ensayo utilizado en laboratorio de apoyo, será aquel que, tras conversión del resultado final a las unidades de expresión especificadas, nunca sea superior al V.L.E. impuesto en esta Autorización.
4. Como método de muestreo y ensayo se empleará un procedimiento acreditado por ENAC. Como método de ensayo del parámetro se empleará cualquiera de los especificados en la Autorización. En el caso de emplear una referencia distinta, se expondrá este hecho a la Delegación correspondiente quien deberá aprobar formalmente su utilización.
5. El oxígeno medido será el valor integrado de las mediciones realizadas en el mismo intervalo correspondiente al ensayo del parámetro evaluado. Este valor será empleado para la corrección al oxígeno de referencia.

B).- Control interno

Los focos emisores P1G1, P1G2 y P1G3 tienen su correspondiente Libro Registro de Emisiones: Nº 61, Nº 613 y Nº 670 respectivamente, donde se anotarán todas y cada una de las medidas realizadas. Además, se anotarán las fechas y horas de limpieza y revisión periódica de las instalaciones de depuración si se implantasen, paradas por avería, comprobaciones e incidencias de cualquier tipo.

B.3.- Metodología de mediciones y ensayos

Para la realización de los ensayos de los parámetros especificados en el Plan de Control se emplearán preferiblemente las normas de referencia fijadas en el presente punto. En caso de realizar los análisis por procedimientos de ensayo desarrollados internamente por el laboratorio, se deberá justificar convenientemente que los mismos están basados en las normas de referencia de este punto.

En caso de que se deseen emplear otras normas de referencia distintas a las expuestas en este punto, se deberá comunicar este hecho a la D.P en Granada de la C.M.A, quien autorizará formalmente su uso. De cualquier modo, las normas de referencia serán siempre UNE-EN (o del Comité Europeo de Normalización, CEN), EPA, Standard Methods, ASTM o cualquier otro organismo reconocido. En cualquier caso podrá también ser empleado alguno de los métodos especificados en el “Documento de orientación para la realización del EPER”

PARÁMETRO	CEN	EPA	OTRO
Ácido Clorhídrico (HCl)	UNE EN 1911-1	EPA 26 A	
Ácido Fluorhídrico (HF)		EPA 26 A	
Caudal	UNE 77225	EPA 1 EPA 2	
Contenido de O ₂	UNE 77218		
Dióxido de Azufre (SO ₂)	UNE 77218 UNE 77216/1M UNE 77216 UNE 77226 UNE 77222	EPA 6	
Dióxido de Carbono (CO ₂)	UNE 77218	EPA 3 B EPA CTM-030 EPA CTM 034	
Dioxinas y Furanos	UNE EN 1948	EPA 23	
Metales	UNE EN 14385	EPA 29	
Monóxido de Carbono (CO)	UNE 77218	EPA 10 EPA CTM-030 EPA CTM 034	
Monóxido de Nitrógeno (NO)	UNE 77218	EPA CTM-030 EPA CTM 034	
Opacidad			ASTM D 2156
Óxidos de Nitrógeno (NO _x)	UNE 77218 UNE 77228 UNE 77224	EPA 7 EPA CTM-030 EPA CTM 034	

PARÁMETRO	CEN	EPA	OTRO
Óxido Nitros (N ₂ O)	UNE 77218	EPA CTM-030 EPA CTM 034	
Oxígeno (O ₂)	UNE 77218	EPA 3 B	
Partículas Totales	UNE ISO 9096 UNE EN 13284	EPA 5 EPA 17	
PM10		EPA 201	

C.-RUIDO

Habrà de llevarse a cabo un control periòdico del Nivel de Emisiòn al Exterior del ruido generado por la actividad. Este control se realizarà por Entidad Colaboradora de la Consejerìa de Medio Ambiente acreditada en ruidos y se harà coincidir con el control externo que se realice a los focos de emisiòn de contaminantes a la atmòsfera (cada tres aõos), presentàndose el informe de mediciòn del NEE junto con los de emisiòn de gases a la atmòsfera. Igualmente se haràn mediciones del NEE en los casos en los que se produzca un cambio en la maquinaria que dè lugar a una modificaciòn de los niveles sonoros emitidos, quedando la empresa obligada a notificar tales cambios si èstos llegasen a producirse.

En el supuesto de que las parcelas colindantes adquieran una calificaciòn distinta a la de uso industrial, la empresa deberà de garantizar que el nivel acústico de evaluaciòn en fachada de edificaciones no supera los límites establecidos en el Reglamento de protecciòn contra la contaminaciòn acústica en Andalucía.

D.- RESIDUOS

El Plan de Vigilancia y Control, en materia de residuos, para este tipo de actividad consistirà en la comprobaciòn periòdica del cumplimiento de los artìculos 13, 14 y 15 del Real Decreto 833/1988, de 8 de febrero, y en el caso de aceites usados se tendrà en cuenta lo dispuesto en los artìculos 5 y 6 del Real Decreto 679/2006, de 2 de junio. La periodicidad de esta comprobaciòn deberà coincidir con la establecida para el resto de controles o comprobaciones en otras materias contenidas en la AAI.

E.- AGUAS RESIDUALES

Puleva Food S.L. conservarà los registros electrònicos remitidos por EMASAGRA sobre los controles efectuados a sus aguas residuales, así como los relativos a caudal, tanto de EMASGRA como los de Puleva. Dichos registros, así como las incidencias y, en su caso, No Conformidades, puestos de manifiesto, estaràn a disposiciòn de la Delegaciòn Provincial de la Consejerìa de Medio Ambiente en las auditorìas programadas para el seguimiento de la Autorizaciòn Ambiental Integrada

F.- INFORMACIÓN A LA CONSEJERÍA

Los controles externos realizados por ECCMA en lo relativo a emisiones a la atmósfera serán convenientemente notificados, como mínimo, 24 horas antes de la actuación; El Plan de Muestreo a que hace referencia el Decreto 151/2006, de 25 de julio, relativo a inmisiones de partículas será notificado a la D.P en Granada de la C.M.A para su aprobación.

Los Informes realizados seguirán el formato y contenido marcado para las ECCMAs por la CMA.

En todo caso, cualquier superación de los parámetros limitados en la presente AAI que se detecte en cualquiera de los controles (externos o internos), cualquier avería producida en las instalaciones o cualquier otra desviación que se produzca y que influya sobre la calidad del medio ambiente deberá ser informada a la D.P en Granada de la C.M.A, en un plazo no superior a 24 horas.

Respecto a la producción de Residuos Peligrosos, y en virtud de los artículos 18 y 19 del R.D. 833/1988, la instalación deberá presentar, antes del 1 de marzo de cada año, su Declaración Anual de Productor ante D.P en Granada de la C.M.A, indicando los residuos producidos en el año anterior, su naturaleza, cantidad y destino, distinguiendo los procesos en los que se han generado, así como el resultado y operaciones que se han efectuado en relación con los mismos.

Antes del 31 de marzo de cada año se presentará ante D.P en Granada de la C.M.A la declaración anual de envases y residuos de envases correspondiente al año inmediatamente anterior.