

RESOLUCIÓN DE LA DELEGACIÓN TERRITORIAL DE MEDIO AMBIENTE Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO EN ALMERÍA RELATIVA A LA AMPLIACIÓN DE LAS INSTALACIONES Y REFUNDIDO DEL TEXTO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA OTORGADA A COSENTINO, S.A.U, PARA SUS INSTALACIONES DEL PARQUE INDUSTRIAL SITUADO EN EL T.M. DE CANTORIA (ALMERÍA). EXPTE. AAI/AL/094/MS3/17

Visto el expediente de Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) referenciado con el N.º AAI/AL/094/MS3 instruido en esta Delegación Territorial de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio en Almería (en adelante DTCMAOT), de acuerdo con lo establecido en el texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre y en su reglamento de desarrollo, a instancias de D. Jorge Cuervo Vela, en representación de la empresa COSENTINO, S.A.U., con NIF: A04117297, y domicilio en Ctra. A334 (Baza-Huércal Overa) km. 59, en el t.m. de Cantoria (Almería), solicitando modificación de la AAI por modificación sustancial de la instalación para el proyecto de “Ampliación del Parque Industrial Cosentino”, resultan los siguientes:

ANTECEDENTES DE HECHO

PRIMERO. Mediante Resolución de 25 de octubre de 2011 de la Delegada Provincial de la Consejería de Medio Ambiente en Almería, se otorgó AAI a la empresa COSENTINO, S.A. para las instalaciones y el ejercicio de la actividad de elaboración de productos derivados de la piedra, en la fábrica situada en el P. I. Cosentino en el t.m. de Cantoria, provincia de Almería, conforme a lo dispuesto en el la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación. (Expte. AAI/AL/094/11).

Posteriormente, mediante Resolución de 23 de septiembre de 2015, del Delegado Territorial de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio en Almería se actualizó la anterior AAI para adecuarla a la Directiva 2010/75/UE, de 24 de noviembre de 2010, sobre las emisiones industriales (prevención y control integrados de la contaminación). Además en aplicación del art. 13.2 del Real Decreto Legislativo 1/2010, de 2 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Sociedades de Capital, se incorporó la unipersonalidad del titular en dicha resolución, así como en la Resolución de 25 de octubre de 2011, sustituyéndose todas las referencias a COSENTINO, S.A. por COSENTINO S.A.U. (en adelante COSENTINO). (Expte. AAI/AL/094/11/A1).

SEGUNDO. Desde la Resolución de 25 de octubre de 2011, COSENTINO ha comunicado a la DTCMAOT las siguientes modificaciones no sustanciales en sus instalaciones (en adelante MNS):

- Con fecha de entrada 18 de febrero de 2013, COSENTINO presenta escrito en el que solicita que se considere como MNS de la AAI la modificación del foco denominado P6G9, localizado en un único punto del secadero del proceso de enfriamiento, para sustituirlo por 8 focos de emisión canalizados distribuidos a lo largo del secadero, con la finalidad de implantar mejores tecnologías disponibles.
- Con fecha de salida 8 de marzo de 2013, se requiere a COSENTINO para que subsane su solicitud, presentando, con fecha 25 de marzo de 2013, la documentación requerida:
 - Solicitud debidamente cumplimentada, según modelo del Anexo IV del Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la AAI.
 - Acreditación de la representación.
 - Descripción de los nuevos focos según modelo VIII del Decreto 239/2011, de 12 de julio.



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
 Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	1/70

- El 2 de octubre de 2013, COSENTINO solicita la inclusión de un nuevo foco de emisiones canalizadas relativo al proyecto “industria dedicada a la elaboración de pigmentos – Silestone 0”. El foco se denomina POG1.
- En fecha 11 de noviembre de 2013, COSENTINO comunica el rediseño del proceso de dosificación de la planta de fabricación nueva superficie en gran formato, unificando dos focos de emisión canalizada existentes (P6G4 y P6G5) en un único punto de emisión. El nuevo foco se denomina P6G4.
- El Departamento de Calidad del Aire emite informe con fecha 22 de abril de 2015, sobre las modificaciones anteriores.
- Con fecha 7 de noviembre de 2014, COSENTINO presenta escrito en el que solicita que se considere como MNS la ampliación de las instalaciones de producción de Nueva Superficie, consistentes en:
 - Ampliación de la capacidad del proceso de sinterización, añadiendo un horno adicional lo que implica un nuevo foco de emisión a la atmósfera.
 - Ampliación de la duración de los ciclos térmicos de secado, para lo que se añade un secadero adicional, lo que implica cuatros nuevos focos de emisión a la atmósfera.
- Con fecha de entrada 30 de octubre de 2015, COSENTINO presenta solicitud de MNS en relación con la ampliación de la Plataforma Logística, destinada a almacenamiento y expedición centralizada de todas las cargas de la planta, con la finalidad de aumentar la capacidad de tratamiento.
- Con fecha de entrada 9 de diciembre de 2015, COSENTINO presenta solicitud de MNS en relación con las siguientes modificaciones de las instalaciones:
 - Ampliación de la plataforma logística (mayor capacidad de almacenamiento, mayor capacidad para la formación de cargas y mejora de la capacidad de carga).
 - Ampliación del sistema de pulido en la fábrica de Silestone 1 y 2.
 - Ampliación de depósitos enterrados en la fábrica de Silestone 3.
- Con fecha de entrada 27 de enero de 2016, COSENTINO presenta solicitud de MNS en relación con la presentada con fecha de entrada 9 de diciembre de 2015. En este escrito se indica que la ampliación del sistema de pulido previsto para la fábrica Silestone 2, se va a realizar finalmente en la fábrica de Silestone 3.

TERCERO. El 28 de enero de 2016 tuvo entrada en la DTCMAOT, solicitud de AAI del proyecto de ampliación de instalaciones en el parque industrial COSENTINO, al tratarse de una Modificación Sustancial (MS) de las instalaciones. La solicitud se acompaña de la siguiente documentación:

- Escritura de sustitución de poder a favor de D. Jorge Cuervo Vela.
- Escritura de constitución de la sociedad
- Informe de compatibilidad urbanística del Ayto. de Cantoria.
- Solicitud de licencia de actividad al Ayto. de Cantoria.
- Proyectos básicos:
 - PR121. Industrialización nuevas tecnologías de producción para nuevas superficies GF
 - PR120. Industrialización nuevas tecnologías de producción Silestone.
 - PR120.5. Industrialización nuevas tecnologías de producción: Mosaicos.
 - PR120.6. Industrialización nuevas tecnologías de producción: Elaborados.



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	2/70

- PR122.1. Nueva entrada polígono industrial.
- PR122.5. Plataforma logística automatizada (3ª línea).
- PR122.6. Nuevo módulo de oficinas.
- PR123.1. Nuevas instalaciones I+D+i e innovation room.
- Estudio de impacto ambiental.
- Justificante del pago de tasas.

En la documentación presentada, el promotor solicitó que parte de la información fuera considerada confidencial.

El 26 de febrero de 2016 el promotor presenta la siguiente documentación complementaria para la tramitación del expediente:

- Estudio de impacto ambiental en documento único.
- Adenda al Estudio de impacto ambiental con la siguiente información:
 - Justificación de la no necesidad de Estudio de impacto en salud.
 - Certificación de suficiencia de gestión de aguas residuales de la entidad explotadora de la EDAR de Fines.
 - Informe de Patrimonio Arqueológico del Plan Especial 2011.
 - Informes sectoriales
- Dossier con documentación confidencial.
- Proyectos básicos con la información que consideran que no es confidencial.

CUARTO. El 28 de marzo de 2016 se solicitó informe a la Secretaría General de Calidad, Innovación y Salud Pública de la Consejería de Igualdad, Salud y Políticas Sociales, sobre la necesidad de presentar la “Valoración de Impacto en Salud”. El 12 de abril de 2016 se recibe en esta DTCMAOT, escrito de la Dirección General de Salud Pública y Ordenación Farmacéutica en el que se informa que la actuación se encuentra incluida en la excepción establecida en el apartado c) del artículo 3 del Decreto 169/2014. de 9 de diciembre, por el que se establece el procedimiento de Evaluación del Impacto en la Salud de la Comunidad Autónoma de Andalucía, por lo que no es necesario presentar la correspondiente Valoración de Impacto en Salud.

QUINTO. Mediante resolución de 19 de abril de 2016 del Delegado Territorial de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio en Almería, se aceptó el carácter confidencial de los planos de detalle de maquinaria y se denegó para el resto de documentación, por considerar que incluía documentos técnicos con trascendencia ambiental y que la confidencialidad solicitada resultaría contraria al principio de información, transparencia y participación regulado en la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental y en la Ley 27/2009, de 18 de julio, por la que se regulan los derechos de acceso a la información, de participación pública y de acceso a la justicia en materia de medio ambiente.

SEXTO. Una vez analizada la información aportada, el 3 de mayo de 2016 se solicitó información adicional al promotor, relativa al análisis de los impactos sobre la salud humana, descripción de actuaciones previstas, contaminación lumínica, contaminación atmosférica y residuos.

SÉPTIMO. Con fecha 3 de mayo de 2016 se envía la documentación presentada por el promotor al Ayto. de Cantoria y a la Delegación Territorial de Economía, Innovación, Ciencia y Empleo en Almería, con objeto de que informen sobre las deficiencias de la documentación presentada en el ámbito de sus competencias.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	3/70

OCTAVO. El 18 de mayo de 2016 el promotor presentó la información solicitada en el requerimiento de 3 de mayo de 2016.

NOVENO. Con fecha 25 de mayo de 2016 se solicitó informe al Servicio de Dominio Público Hidráulico y Calidad de las Aguas, al Servicio de Gestión del Medio Natural, al Departamento de Calidad del Aire y al Departamento de Residuos y Calidad del Suelo de esta Delegación.

El servicio de Dominio Público Hidráulico y Calidad de aguas informó mediante escrito de 11 de julio de 2016, en el que se solicitaban varias aclaraciones sobre la documentación aportada.

DÉCIMO. El 14 de junio de 2016 se remitió a BOJA la Resolución de 14 de junio de 2016 del Delegado Territorial de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio en Almería, por el que se somete a información pública la documentación de solicitud de modificación de la autorización ambiental integrada. Además, el 15 de junio de 2016 se remitieron escritos al Ayto. de Cantoria, y a la empresa COSENTINO S.A.U. en los que se informaba sobre el trámite de información pública del expediente durante un periodo de 45 días. En el escrito al Ayto. de Cantoria se solicitó que notificara a los vecinos colindantes la apertura de este trámite.

El anuncio fue insertado en el BOJA n.º120 de 24 de junio de 2016. Esta información pública también incluía la correspondiente a la Licencia de Municipal de Actividad y la Evaluación de Impacto Ambiental.

No se han recibido alegaciones en esta DTCMAOT, únicamente se ha recibido informe del Servicio de Carreteras de la D.T. de Fomento y Vivienda en Almería en calidad de colindante a las instalaciones.

UNDÉCIMO. A efectos de su consideración para la correspondiente autorización de emisiones de gases de efecto invernadero (AEGEI) y los aspectos que debieran tenerse en cuenta en la AAI, el 14 de junio de 2016 se solicita informe sobre la actuación al Servicio de Calidad del Aire de la Dirección General de Prevención y Calidad Ambiental de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio. El 26 de septiembre de 2016 se recibió respuesta en la que se indica que con fecha 20 de septiembre de 2016 se emitió resolución del Director General de Prevención y Calidad Ambiental por la que se modifica la autorización de emisión de gases de efecto invernadero de la instalación "Fábrica nueva superficie de gran formato", siendo el código de la revisión de la autorización de gases de efecto invernadero AEGEI-13-AL-273-Rev2-16. En esta revisión se incluyen las instalaciones incluidas en la AAI/AL/094/11 . Para futuras modificaciones se indica que el titular de la instalación deberá solicitarlas a la Dirección General de Prevención y Calidad Ambiental, remitiendo la documentación establecida en 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 y normativa de desarrollo.

DUODÉCIMO. El 7 de noviembre de 2016 se le requirió al promotor la mejora de la documentación en los siguientes aspectos: aguas residuales, ruidos y focos de emisiones atmosféricas. El 18 de noviembre tuvo entrada en esta DTCMAOT la respuesta al requerimiento. El 5 de diciembre de 2016 se volvió a solicitar informe al Servicio de Dominio Público Hidráulico y Calidad de las Aguas, al Departamento de Calidad del Aire y al Departamento de Residuos y Calidad del Suelo de esta Delegación.

DECIMOTERCERO. Con fecha 5 de diciembre de 2016 se solicitó informe a la Delegación Territorial de Cultura, Turismo y Deporte en Almería con objeto de que según lo establecido en el artículo 19 del Decreto 5/2012, de por el que se regula la autorización ambiental integrada y el artículo 32.2 de la Ley 14/2007, de 26 de noviembre, del Patrimonio Histórico de Andalucía, emita informe vinculante sobre la afección al Patrimonio Histórico de la actividad proyectada. El 28 de diciembre de 2016 se recibió escrito en esta Delegación, en el que la D.T. de Cultura, Turismo y Deporte en Almería informa sobre los aspectos solicitados.

DECIMOCUARTO. Igualmente, con fecha 5 de diciembre de 2016 se solicitó informe a la Delegación Territorial de Economía, Innovación, Ciencia y Empleo y a la Delegación Territorial de Igualdad, Salud y Políticas Sociales en Almería para que según lo establecido en el artículo 19 del Decreto 5/2012, informaran



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	4/70

en el ámbito de sus competencias. Con fecha 3 de enero de 2017 se recibió en esta delegación informe de la D.T. de Igualdad, Salud y Políticas Sociales en Almería. No se ha recibido informe de la Delegación Territorial de Economía, Innovación, Ciencia y Empleo.

DECIMOQUINTO. De acuerdo con lo establecido en el artículo 20 del Decreto 5/2012 de 17 de enero, por el que se regula la autorización ambiental integrada, con fecha 5 de diciembre de 2016, se solicitó informe al Ayuntamiento de Cantoria sobre la adecuación a todos aquellos aspectos de su competencia de las instalaciones existentes y su ampliación. Con fecha 22 de diciembre de 2016 se registró de entrada en esta Delegación el informe solicitado.

DECIMOSEXTO . En fecha 23 de febrero de 2017 se emite Dictamen Ambiental al objeto de dar trámite de audiencia a los interesados, de conformidad con lo establecido en el art. 22 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, y en el art. 84 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

DECIMOSÉPTIMO. El 24 de febrero de 2017, D. Jorge Cuervo Vela, en representación de COSENTINO, S.A.U., presenta escrito de alegaciones, renunciando al resto del plazo concedido para el trámite de audiencia. En el Anexo VI se recoge un resumen de las alegaciones, así como la valoración de éstas.

DECIMOCTAVO. Con fecha 1 de marzo de 2017, el Servicio de Protección Ambiental emite Propuesta de Resolución.

A los anteriores hechos resultan de aplicación los siguientes:

FUNDAMENTOS DE DERECHO

PRIMERO. De conformidad con el artículo 3.17 del texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre y según indica el artículo 22 de la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integral de la Calidad Ambiental (GICA), la AAI debe ser otorgada por el órgano competente de la Comunidad Autónoma en la que se ubique la instalación, entendiéndose como tal el órgano de dicha Administración que ostente las competencias en materia de medio ambiente.

SEGUNDO. El Decreto 216/2015, de 14 de julio, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en su artículo 1 indica que corresponde a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, las competencias de la Comunidad Autónoma de Andalucía en materia de medio ambiente, agua, ordenación del territorio y del litoral y urbanismo.

TERCERO. De conformidad con el artículo 5 del Decreto 5/2012, por el que se regula la autorización ambiental integrada y con el Decreto 304/2015, de 28 de julio, por el que se modifica el Decreto 342/2012, de 31 de julio, por el que se regula la organización territorial provincial de la Administración de la Junta de Andalucía, es competente para resolver el presente procedimiento el Delegado Territorial de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio en Almería.

CUARTO. Las actividades objeto de esta Autorización están incluidas en el Anejo 1 del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre en los siguientes epígrafes:

- **Epígrafe 3.5.** "Instalaciones para la fabricación de productos cerámicos mediante horneado, en particular tejas, ladrillos refractarios, azulejos, gres cerámico o productos cerámicos ornamentales o



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	5/70

de uso doméstico con una capacidad de producción superior a 75 toneladas por día o una capacidad de horneado de más de 4 m³ y de más de 300 Kg/m³ de densidad de carga por horno".

- **Epígrafe 10.1.** "Instalaciones para tratamiento de superficie de materiales, de objetos o productos con utilización de disolventes orgánicos, en particular para aprestarlos, estamparlos, revestirlos y desengrasarlos, impermeabilizarlos, pegarlos, enlazarlos, limpiarlos o impregnarlos, con una capacidad de consumo de más de 150 kg de disolvente por hora o más de 200 toneladas/año".

Estos epígrafes se corresponde con el epígrafe 4.12 y 13.1 del Anexo I de la Ley 7/2007, de 9 de julio.

QUINTO. La resolución del procedimiento de AAI incluye las determinaciones de la Evaluación de Impacto Ambiental del proyecto realizada por esta DTCMAOT, en cumplimiento de lo establecido en el art. 24 de la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental.

SEXTO. De conformidad con el art. 23 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, la instalación se incluirá en los Planes de Inspección Ambiental elaborados y aprobados por la Consejería competente en materia de medio ambiente.

SÉPTIMO. El artículo 6.4 del Decreto 5/2012 establece que la nueva autorización ambiental integrada que se otorgue a una instalación como consecuencia de la realización de una modificación sustancial, cambiará únicamente las condiciones originariamente establecidas en la autorización ambiental integrada que sean objeto de dicha modificación o que resulten afectadas por la misma. Dado que desde la AAI inicial se han realizado varias modificaciones que aunque consideradas no sustanciales (MNS) afectan al condicionado de la autorización; y que la modificación sustancial (MS) solicitada afecta a las diferentes plantas de la instalación, esta resolución integra las condiciones originarias junto con el resto de modificaciones y actualizaciones posteriores para disponer de un único texto refundido. Además se modifican algunas condiciones de la autorización ambiental integrada original debido al mejor conocimiento de las instalaciones tras el tiempo transcurrido desde la puesta en marcha y a la revisión y estudio de la documentación que se ha ido generando como parte del Plan de vigilancia y control.

En el Anexo I de esta autorización se describen las instalaciones existentes e incluidas en la autorización de 25 de octubre de 2011, las modificaciones no sustanciales llevadas a cabo y la modificación sustancial que prevé la ampliación de la planta.

POR LO QUE

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación; la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental; la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados; el Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la autorización ambiental integrada; 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; el Decreto 73/2012, de 20 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de Andalucía; el Decreto 239/2011, de 12 de julio, por el que se regula la calidad del medio ambiente atmosférico y se crea el Registro de Sistemas de Evaluación de la Calidad del Aire en Andalucía; y demás normativa de aplicación,



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	6/70

RESUELVO

Modificar la AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA de la empresa COSENTINO S.A.U., con NIF: A04117297, para la AMPLIACIÓN DE INSTALACIONES EN EL PARQUE INDUSTRIAL COSENTINO, ubicadas en Ctra. A 334 (Baza- Huércal Overa), km 59, Cantoria (Almería); y emitir un TEXTO REFUNDIDO para la mayor comprensión de la instalación y de las condiciones establecidas.

La AAI queda referenciada con el número AAI/AL/094/MS3 y contiene los siguientes anexos:

- Anexo I: Descripción de la instalación.
- Anexo II: Condiciones generales.
- Anexo III: Límites y condicionantes técnicos.
- Anexo IV: Plan de vigilancia y control.
- Anexo V: Plan de Mantenimiento.
- Anexo VI: Alegaciones

De acuerdo con lo establecido en el art. 24 del Decreto 5/2012, la Resolución se hará pública en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía (BOJA), su contenido se pondrá a disposición del público general en la página web de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio y se notificará a los siguientes:

- COSENTINO S.A.U.
- Ayuntamiento de Cantoria.
- D.T. Economía, Innovación, Ciencia y Empleo en Almería
- D.T. Cultura. Turismo y Deporte en Almería.
- D.T. Igualdad, Salud y Políticas Sociales en Almería
- Dirección General de Prevención y Calidad Ambiental

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse Recurso de Alzada ante el Sr. Consejero de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en el plazo de un mes contado a partir del día siguiente al de la notificación, de conformidad con lo previsto en los artículos 109 y 110 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, de la Ley del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.

**EL DELEGADO TERRITORIAL**

Antonio Martínez Rodríguez

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	7/70

ANEXO I
DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN

1 LOCALIZACIÓN Y CARACTERÍSTICAS GENERALES

Dirección: Parque industrial Cosentino. Ctra. Baza- Huércal Overa, km 59, Cantoria, Almería

Coordenadas UTM (Huso 30): X: 567.120; Y: 4.135.650

Altitud: 429 msnm.

Situación: El Polígono Industrial Cosentino se ubica al Noroeste del término municipal de Cantoria ocupando una superficie de 91 has.

Límites:

- **Norte:** Limite entre los TM de Cantoria y Partalao, campos de cultivo, eriales y el barranco de Honda.
- **Este:** Barranco de la Palma o Rambla Honda de Ciscarico.
- **Sur:** Autovía A-334.
- **Oeste:** Vía pecuaria que transita por el límite entre los TT.MM de Cantoria y Fines (Vereda de Oria a Cantoria)

Afección a vías pecuarias: No existe afección a vías pecuarias. Mediante Resolución de la Directora General de Espacios Naturales y Participación Ciudadana de la Consejería de Medio Ambiente, de 16 de abril de 2010, se aprobó el deslinde y la desafectación parcial de la vía pecuaria “Cordel de las Cañadas”.

Abastecimiento de agua: Mediante “Resolución de Modificación de Características de la Concesión de Aguas Subterráneas” de la Comunidad de Regantes Fuentes de la Hoya Alta, emitida por la Dirección General de Planificación y Gestión del Dominio Público Hidráulico el 22 de diciembre de 2014, se acredita la disponibilidad de agua para uso industrial de 324.000 m³. El abastecimiento en continuo al proceso se nutre de una balsa pulmón situada en Partalao, con agua suficiente para surtir la actividad proyectada durante más de 20 días (capacidad 90.000 m³).

Aguas residuales: No se produce vertido de aguas industriales, dado que tras cada línea productiva de las diferentes actividades, está instalado un sistema de recuperación que permite la recogida, almacenaje, tratamiento y reutilización. Respecto a las aguas sanitarias se recogen en una red interna de aguas sanitarias que posteriormente conecta con la Estación Depuradora de Aguas Residuales (EDAR) que da servicio a los municipios de Olula, Macael y Fines. Esta EDAR es gestionada por GALASA y está situada a unos 800 m al suroeste de las instalaciones de COSENTINO.

Las aguas de limpieza de la planta se laminan con las aguas negras y van a la EDAR.

Respecto a las pluviales, el Parque industrial cuenta con una red de drenaje de pluviales. Las aguas serán recogidas mediante el sistema de drenaje de la urbanización y se vierten a cauce. Entre la documentación aportada por el promotor, se incluye un estudio que concluye que el sistema de drenaje proyectado está dimensionado de forma suficiente para evacuar los caudales de pluviales con período de retorno T=500 años.

Gas natural: El suministro de gas natural a la planta procede del Gasoducto Huércal Overa-Baza-Guadix, inaugurado en enero de 2015, y que discurre por el límite norte del Parque Industrial.

Electricidad: El suministro de energía eléctrica que abastece al Parque Industrial Cosentino se realiza mediante la subestación (ST) propiedad de Sevillana-Endesa, denominada Subestación CANTORIA 66/25 kV.

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	8/70

Desde las barras de dicha ST se alimenta a la Subestación denominada COSENTINO 66/25 kV, propiedad de Cosentino.

La actual subestación Eléctrica, construida en 2006, tiene una capacidad de transformación de 40MVA. Esta potencia instalada en transformación, según informa el promotor, será suficiente para atender las necesidades del actual parque industrial así como las previsiones de cargas para la nueva ampliación que se proyecta. La propiedad dispone de un acuerdo privado con Endesa Distribución, S.L. para disponer de la potencia necesaria en la ampliación del parque industrial, sin tener que realizar ningún tipo de infraestructura ni refuerzo en las líneas de distribución.

Almacenamiento de productos químicos: Según informe de ECA de fecha 11 de octubre de 2016, los productos almacenados se encuentran por debajo de los umbrales mínimos indicados del Anexo I del RD 840/2015, de 21 de septiembre, además la aplicación de la formula indicada en dicho Anexo arroja valores inferiores a la unidad, por lo tanto, las instalaciones antes de llevar a cabo la ampliación no están afectadas por el RD 840/2015 por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.

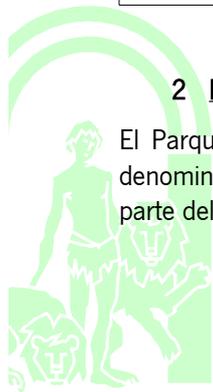
Grupos electrógenos: Los grupos electrógenos existentes y previstos en la ampliación son los siguientes:

Tabla 1. Grupos electrógenos

PROCESO	POTENCIA	FECHA DE PLACA
Centro Datos HQ	102 kVA	2004
Centro Datos Respaldo	102 kVA	2006
Centro Datos Servicios Múltiples	42,5 kVA	2013
Centro DEKTON Horno 2	65 kVA	2012
Centro DEKTON GESTIÓN EMERGENCIA Rodillo Salida Hornos 1, 2	77,7 kVA	2013
Centro DEKTON Horno 1	65 kVA	2012
Centro DEKTON Horno 0	65 kVA	2015
Centro DEKTON Horno 3	65 kVA	Previsto
Centro DEKTON Horno 4	65 kVA	Previsto
Centro DEKTON GESTION EMERGENCIA Rodillo Salida Hornos 3, 4	75 kVA	Previsto
Centro DEKTON Horno 5	65 kW	Previsto
Centro DEKTON Horno 6	65 kW	Previsto
Centro DEKTON GESTION EMERGENCIA Rodillo Salida Hornos 5, 6	75 kVA	Previsto
Centro DEKTON Horno 7	65 kW	Previsto
Centro DEKTON Horno 8	65 kW	Previsto
Centro DEKTON GESTION EMERGENCIA Rodillo Salida Hornos 7, 8	75 kVA	Previsto

2 INSTALACIONES EXISTENTES E INCLUIDAS EN LA AAI DE OCTUBRE DE 2011

El Parque Industrial COSENTINO está separado en dos zonas por el trasvase del Negratín-Almanzora, los denominados Parque I y Parque II. En la siguiente tabla se incluyen las principales zonas existentes en cada parte del parque.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	9/70

Tabla 2. Plantas en Parque I y Parque II

Parque	Planta
Parque I	SILESTONE I, II y III
	MÁRMOLES (SILESTONE IV)
	MOSAICOS
	ELABORADOS
	PIGMENTOS (SILESTONE 0)
	AGLOMERADOS 3D
	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS
Parque II	NUEVA SUPERFICIE EN GRAN FORMATO (DEKTON)
	PLATAFORMA LOGÍSTICA

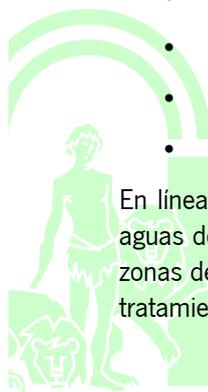
En la AAI/AL/094/11, de 25 de octubre de 2011, se incluye la denominada “Planta de transformación de materias primas”, que no ha llegado a ejecutarse.

De los focos previstos en dicha resolución, el promotor ha comunicado en la adenda presentada el 18 de noviembre de 2016, que no se prevé ejecutar los proyectos asociados a los focos: P7G1, P7G2 (trituradores de materias primas 1 y 2) y P8G1 (preparación argamasa aglomerados 3D).

No se produce vertido de aguas industriales dado que, tras cada línea productiva de las diferentes actividades, está instalado un sistema de recuperación que permite la recogida, almacenaje, tratamiento y reutilización de éstas una vez tratadas para reducir al máximo la carga de sólidos en suspensión. Actualmente COSENTINO dispone de las siguientes plantas de tratamiento de aguas de las Aguas Residuales Industriales (ARI):

- 2 plantas ARI en la Fábrica de Mármoles.
- 1 planta ARI en la Fábrica de Silestone I.
- 1 planta de ARI en la Fábrica de Silestone II.
- 1 planta de ARI en la Fábrica de Silestone III.
- 1 Planta de ARI en la Fábrica de Mosaico.
- 1 Planta de ARI en la Fábrica de Elaborados.
- 1 Planta de ARI en la Fábrica de Dekton

En líneas generales, el proceso de recuperación de las aguas residuales de proceso consiste en recoger las aguas de las diferentes zonas de la instalación mediante arquetas de recogida distribuidas por las diferentes zonas de producción y dirigir las hacia una balsa de acumulación que se ubica al comienzo de cada planta de tratamiento. El proceso de depuración consiste principalmente en las siguientes fases:



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	10/70

- Balsa de acumulación.
- Tamizado para retener posibles piezas o restos sólidos que se hayan podido arrastrar en las aguas.
- Bombeo hacia los depósitos decantadores mediante bombas sumergibles. Durante dicho proceso de bombeo, se aprovecha para añadir a las aguas sustancias químicas floculantes para favorecer el posterior proceso de decantación
- Decantación en depósitos aéreos por procesos de gravedad. Tras la decantación se obtiene agua reutilizable para los procesos de calibrado.
- Coagulación y floculación. El resto de las aguas se dirigen hacia depósitos aéreos a los cuales se les añaden sustancias químicas potenciadoras de procesos de coagulación y floculación, de modo que se inyecta un burbujeo a los depósitos y se provoca que los sólidos en suspensión asciendan a la superficie del depósito. De dicho proceso se obtienen:
 - Aguas con unos 100 ppm de sólidos totales disueltos (TDS). Este agua, tiene una calidad aceptable para poder reutilizarla en los procesos de pulido, por lo que mediante un sistema de bombeo, se circulan dichas aguas hasta las zonas de pulido de la cadena productiva.
 - Barros/lodos, los cuales se dirigen hacia unos filtros de prensa situados al final de cada planta de tratamiento de aguas, y tras el prensado se obtienen por un lado aguas del prensado que se recirculan hacia la balsa de acumulación inicial, y unas tortas de lodos que contienen entre un 30 y un 40% de humedad y que se gestionan como residuo.

A continuación se describen las diferentes zonas de proceso/almacenamiento existentes:

2.1 NUEVA SUPERFICIE DE GRAN FORMATO-DEKTON (PARQUE II)

El proceso de fabricación de DEKTON consiste en la producción de superficies de gran formato a partir de diversas materias primas. Se fabrican tableros de 3,2 m de longitud y anchura de 1,44 m con cuatro espesores de acabado diferentes: 7, 12, 20 y 30 mm. En la AAI/AL/094/11 se incluye una línea de fabricación de DEKTON, con dos (2) atomizadores, dos (2) secaderos y dos (2) hornos.

A continuación se describen las diferentes fases del proceso:

Fase 1. Recepción y preparación de materias primas

Se utilizan fundamentalmente arcillas, feldespatos, arenas, silicatos, caolines con alta carga plástica, alúmina, talco, bentonita, pigmentos cerámicos y agua.

Fase 2. Molienda continua en húmedo

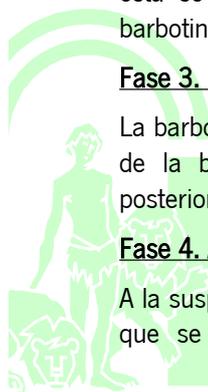
Una vez realizada la primera mezcla de los distintos componentes en función de la formulación del material, ésta se somete a un proceso de molturación por vía húmeda. La suspensión resultante se denomina barbotina.

Fase 3. Preparación de la mezcla en función del producto final deseado

La barbotina se almacena en balsas subterráneas a la espera de pasar al proceso de atomización. Una parte de la barbotina se transporta a la zona de pigmentación, obteniéndose un concentrado de color y posteriormente se une con la barbotina sin color en un sistema de dosificación controlado.

Fase 4. Atomización

A la suspensión resultante se le elimina parte de agua mediante el proceso de secado en atomizadores, en el que se obtiene un granulado coloreado con una humedad de aproximadamente 7%. El proceso de



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	11/70

atomización es un proceso de secado, por el cual una suspensión pulverizada en finas gotas de barbotina, entra en contacto con aire caliente para producir un producto sólido de bajo contenido en agua. La corriente de aire caliente para el secado se obtiene mediante la combustión de gas natural y además según el producto que se esté fabricando se utiliza la recuperación de calor del horno.

Este granulado procedente del atomizador se descarga en una cinta transportadora y se almacena en silos.

Fase 5. Decoración volumétrica y en superficial

Desde las tolvas de almacenamiento de producto coloreado se alimenta la línea continua de decoración volumétrica y superficial. Los procesos que se pueden desarrollar a lo largo de las líneas continuas son:

- Zona de decoración volumétrica. Mediante tolvas se van dosificando los diferentes colores tanto en superficie como a lo largo del espesor de la pieza, en función del diseño preseleccionado, de manera que la pieza conservará el diseño tanto en su cara vista como en volumen.
- Zona en la que se podrán realizar decoraciones en diferentes capas dentro de la misma pieza
- Zona de deposición de polvo atomizado coloreado en la superficie de las piezas con abertura regulable para controlar el espesor de la decoración.
- Dispositivo para la aplicación superficial de hasta 4 tipos diferentes de polvo atomizado para conseguir efectos de difusión del color.
- Dispositivo para conseguir efectos de erosión superficial en las piezas mediante la aplicación de mezclas de polvos atomizados.
- Dispositivo para la aplicación de escamas cerámicas en volumen.
- Dispositivo para la aplicación de polvo atomizado simulando vetas típicas de la piedra natural.

Fase 6. Moldeado y prensado

Antes de la entrada de la pasta en la prensa hidráulica, pasa por un precompactador de rodillos, con el fin de que la pieza tenga una forma rígida antes de acceder a la prensa.

Después de este proceso las piezas se cortan a lo ancho en una dimensión acorde con la pieza que se quiere obtener y en consonancia con el tamaño del molde de la prensa.

También se realiza el corte de los lados de las piezas para calibrarlas. Este proceso no genera residuos, ya que las partes resultantes de estos cortes se reaprovechan introduciéndolas de nuevo en el molino continuo.

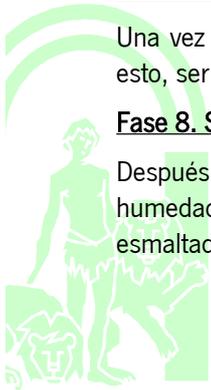
El procedimiento de conformación de las piezas es el prensado en seco, mediante el uso de un prensado hidráulico, opera por acción de una compresión mecánica de la pieza en el molde, gracias a la cual se obtiene una gran uniformidad de distribución de la fuerza de compresión, una absoluta repetitividad en el tiempo de los ciclos de prensado y una gran versatilidad, entendiéndose con esto la posibilidad de usar ciclos de trabajos con un máximo ahorro energético y un ciclo de máxima velocidad.

Fase 7. Procesos adicionales

Una vez que la pieza sale de la prensa, podrá ir directamente a la zona de los secaderos, o previamente a esto, ser sometida a diversos procesos adicionales de corte para crear piezas en formatos especiales.

Fase 8. Secaderos

Después de conformada la pieza, se somete una etapa de secado, con el fin de reducir el contenido en humedad hasta niveles lo suficientemente bajos (0,2-0,5 %), para que las fases de cocción y, en su caso, esmaltado se desarrollen adecuadamente.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	12/70

El secado de las piezas se realiza en secaderos horizontales, donde se ponen en contacto con gases calientes a contracorriente. Estos gases calientes son aportados por quemadores aire-gas natural, situados en los laterales del secadero.

La emisión resultante de la operación de secado es una corriente de gases a temperatura del orden de 110°C y con baja concentración de partículas en suspensión arrastradas de la superficie de las piezas por esta corriente.

Fase 9. Línea de esmaltado y decoración superficial mediante impresión digital

El esmalte es una cubierta vitrificada por cocción y fuertemente adherida a la cara vista de las piezas.

Consiste en la aplicación por distintos métodos de una o varias capas de vidriado con un espesor comprendido entre 75 - 3.000 micras o más en total y que cubre parte o toda la superficie de la pieza. Este tratamiento se realizará para conferir al producto cocido una serie de propiedades técnicas y estéticas, tales como: impermeabilidad, facilidad de limpieza, brillo, color, textura superficial y resistencia química y mecánica.

La decoración superficial se aplica a algunos modelos de producción mediante aplicación de tintas por impresión digital de alta definición.

Fase 10. Control de integridad y calidad intermedia

Al final de cada secadero y línea de esmaltado, se puede realizar una inspección para el control de calidad de las piezas en crudo. Las piezas cuya calidad no sea conforme, se aprovecharán, triturándolas y añadiéndolas de nuevo al proceso.

Fase 11. Cocción de las piezas

La cocción de estos productos es una de las etapas más importantes del proceso de fabricación, ya que de ella dependen gran parte de sus características: resistencia mecánica, estabilidad dimensional, resistencia a los agentes químicos, facilidad de limpieza, resistencia al fuego, etc.

Las variables fundamentales a considerar en la etapa de cocción son, el ciclo térmico (temperatura-tiempo), y la temperatura máxima de cocción que deben adaptarse a cada composición y tecnología de fabricación, dependiendo del producto cerámico que se desee obtener.

La operación de cocción consistirá en someter a las piezas a un ciclo térmico (a 1.200 °C), durante el cual tienen lugar una serie de reacciones químicas en la pieza que provocan cambios en su microestructura y les confieren las propiedades finales deseadas.

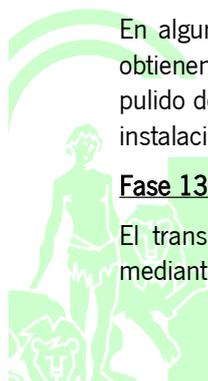
En este proceso se usan 2 hornos monoestrato, en los que las piezas se mueven por encima de unos rodillos y el calor necesario para su cocción es aportado por quemadores gas natural-aire, situados en las paredes del horno.

Fase 12. Tratamientos adicionales: calibrado y pulido de tablas, corte de tablas para solería y fachada de gran formato

En algunos casos, las piezas cocidas son sometidas a una operación de calibrado y pulido, con lo que se obtienen piezas homogéneas brillantes no esmaltadas. Actualmente, este proceso se realiza en las líneas de pulido de tablas de la planta Silestone 4 en el Parque I. A futuro, parte de estos procesos se realizarán en las instalaciones previstas para la ubicación de las líneas de pulimento en la planta DEKTON en el Parque II.

Fase 13: Transporte, clasificación y embalado

El transporte, clasificación y almacenamiento tanto del producto crudo como terminado se lleva a cabo mediante un sistema totalmente automatizado.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	13/70

2.2 SILESTONE (PARQUE I)

Existen 3 fábricas denominadas SILESTONE 1, SILESTONE 2 y SILESTONE 3 ubicadas en naves independientes, en las que se lleva a cabo el mismo proceso de producción. A continuación se describen las principales fases del proceso:

Fase 1. Recepción, control y acopio de materias primas

Se procede a la recepción y análisis de las materias primas utilizadas en el proceso productivo y se acopian en los silos de almacenamiento.

Fase 2. Formulación y mezclado

En la zona de mezclado, en función de la fórmula, se realiza la dosificación y tratamiento de las materias primas mediante operaciones de mezclado y homogeneización del cuarzo, pigmentos aditivos y resinas, así como un porcentaje minoritario de otros componentes como vidrio o espejo.

Fase 3. Distribución y prensado

Con la finalidad de obtener una superficie distribuida homogéneamente, la masa pasará por un distribuidor para proceder inmediatamente después al prensado mediante vibro-compresión al vacío.

Fase 4. Polimerización en horno

La última etapa del proceso de formación, consiste en polimerizar las tablas previamente prensadas. Este proceso se realiza en un horno vertical compuesto de planos, en los que en función del ciclo y temperatura de polimerización de la fórmula, y el espesor del material, se completa la reacción de polimerización. Tras este proceso se somete a un enfriamiento para conseguir la estabilización del material previo a los procesos de mecanizado superficial de acabado.

Fase 5. Calibrado, pulido mecánico y control de calidad de las tablas

Una vez la tabla ha endurecido, se procede a las operaciones de mecanizado. En primer lugar, se elimina la rebaba resultante del proceso de prensado que dota al producto de su longitud y anchura definitiva. A continuación se realiza el proceso de calibrado para adecuar el espesor de la tabla y prepararla para el posterior pulido, consiguiendo así el acabado superficial final.

Finalmente en la mesa de calidad se inspecciona la integridad de la tabla y la presencia de defectos superficiales para asegurar los estándares de calidad marcados.

2.3 PIEDRA NATURAL, TAMBIÉN DENOMINADA MÁRMOLES O SILESTONE 4 (PARQUE I)

El proceso consiste en recepción, clasificación y marcado de bloques de mármol que pueden destinarse a dos líneas diferentes de procesado:

- **Línea de cortabloques.** El bloque es transformado en losas que se apilan en distintos palets dependiendo de su tonalidad. El destino de este material puede ser la venta directa o su transformación mediante operaciones en las que la losa o banda previamente cortada puede ser reforzada, calibrada, masillada, pulida, cortada a justa medida, embalada y vendida o almacenada.
- **Procesado de bloque en línea de telar.** En esta línea el bloque es transformado en tablas. Según salen las tablas cortadas se apilan en caballetes de almacenamiento si son para venta directa, y si se utilizan para el proceso, continúan por el refuerzo, hasta el pulido, embalaje y expedición o almacenamiento.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	14/70

2.4 MOSAICOS (PARQUE I)

En la planta de Mosaicos se elaboran muestras comerciales a partir de baldosas previamente extraídas de las tablas producidas en las plantas de Silestone o Dekton. El proceso se desarrolla en dos naves contiguas.

En primer lugar, se realiza la entrada automática de las baldosas a las máquinas de corte longitudinal y transversal. Para tablas de gran espesor se desdobra el material, obteniendo así doble pieza. Una vez obtenida la muestra con las dimensiones requeridas, mediante cinta automática de transporte, se procede a biselar los cantos de las cuatro caras para después pasar por una pequeña estación de secado y retirar el agua remanente del anterior corte.

Una vez secas las muestras, unos robots automáticos forman automáticamente la caja de cartón donde colocarán cada una de ellas.

En la nave adyacente se realiza el montaje de los libros de muestras de forma automática y paletizado y flejado.

2.5 ELABORADOS (PARQUE I)

En esta planta, a partir de tablas de los diferentes materiales y mediante diversos procesos de corte se obtienen encimeras terminadas. Existen las siguientes zonas de proceso:

- **Zona de recepción y almacenamiento de tablas.** Se trata de un almacén automático de clasificación y almacenamiento de tablas. Las tablas son clasificadas en función de su calidad y superficie útil con la finalidad de optimizar el consumo.
- **Zona automática de corte.** La zona cuenta con cuatro máquinas de corte que combinan el corte con discos diamantados y el corte mediante chorro de agua. Se realiza el corte automático de piezas para encimeras combinando ambos sistemas de corte.
- **Zona de corte y mecanizado.** A través de máquinas de control numérico o de máquinas de corte por chorro de agua, disco puentes y pulecintos se realizan encimeras, escaleras y restos de pedidos de corte a medida y terminación de cantos.
- **Taller de elaboración de baños y proyectado.** En esta parte del proceso se realizan las labores manuales de adhesión y elaboración final de las piezas del pedido. Se trata de la zona de artesanía del taller en la que la mayoría de las operaciones de pegado, proyección de fibra y resina se realizan de manera manual.
- **Línea de producción de formatos rectangulares repetitivos.** Mediante robots automáticos se realiza la carga y el mecanizado para el acabado de cantos, así como la primera fase de descarga automática y empaquetado en el cual se introduce la pieza finalizada en su embalaje de cartón de manera automática.
- **Zona de calidad y empaquetado.** Es la zona en la que se realiza la revisión de la calidad de los productos obtenidos y se procede al empaquetado para su posterior envío.

2.6 PIGMENTOS- SILESTONE 0 (PARQUE I)

El objetivo principal de esta planta es dispersar pigmentos puros en arenas de sílice, generando una serie de colores base que se almacenan y se utilizan para la preparación de los colores finales que son utilizados en el proceso de fabricación de Silestone.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	15/70

2.7 AGLOMERADOS 3D (PARQUE I)

Aunque inicialmente se proyectó esta planta en el Parque II con una primera fase en el Parque I, finalmente ha quedado ubicada en el Parque I.

El producto final obtenido es un aglomerado de cuarzo en forma curva tridimensional, para su aplicación como fregadero o lavabo, que se pueda integrar junto con las encimeras de cocina y baño, consiguiendo el mismo material, aspecto físico y propiedades que la encimera de Silestone.

El proceso de fabricación comprende las siguientes fases:

Fase 1. Recepción y almacenamiento de materias primas

El proceso comienza con la selección de las materias primas que deben formar parte de la composición de la masa de fabricación. Esta masa está compuesta, por un lado, por un ligante orgánico, como resina de poliéster, acrílica, epoxi o poliuretanos, convenientemente aditivados en función de los tiempos del proceso.

Por otro lado, se emplean cargas minerales molturadas a una granulometría conocida y previamente seleccionada, elegidas del grupo de arenas de sílice, cuarzo blanco, cuarzo transparente, cristobalita, granito, ferrosilicio, silicio metálico, cristal, espejo, etc.

Estas materias primas se almacenarán, previo control de calidad, en tolvas desde donde una cinta mecánica las transportará hasta unos silos dosificadores previos a la siguiente fase.

Fase 2. Preparación de la mezcla en función del producto final deseado

Mediante un sistema de tolvas y cintas transportadoras con sistema de pesaje, se seleccionan los áridos requeridos según la formulación realizada y el producto final que se desea obtener y se llevan a la zona de mezcladoras, donde se homogeneizan.

En esta zona del proceso, se dispone de distintas mezcladoras planetarias en las que, una vez homogeneizado el árido, se añade la resina orgánica previamente aditivada, obteniéndose así una masa de formulación homogénea.

Los aditivos necesarios para la resina son un catalizador, un acelerador, un agente de acoplamiento, pigmentos en función del aspecto final a obtener y, opcionalmente, otros aditivos minoritarios.

Fase 3. Moldeado y prensado

Una vez que la masa esté convenientemente homogeneizada, ésta se distribuye en un molde cuya forma depende del producto en 3 dimensiones que se quiera obtener.

El sistema de prensado parte del sistema de vibrocompresión al vacío, modificado para conseguir el vacío así como un reparto de presiones, que asegure la correcta compactación en el volumen total de la pieza.

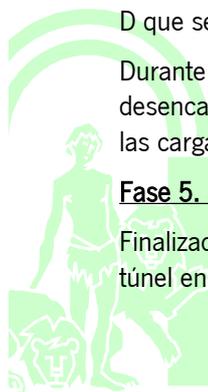
Fase 4. Cocción en horno

El molde con la masa prensada se introduce en un horno el tiempo necesario para el endurecimiento de la masa. Este tiempo dependerá en gran medida del formato, principalmente del peso y forma, del diseño en 3 D que se esté fabricando. La temperatura del horno para la correcta cocción oscilará entre los 90 y 120 °C.

Durante la estancia del elemento en el horno, se produce la activación por temperatura de sistema, lo que desencadena la reacción de polimerización, durante la cual el polímero endurece y liga químicamente todas las cargas inorgánicas que se han introducido en las fases anteriores.

Fase 5. Enfriamiento y desmoldeo

Finalizada la etapa de cocción, se produce la etapa de enfriamiento, pasando los productos a través de un túnel en el que la temperatura disminuye a medida que avanza el material.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	16/70

A continuación, se lleva a cabo el desmoldeo. El producto en 3 dimensiones ya conformado, pasa a la parte del proceso en la que se le confiere el aspecto final deseado.

Fase 6. Limpieza y preparación de gomas y moldes

En esta fase se procede a la limpieza de las gomas y moldes para eliminar los restos secos de la producción anterior y se reincorpora al proceso en la fase 2.

Fase 7. Mecanizado exterior e interior

Se mecaniza mediante control numérico, el producto en tres dimensiones y se calibra por el exterior en su base. Finalizada la operación anterior, se procede a mecanizar el interior del producto en 3 dimensiones para dotarlo de las medidas interiores finales estandarizadas.

Fase 8. Pulido interior

En esta fase, se dota al producto en 3 D del aspecto final que presentará su superficie. Este pulido se realiza en dos etapas, en una de las cuales se realiza el pulimento de las paredes y en otra se realiza el pulido de la base. Con esta fase se pretende conseguir el aspecto final del producto hasta los niveles deseados.

Fase 9. Control de calidad

Al final de la fase de pulido, se realiza una inspección para el control de calidad del aglomerado.

2.8 PLATAFORMA LOGÍSTICA Y ALMACÉN AUTOMÁTICO (PARQUE II)

Desde los finales de las líneas de pulido, los diferentes productos se agrupan en paquetes de tablas. De forma automática se realiza un control de calidad y verificación. Mediante cintas transportadoras se disponen en estanterías a la espera de pedido de carga.

Mediante órdenes de producción se preparan los pedidos de forma automática y mediante sistemas de logística inteligentes se obtiene el producto preparado para la carga. Antes de expedir el pedido correspondiente se procede al chequeo en la báscula.

2.9 I+D+i

Edificio de I+D+i que incluye zona de laboratorios, zona administrativa y planta piloto situada en el parque II.

2.10 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS (PARQUE I)

Este almacenamiento se realiza en el interior de una nave especialmente equipada. Dispone de un compartimento refrigerado e independiente para los peróxidos. En otro recinto independiente, se almacenan botellas de propano, oxígeno y refrigerante.

Se almacenan los siguientes productos: acelerantes, silano, estireno, disolvente, pigmentos sólidos, colorantes y catalizadores. Se acomodan en estanterías, en los recipientes en los que son enviados por los proveedores.

Las resinas son almacenadas en tanques soterrados en el exterior de las naves, para el abastecimiento de cada una de las fábricas de Silestone.

Existen otros puntos de almacenamiento de materias primas, para su abastecimiento a los procesos productivos, según las necesidades de cada instalación.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	17/70

Mediante Resolución del DP de la Consejería de Economía, Innovación y Ciencia, de 1 de julio de 2011, se autoriza la Puesta en Servicio de las Instalaciones de Almacenamiento de Productos Químicos situadas en el Parque Industrial.

3 MODIFICACIONES NO SUSTANCIALES (MNS) DE LA AAI/AL/094/11

COSENTINO ha ejecutado varias modificaciones no sustanciales (MNS) que afectan a diferentes partes del proceso:

3.1 MODIFICACIONES EN NUEVA SUPERFICIE GRAN FORMATO (DEKTON)

En la planta de DEKTON se han llevado a cabo las siguientes modificaciones no sustanciales:

- Modificación del foco P6G9, localizado en un único punto del secadero del proceso de enfriamiento, para sustituirlo por 8 focos de emisión canalizados distribuidos a lo largo del secadero, con la finalidad de implantar mejores tecnologías disponibles.
- Rediseño del proceso de dosificación, unificando dos focos de emisión canalizada existentes (P6G4 y P6G5) en un único punto de emisión denominado P6G4.
- Ampliación de la capacidad del proceso de sinterización, añadiendo un horno adicional (horno 0), lo que implica un nuevo foco de emisión a la atmósfera (P6G21) y ampliación de los ciclos térmicos de secado, añadiendo un secadero adicional que implica cuatro nuevos focos de emisión a la atmósfera, P6G17-P6G20.

3.2 MODIFICACIONES EN SILESTONE

Ampliación del sistema de pulido en la fábrica Silestone 1 y Silestone 3; y ampliación de los depósitos enterrados en la fábrica Silestone 3 con dos nuevos tanques de resina.

Tras estas modificaciones hay 11 prensas y 12 líneas de pulido distribuidas de la siguiente forma:

Tabla 3. Prensas y líneas de pulido en Silestone

	Prensas	Líneas de pulido
Silestone 1	3	3
Silestone 2	4	4
Silestone 3	4	5

3.3 MODIFICACIONES EN PIGMENTOS

Nuevo foco de emisiones canalizadas en la zona dedicada a la elaboración de pigmentos (POG1). Se trata de un nuevo foco exterior que sustituye a dos filtros interiores con el objetivo de reducir el contenido en polvo en la recepción de materias primas, mejorando las condiciones de trabajo y las emisiones difusas de partículas.

3.4 MODIFICACIONES EN PLATAFORMA LOGÍSTICA

Ampliación de capacidad de almacenamiento, formación de cargas y capacidad de cargas de la plataforma logística.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	18/70

4 ACTUACIONES PREVISTAS EN MODIFICACIÓN SUSTANCIAL AAI/AL/094/MS3

En esta modificación sustancial COSENTINO prevé llevar a cabo una ampliación de las instalaciones con las siguientes actuaciones:

- **DEKTON.** Ampliación de la planta industrial Dekton (Proyecto básico PR121. Industrialización nuevas tecnologías de producción para nuevas superficies GF).
- **SILESTONE.** Adquisición de nueva maquinaria y automatismos en varias líneas industriales de producción existentes y ampliación de los sistemas de decantación de las aguas industriales (Proyecto básico PR120. Industrialización nuevas tecnologías de producción Silestone).
- **MOSAICOS.** Adquisición de nueva maquinaria y automatismos (Proyecto básico PR120.5. Industrialización nuevas tecnologías de producción: Mosaicos).
- **ELABORADOS.** Adquisición de nueva maquinaria y automatismos (Proyecto básico PR120.6. Industrialización nuevas tecnologías de producción: Elaborados).
- **NUEVA ENTRADA AL POLÍGONO INDUSTRIAL.** Construcción de un nuevo enlace viario en el interior de la planta con el objetivo de optimizar el tráfico del transporte logístico de productos y materias primas (Proyecto básico PR122.1. Nueva entrada polígono industrial).
- **PLATAFORMA LOGÍSTICA AUTOMATIZADA.** Ampliación de la nave logística (Proyecto básico PR122.5. Plataforma logística automatizada (3ª línea)).
- **NUEVO MÓDULO DE OFICINAS.** Ampliación del edificio de oficinas y comedor (Proyecto básico PR122.6. Nuevo módulo de oficinas).
- **NUEVAS INSTALACIONES DE I+D+i E INNOVATION ROOM.** Adecuación de dos naves existentes en el Parque I para nuevos usos (Proyecto básico PR123.1. Nuevas instalaciones I+D+i e innovation room).

Esta ampliación se realizará dentro de las 91 ha del parque industrial existente, no suponiendo nueva ocupación de terrenos del entorno. Su implementación está prevista durante el periodo 2017-2022, en tres etapas (hitos 2, 3 y 4):

- **Hito 1.** Situación actual de las instalaciones
- **Hito 2.** Finales de 2017
- **Hito 3.** Finales de 2019
- **Hito 4.** Finales de 2022

La siguiente tabla muestra el resumen de los balances previstos para la situación actual de la planta y futura:

Tabla 4. Balances actuales y futuros

Actividad	Actual	Futuro	Unidades
Abastecimiento de agua industrial	130.000	230.000	m ³
Abastecimiento de agua sanitaria	62.671	74.533	m ³
Aguas residuales a EDAR	67.671	89.533	m ³
Consumo de materias primas	365.341	644.781	t
Consumo de energía eléctrica	79.770	165.040	MWh
Consumo de gas natural	106	220	GWh
Generación de residuos no peligrosos	114.444	229.300	t
Generación de residuos peligrosos	1.385	2.664	t

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.

Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	19/70

A continuación se describen las actuaciones previstas en cada una de las zonas de proceso:

4.1 AMPLIACIÓN NUEVA SUPERFICIE (DEKTON)

En la cada uno de los futuros hitos temporales se prevé añadir una línea de producción. La siguiente tabla muestra la producción aproximada para cada una de las líneas, aunque estos datos varían en función del producto que se fabrique:

Tabla 5. Producción DEKTON según hitos previstos

Línea de fabricación	Producción anual
1ª Línea (Hito 1)	1.059.632,64 m ² 49.260 t
2ª Línea (Hito 2)	1.059.632,64 m ² 49.260 t
3ª Línea (Hito 3)	1.548.518,40 m ² 72.031 t
4ª Línea (Hito 4)	1.304.075,52 m ² 60.660 t
Total	4.971.859,2 m ² 231.211 t

(Datos considerando toda la producción de tablas de 20 mm)

Los consumos de energía eléctrica y gas natural previstos para el total de la instalación DEKTON son los siguientes:

Tabla 6. Consumos de energía eléctrica y gas natural

Hito	Energía eléctrica (MWh)	Gas Natural (MWh)
Hito 1	16.000	80.000
Hito 2	24.000	110.000
Hito 3	26.000	125.000
Hito 4	32.000	165.000

La ampliación prevé la instalación de 6 nuevos hornos de cocción en total. Se trata de hornos monocanal de rodillos con un consumo de gas y potencia eléctrica requerida inferior a los hornos tradicionales. Se va a emplear un nuevo sistema de recuperación de calor, aprovechando el aire caliente en la zona de fuego para que el aporte de gas necesario sea inferior.

La siguiente tabla recoge los principales equipos previstos en cada una de las líneas DEKTON.

Tabla 7. Equipos en líneas DEKTON

	EQUIPOS
LÍNEA 1	1 atomizador 6,5 MWt + 1 atomizador 3,5 MWt 2 secaderos 2,8 MWt+ 1 secadero 3,322 MWt 3 hornos 11,2 MWt
LÍNEA 2	1 atomizador 6,5 MWt + 1 atomizador 3,5 MWt 3 secaderos 3,322 MWt

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07



	2 hornos 12,320 MWt
LÍNEA 3	1 atomizador 6,5 MWt + 1 atomizador 3,5 MWt 3 secaderos 3,322 MWt 2 hornos 12,320 MWt
LÍNEA 4	1 atomizador 6,5 MWt 3 secaderos 3,322 MWt 2 hornos 12,320 MWt

4.2 SILESTONE

A continuación se incluyen las modificaciones previstas en las fábricas Silestone 1, 2 y 3 para el hito 2 y el hito 3:

Tabla 8. Modificaciones previstas en Silestone

HITO	FÁBRICA	ACTUACIÓN
Hito 2	Silestone 1	Ampliación planta de tratamiento de aguas
		Sistema control de procesos
		Sistema tratamiento superficial
		Sistema decoración superficial
		Aseos y vestuarios
	Silestone 2	Sistema control de procesos
		Sistema tratamiento superficial
	Silestone 3	Nueva línea de pulido
		Automatización conexión prensas y líneas
		Ampliación planta de tratamiento de aguas
		Mejoras en trasiego de materias primas
		Sistema control de procesos
		Sistema tratamiento superficial
Aseos y vestuarios		
Hito 3	Silestone 1	Automatización conexión prensas y líneas
		Mejoras en trasiego de materias primas
	Silestone 2	Nueva línea de pulido
		Automatización conexión prensas y líneas
		Mejoras en trasiego de materias primas
		Sistema decoración superficial
		Aseos y vestuarios
	Silestone 3	Ampliación capacidad de prensado con 2 líneas
		Sistema decoración superficial

La siguiente tabla incluye los datos de producción previstos en la situación actual y futura en cada una de las fábricas Silestone:



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	21/70

Tabla 9. Producción actual y futura Silestone

	Situación inicial (Hito 1)	Situación final (Hito 3)
Silestone 1	42.626 t	46.888 t
Silestone 2	64.260 t	86.751 t
Silestone 3	72.228 t	115.565 t
Total producción Silestone	179.114 t	249.205 t

4.3 MÁRMOLES (SILESTONE 4)

En esta planta se realizan tratamientos adicionales de calibrado y pulido de determinadas piezas de la línea de gran formato, en el hito 2 se prevé automatizar la salida de la línea de gran formato.

4.4 MOSAICOS

Con la ampliación se creará una nueva línea de fabricación de muestras y un sistema de encajado y paletizado automático. Debido al aumento de capacidad de la planta, se instalará un nuevo sistema de decantación que permita gestionar el agua de forma proporcional a ese aumento de producción.

En la siguiente tabla se incluyen estimaciones de los consumos y producciones previstas en la situación actual y futura:

Tabla 10. Producción y consumo en Mosaicos

	Situación actual (Hito 1)	Situación futura (Hito 2)
Muestras producidas	11.687.728 unidades 123.721 m ²	18.715.153 unidades 197.801 m ²
Consumo tablas y baldosas	9.664 t	15.472 t
Consumo energía eléctrica	1.600 MWh	2.200 MWh
Consumo gas natural	500 MWh	750 MWh

4.5 ELABORADOS

Se va a implantar una nueva línea de elaboración de formatos estándar, igual a la existente en la actualidad y una nueva línea automática de fabricación de encimeras.

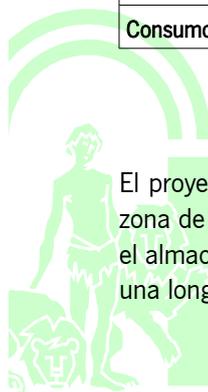
Los consumos estimados en la situación actual y futura son los siguientes:

Tabla 11. Consumo en Elaborados

	Situación actual (Hito 1)	Situación futura (Hito 2)
Consumo tablas	10.635 t	18.718 t
Consumo energía eléctrica	1.600 MWh	2.200 MWh

4.6 PLATAFORMA LOGÍSTICA Y ALMACENAMIENTO AUTOMÁTICO

El proyecto de las nuevas instalaciones consistirán en la ampliación de capacidad de almacenamiento en la zona de silo autoportante de la Plataforma Logística, instalando tres pasillos adicionales con estanterías para el almacenamiento en horizontal de paquetes de tablas de Dekton y Silestone. Dicho almacenamiento tendrá una longitud de 187,3 m y un ancho de 34,5 m. También se construirá una nave adosada de 16 m de ancho



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	22/70

y una longitud de 187,3 m para el almacenamiento de caballetes para albergar en formato libro tablas de Dekton o Silestone.

4.7 NUEVO MÓDULO DE OFICINAS Y NUEVAS INSTALACIONES I+D+i

Se prevé llevar a cabo los siguientes proyectos en el Parque I:

1. Ampliación del edificio de oficinas y comedor.
2. Nuevas instalaciones de Edificio I+D+i+ Innovation Room. Se adecúan dos naves existentes para los nuevos usos.

5 RESUMEN DE IMPACTOS DE LA AMPLIACIÓN

5.1 FASE DE CONSTRUCCIÓN

Atmósfera

En cuanto a las afecciones a la atmósfera en la fase de construcción de las modificaciones proyectadas, los proyectos PR122.1, PR122.5, PR122.6 y PR123.1 son esencialmente de obra civil sobre las instalaciones del parque industrial. En esta fase se producen emisiones de los gases de combustión procedentes de los vehículos y maquinaria de obra, así como el aumento de polvo como consecuencia de las tareas propias de las obras.

Ruido

También se produce un aumento de los niveles sonoros debido fundamentalmente al movimiento de maquinaria asociada a movimientos de tierra y al tráfico pesado en la obra.

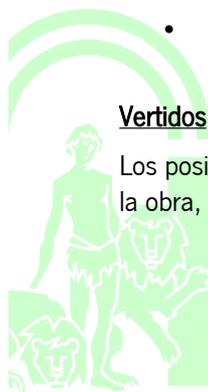
Residuos

Con respecto a los residuos de construcción y demolición (RCD) que se generen en la fase de construcción de las modificaciones propuestas, COSENTINO,

- Deberá gestionar los residuos procedentes de la construcción y demolición según lo establecido en el Real Decreto 105/2008, de 1 de febrero, por el que se regula la producción y gestión de los residuos de construcción y de demolición (RCD). El productor de residuos debe incluir en el proyecto de ejecución de la obra un estudio de gestión de RCD, que contendrá como mínimo lo indicado en el artículo 4.1.a) del mencionado Real Decreto. Deberá disponer de la documentación que acredite que los RCD realmente producidos en sus obras han sido gestionados según normativa vigente.
- Deberá separar los residuos peligrosos de los no peligrosos, independientemente de la cantidad generada, siempre que sea técnicamente viable. En caso de no poder separarse, todos tendrán la consideración de residuos peligrosos.
- Estará obligado a entregar los residuos a una persona o entidad autorizada o registrada que realice operaciones de gestión de residuos.

Vertidos

Los posibles vertidos accidentales estarían asociados a la manipulación de lubricantes y combustibles durante la obra, por lo que la probabilidad de ocurrencia es baja.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	23/70

5.2 FASE DE OPERACIÓN

Atmósfera

Las afecciones más importantes a la atmósfera durante la fase de operación se presentan en los proyectos correspondientes a DEKTON y SILESTONE (PR121 y PR120). En el resto de proyectos, las afecciones principales se darán en la fase de construcción o son de poca entidad en comparación con las de los proyectos mencionados.

En el caso de DEKTON, para cada nueva línea de fabricación que se instala, se añaden emisiones de gases de combustión y partículas procedentes del almacenamiento y preparación de las materias primas, enfriamiento (secado) y de los hornos de cocción de las piezas. Cada línea de fabricación, en líneas generales, incluye molino, esmaltadoras, pulidoras, atomizadores (1 o 2), líneas de enfriamiento y secado, hornos y aspiración continua.

Las modificaciones previstas en SILESTONE incluyen la instalación de nuevas líneas de pulido que suponen un incremento en las emisiones de partículas a la atmósfera en las tres fábricas y la instalación de nuevas aspiraciones de gases de proceso. Además, en Silestone 3 y en el Hito 3, se incorporan nuevas prensas por lo que se incrementa la emisión de compuestos orgánicos volátiles.

En SILESTONE, Las principales afecciones, según procesos, serán:

- **Recepción, acopio y control de materias primas:** Se añaden nuevos focos de emisión canalizada de partículas procedentes de los sistemas de captación y filtrado de polvo de la zona de tolvas, cintas de transporte, bombeo y limpieza de materia sólida. Dichos focos serán tratados con sistemas de filtración de polvo mediante mangas.
- **Formulación, mezclado, distribución y prensado del producto:** Se añaden nuevos focos de emisión canalizada de compuestos orgánicos volátiles (COV) procedentes de los nuevos sistemas de mezclado y distribución de materia prima sólida-líquida (masas) en Silestone 3. Los nuevos focos, al igual que los existentes, tienen como sistema de depuración filtro de partículas y sistema de eliminación de COV.
- **Polimerización en horno:** No se añade ninguna caldera nueva, por lo que no se incrementan las emisiones asociadas a los procesos de calentamiento de los hornos de proceso.
- **Calibrado y pulido de producto:** Se añaden nuevos focos de emisión canalizada de partículas procedentes de las nuevas líneas de pulido y de los sistemas de captación y filtrado que se introducen como mejora para reducir niveles de polvo en el ambiente laboral. Los nuevos focos serán tratados con sistemas de filtración de polvo mediante mangas.

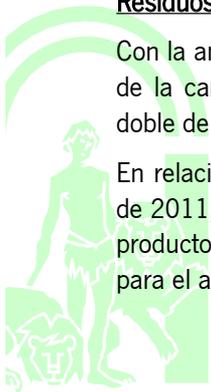
Ruido

Respecto al ruido, se incorporan nuevos focos tanto en DEKTON como en SILESTONE, principalmente, la maquinaria de aspiración de los nuevos filtros de mangas que se van a instalar.

Residuos

Con la ampliación de las líneas de Dekton y Silestone y teniendo en cuenta los datos aportados, la estimación de la cantidad de residuos peligrosos producidos, con el horizonte del año 2022, es aproximadamente el doble de la cantidad de 2015 en la mayoría de los residuos producidos.

En relación con la cantidad de residuos lodos producidos en el momento de resolución de la AAI de octubre de 2011, se estimaba unas 25.000 t/año de lodos. Sin embargo en el año 2015, según declaración anual de productor, se producen 78.525 t de lodos, esto es, tres veces más de lo estimado inicialmente. La proyección para el año 2022 es de 229.300 t/año.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	24/70

ANEXO II

CONDICIONES GENERALES

1. Esta autorización se otorga de acuerdo con la documentación presentada por el titular junto a la solicitud de autorización y las informaciones adicionales recogidas durante el proceso de tramitación, siendo las características generales de las actividades autorizadas las descritas en el Anexo I de esta resolución.

La Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) se concede con los límites y condicionantes técnicos que se recogen en el presente anexo y el Anexo III "Límites y Condiciones Técnicas" de esta Resolución.

Revisión de la Autorización Ambiental Integrada

2. La revisión de la AAI está regulada en el artículo 26 del texto refundido de la ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre. En un plazo de cuatro años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las MTD de la actividades que se autorizan, el órgano competente garantizará que la instalación cumple las condiciones de la AAI y que se han tenido en cuenta y aplicado las citadas conclusiones.

En cualquier caso, la Autorización Ambiental Integrada será revisada de oficio cuando:

- La contaminación producida por la instalación haga conveniente la revisión de los valores límite de emisión impuestos o la adopción de otros nuevos.
- Resulte posible reducir significativamente las emisiones sin imponer costes excesivos a consecuencia de importantes cambios en las mejores técnicas disponibles.
- La seguridad de funcionamiento del proceso o actividad haga necesario emplear otras técnicas.
- Así lo exija la legislación sectorial que resulte de aplicación a la instalación o sea necesario cumplir normas nuevas o revisadas de calidad ambiental en virtud del artículo 22.3.

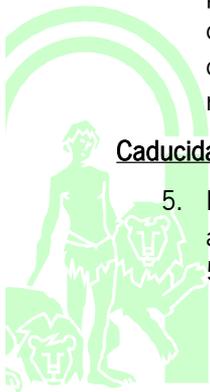
La revisión de la AAI no dará derecho a indemnización y se tramitará por el procedimiento simplificado establecido.

Declaración responsable, certificación técnica e inicio de actividad

3. Al finalizar la ejecución de cada uno de los hitos previstos en la ampliación, el titular no podrá iniciar la actividad sin que presente previamente en la Delegación Territorial competente en materia de medio ambiente, una **Declaración Responsable**, de conformidad con el artículo 69 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, indicando la fecha de inicio de la actividad y el cumplimiento de las condiciones fijadas en la autorización.
4. Cada declaración responsable se acompañará de una certificación técnica de la persona que ejerza la dirección técnica de la actividad que acredite que ésta se ha llevado a cabo conforme al proyecto presentado y al condicionado de la autorización. Asimismo, deberá indicar, la identidad de la entidad colaboradora en materia de calidad ambiental (ECCA) que llevará a cabo la comprobación del cumplimiento de las condiciones establecidas en la resolución y la fecha en que esté prevista su realización.

Caducidad

5. La autorización ambiental integrada caducará sino se hubiera comenzado la ejecución de las actuaciones en el plazo de **cinco (5) años**, en los términos establecidos en el art. 34 del Decreto 5/2012, de 17 de enero. En tal caso, el promotor o titular deberá solicitar una nueva autorización.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	25/70

6. No obstante conforme a lo establecido en el art. 34 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, la Consejería con competencias en materia de medio ambiente podrá declarar la vigencia de dicha autorización, cuando no se hubiesen producido cambios sustanciales en los elementos esenciales que han servido de base para otorgarla. A tal efecto el promotor deberá solicitarlo, junto con una memoria justificativa, al menos tres meses antes de que se cumpla el plazo de caducidad.

Otras autorizaciones

7. El otorgamiento de esta autorización no exime a su titular de la obligación de estar en posesión y obtener las demás autorizaciones, permisos y licencias que sean exigibles de acuerdo con la legislación vigente.
8. COSENTINO cuenta con Autorización de Emisión de Gases Efecto Invernadero (AEGEI), revisada recientemente mediante Resolución de 20 de septiembre de 2016 del Director General de Prevención y Calidad Ambiental, por la que se modifica la AEGEI de la instalación "Fábrica Nueva Superficie de Gran Formato", siendo el código de la revisión AEGEI-13-AL-273-Rev2-16.
9. Con anterioridad al inicio de actividad de cada uno de los hitos previstos en la ampliación, COSENTINO deberá solicitar la modificación de su AEGEI.

Plan de Control

10. El titular de la autorización deberá documentar y ejecutar un Plan de Vigilancia y Control que como mínimo contemple los aspectos establecidos en el Anexo IV de esta Resolución.

Plan de mantenimiento

11. El titular de la Autorización deberá documentar y ejecutar un Plan de Mantenimiento para la fase de explotación, cuyo contenido mínimo será el especificado en el Anexo V de esta autorización.

Transmisión de la autorización

12. La Transmisión de la Titularidad de la AAI, se realizará de acuerdo con lo establecido en el artículo 35 del Decreto 5/2012, donde se recoge la documentación que se ha presentar y el procedimiento establecido para realizar el trámite.

Modificación de las instalaciones

13. En el caso de que se pretenda llevar a cabo una modificación en la instalación, el titular deberá comunicarlo a la DTCMAOT, indicando razonadamente según los criterios contemplados en el artículo 19.11.b) de la Ley 7/2007, de 9 de julio, y el art. 6 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la autorización ambiental integrada, si considera que si se trata de una modificación sustancial o no sustancial. Dicha comunicación se acompañará de la documentación justificativa de las razones expuestas.

Modificación, revocación, suspensión de la AAI

14. Esta autorización podrá ser modificada de oficio en los supuestos contemplados en el artículo 32 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la AAI, así como cuando sobrevengan circunstancias que, de haber existido anteriormente, habría justificado su denegación u otorgamiento en términos distintos. Esta modificación no dará derecho a indemnización al titular de la misma.
15. La AAI se podrá suspender o revocar en caso de incumplimiento de las condiciones y requisitos establecidos en la misma o cuando dicho incumplimiento sea constitutivo de infracción muy grave o grave, de acuerdo con lo establecido en los artículos 155 y 156 de la Ley 7/2007.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	26/70

Incumplimiento de las condiciones

- 16. En caso de incumplimiento de las condiciones y requisitos de esta autorización, se estará a lo dispuesto en el régimen sancionador del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016 y del Decreto 5/2012, de 17 de enero.
- 17. En caso de que el incumplimiento detectado suponga un riesgo grave para la salud humana o amenace con causar un efecto nocivo inmediato significativo para el medio ambiente, y en tanto no pueda volver a asegurarse el cumplimiento de las condiciones de la autorización, podrán ordenarse las medidas indispensables de conformidad con el artículo 35 del texto refundido de la ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016. entre otras, la paralización cautelar de la actividad. Sin perjuicio de que al incumplimiento de las condiciones y requisitos establecidos en la AAI pueda aplicarse el régimen sancionador del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación y del Decreto 5/2012, de 17 de enero.
- 18. Cuando se produzcan incumplimientos de las condiciones de la AAI, COSENTINO actuará según se recoge en el punto 3 de la documentación presentada (DP) para la actualización AAI/AL/094/11/A1 "Incumplimiento de las Condiciones de las Autorizaciones Ambientales Integradas", en el que establecen Procedimientos e Instrucciones Técnicas de actuación en caso de superaciones de valores límites (VLE) atmosféricos o hídricos. En caso de superación de los VLE, se comunicara en un plazo no superior a 24 horas a esta Delegación Territorial y se tomaran las medidas necesarias para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, así como para evitar y/o minimizar la afección sobre el medio ambiente.

Inspecciones

- 19. Corresponde a las Delegaciones Territoriales de la Consejería competente en materia de medio ambiente, el ejercicio de las funciones de vigilancia, inspección y control ambiental de todas las actividades e instalaciones sujetas a AAI, sin perjuicio de las que correspondan a otros Organismos por razones de materia de su competencia.
- 20. Las instalaciones objeto de la presente resolución serán incluidas en los planes y programas anuales de inspección de la Consejería competente en materia de medio ambiente, según lo regulado en el artículo 30 del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016 y en los artículos 21, 22 y 23 del capítulo III del RD 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación. Basándose en los Planes de Inspección, la Consejería elaborará regularmente programas de inspección ambiental que incluyan la frecuencia de las visitas de inspección a las instalaciones
- 21. El titular de la autorización está obligado a prestar la asistencia y colaboración necesaria al personal de la Consejería competente en materia de medio ambiente que realice las actuaciones de vigilancia, inspección y control.
- 22. De acuerdo con lo establecido en el artículo 12.3 y 23.3.a) del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, la Consejería competente en materia de medio ambiente realizará una **inspección inicial** de las instalaciones en el plazo de **un (1) año** desde la puesta en marcha de cada uno de los hitos previstos en la ampliación.
- 23. La Consejería competente en materia de medio ambiente realizará **inspecciones de seguimiento** de la actividad, tal y como se recoge en el art. 23.3 b) del Real Decreto 815/2013. El periodo entre dos inspecciones se basará en una evaluación de los riesgos de la instalación, y no superará un (1) año



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	27/70

en las instalaciones que planteen los riesgos más alto y tres (3) años en las instalaciones que planteen riesgos menores.

24. Las inspecciones programadas para verificar el cumplimiento de los condicionados de esta autorización, tendrán 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 de la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas. El valor de las Tasas se actualiza progresivamente en el porcentaje que se indica en la Ley de Presupuesto de la Comunidad Autónoma de Andalucía del año que corresponda.
25. Con independencia de las inspecciones anteriores, el personal de esta Delegación Territorial en cualquier momento y sin previo aviso, podrá acceder a las instalaciones y realizar las actuaciones de vigilancia, inspección y control que estime convenientes para comprobar el cumplimiento de las condiciones impuestas en la presente autorización.
26. De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 43 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, realizada la visita de inspección, se expedirá el correspondiente informe o acta de comprobación, debiéndose reflejar tanto los hechos que hayan sido constatados como, en su caso, las alegaciones formuladas por la persona responsable de la actividad. De dicho informe o acta se dará copia a la persona o entidad titular de la autorización de la actividad.
27. En todo momento se cumplirá con las normas de prevención de riesgos laborales internas y salvo causa de fuerza mayor, se garantizará, previa identificación de los inspectores o personal acreditado por la Consejería competente en materia de medio ambiente, el acceso a las instalaciones de la empresa de forma inmediata.
28. Las entidades colaboradoras de la Consejería competente en materia de medio ambiente podrán colaborar en el ejercicio de las actuaciones de vigilancia, inspección y control ambiental.

Información a suministrar

29. En cumplimiento del art. 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, COSENTINO, presentará anualmente “Declaración Anual sobre el cumplimiento de las Condiciones de la Autorización Ambiental Integrada”.

COSENTINO deberá documentar, registrar e incluir en la declaración anual a la que se refiere el artículo 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, todos aquellos eventos, sucesos o accidentes producidos en la instalación que hayan podido repercutir en el estado del suelo y de las aguas subterráneas; así como las medidas y actuaciones adoptadas llevadas a cabo con el fin de prevenir la afección del suelo y las aguas subterráneas y, en su caso, el control sobre los mismos realizado.

Responsabilidad Medioambiental

30. COSENTINO como operador de las instalaciones, está obligado a adaptar y ejecutar las medidas de prevención, de evitación y de reparación de daños medioambientales y a sufragar sus costes, cualquiera que sea su cuantía, cuando resulten responsables de los mismos, de conformidad con la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, y demás normativa en vigor relacionada.
31. Igualmente está obligado a comunicar de forma inmediata a la autoridad competente la existencia de daños medioambientales o la amenaza inminente de dichos daños, que hayan ocasionado o puedan ocasionar, estando obligados a colaborar en la definición de las medidas reparadoras y en la ejecución de las adoptadas por la autoridad competente.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	28/70

32. Ante una amenaza inminente de daños ambientales el titular tiene el deber de adoptar sin demora y sin necesidad de advertencia, de requerimiento o de acto administrativo previo, las medidas preventivas apropiadas, así como de adoptar las medidas apropiadas de evitación de nuevos daños, atendiendo a los criterios establecidos en el punto 1.3. del Anexo II de la Ley 26/2007. Dichas medidas se pondrán en conocimiento de la autoridad competente.

Incidentes y accidentes

- 33. Sin perjuicio de las obligaciones del titular de la instalación establecidas en la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de responsabilidad medioambiental para el caso de daños medioambientales, COSENTINO, deberá adoptar las medidas y realizar las actuaciones necesarias para limitar las consecuencias medioambientales de cualquier incidente, accidente o suceso que pueda afectar al medioambiente; asimismo informará inmediatamente a la DTCMAOT de cualquier incidente, accidente o suceso producido en la instalación que pueda afectar al medio ambiente y a la salud de las personas.
- 34. A requerimiento de la DTCMAOT, en el plazo en que se le indique y sin perjuicio de la información que se le pueda exigir en días posteriores al inicio del incidente, deberá elaborar y entregar informe a esta Delegación, sobre la causa, las medidas adoptadas y las actuaciones llevadas a cabo para limitar las consecuencias medioambientales, el daño ocasionado y seguimiento de la evolución de los medios afectados.
- 35. COSENTINO tiene implantadas medidas preventivas y actuará frente a los incidentes o accidentes según se recoge en el punto 2 de la documentación presentada (DP) para la actualización AAI/AL/094/11/A1 “Incidentes y accidentes, comunicación al órgano competente y aplicación de medidas para limitar las consecuencias medioambientales y evitar otros posibles accidentes e incidentes” que informa de las medidas para limitar las consecuencias medioambientales de los accidentes o incidentes y la prevención de que aquellos se produzcan.
- 36. La instalación dispone de “Plan de actuación ante emergencia”, que se adjunta como Anexo I de la documentación presentada (DP) para la actualización AAI/AL/094/11/A1. También dispone de “Plan de Mantenimiento” de acuerdo con lo establecido en el Anexo V de la AAI tanto preventivo como correctivo de los equipos e instalaciones que puedan tener incidencia ambiental. Las instrucciones y Plan de mantenimiento de los equipos están implantados en el marco del Manual de Gestión Ambiental y Norma UNE-EN ISO 14001:2004.

Cese de la actividad

- 37. El titular de esta autorización está obligado a comunicar a la DTCMAOT, el cese de la actividad indicando si el cierre de las instalaciones es temporal (indicando la duración prevista) o definitivo.

Dicha comunicación se realizará, como mínimo, 3 meses antes del cese de la actividad, salvo que el mismo se produzca por causa sobrevenida.
- 38. En caso de cierre definitivo, junto a la comunicación de cese de la actividad, el titular deberá presentar un “Proyecto de clausura y desmantelamiento de la instalación” cuyo contenido se adecuará a lo especificado en el artículo 41 del Decreto 5/2012.
- 39. De acuerdo a lo previsto en el art. 23 del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, COSENTINO evaluará el estado del suelo y la contaminación de las aguas subterráneas por las sustancias peligrosas relevantes utilizadas, producidas o emitidas por la instalación y comunicara a esta Delegación Territorial los resultados de dicha evaluación.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	29/70

ANEXO III

LÍMITES Y CONDICIONES TÉCNICAS

1. MEDIDAS DE PROTECCIÓN Y CONTROL DEL MEDIO AMBIENTE ATMOSFÉRICO

1.1 CONDICIONES TÉCNICAS RELATIVAS A LA EMISIÓN DE CONTAMINANTES A LA ATMÓSFERA

Los límites y las condiciones técnicas se establecen de acuerdo con la normativa que se relaciona y la que, en su caso, las modifique o sustituya:

- Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera.
- 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.
- Decreto 239/2011, de 12 de julio, por el que se aprueba regula la calidad del medio ambiente atmosférico y se crea el Registro de Sistemas de Evaluación de la Calidad del Aire en Andalucía.
- Orden de 19 de abril de 2012, por la que se aprueban instrucciones técnicas en materia de vigilancia y control de las emisiones atmosféricas.

Focos de emisiones canalizadas

40. La autorización afecta a los focos de emisión recogidos en la Tabla 12 Focos de emisión canalizada- Fábricas Silestone y en la Tabla 13 Focos de emisión canalizada- Fábrica Nueva Superficie GF (DEKTON), catalogados como potencialmente contaminadores de la atmósfera, cuya clasificación ha sido adaptada al CAPCA-2010 (Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera) que se incluye en el Anexo del Real Decreto 100/2011, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

Para cada foco se indica:

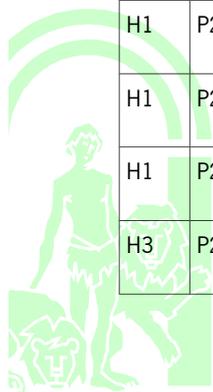
- **Hito:** Hito en el que se han incorporado o se van a incorporar los focos canalizados de emisión previstos en el proyecto. H1- Hito 1; H2 – Hito 2; H3 – Hito 3; H4 – Hito 4.
- **Foco:** Codificación de los focos. La notación “PX” hace referencia al proceso, y “GX” indica el número asignado a cada foco.
- **Equipos-Descripción:** Equipos asociados al foco.
- **Instalación de depuración.** Sistema de depuración de contaminantes de la corriente de salida.
- **Sección:** Sección o proceso asociado a las emisiones. Se incluyen intercalados el grupo y código que se le asigna a los focos según CAPCA.
- **Grupo-VLE:** Grupo asignado para el cumplimiento de los VLE establecidos en la autorización. Igualmente identificará el grupo de control.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	30/70

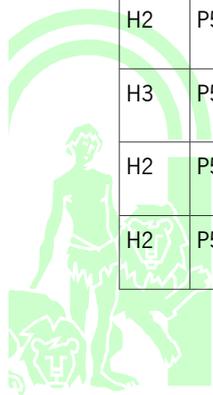
Tabla 12. Focos de emisión canalizada- Fábricas Silestone

Hito	Foco	Equipos-Descripción	Instalación de Depuración	Sección	Grupo VLE
		FILTROS DE MANGAS			
		Almacenamiento u operaciones de manipulación, mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de materiales pulverulentos en la industria de transformación de la madera, pasta de papel, alimentación, bebidas, industria mineral o resto de actividades diversas no especificadas en otros epígrafes en instalaciones industriales, puertos o centros logísticos, con capacidad de manipulación de estos materiales >= 1.000 t/día		Grupo CAPCA B Código CAPCA 04 06 17 50	
H1	POG1	Filtro de mangas nº 0	Filtro de mangas	Silestone 0 – Elaboración de pigmentos	G1
H1	P1G1	Filtro de mangas nº 1	Filtro de mangas	Silestone I – Dosificación MMPP y trasiego	G1
H1	P1G2	Filtro de mangas nº 2	Filtro de mangas	Silestone I – Línea pulido	G1
H1	P1G3	Filtro de mangas nº 3	Filtro de mangas	Silestone I – Línea pulido	G1
H1	P1G4	Filtro de mangas nº 4	Filtro de mangas	Silestone I - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H1	P1G9	Filtro de mangas nº 5	Filtro de mangas	Silestone I – Dosificación MMPP y trasiego	G1
H2	P1G10	Filtro de mangas - Línea de pulido	Filtro de mangas	Silestone I – Línea de pulido	G1
H2	P1G11	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone I - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H3	P1G12	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone I - Dosificación MMPP y trasiego	G1
H2	P1G13	Filtro de mangas – Línea de pulido	Filtro de mangas	Silestone I – Línea de pulido	G1
H2	P1G14	Filtro de mangas – Línea de pulido	Filtro de mangas	Silestone I – Línea de pulido	G1
H1	P2G1	Filtro de mangas nº 6	Filtro de mangas	Silestone II – Dosificación MMPP y trasiego	G1
H1	P2G2	Filtro de mangas nº 7	Filtro de mangas	Silestone II – Dosificación MMPP y trasiego	G1
H1	P2G3	Filtro de mangas nº 8	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H1	P2G9	Filtro de mangas nº 9	Filtro de mangas	Silestone II - Línea de pulido	G1
H3	P2G10	Filtro de mangas - Pulido	Filtro de mangas	Silestone II – Línea de pulido	G1



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	31/70

Hito	Foco	Equipos-Descripción	Instalación de Depuración	Sección	Grupo VLE
H2	P2G11.1	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H2	P2G11.2	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H2	P2G11.3	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H3	P2G12	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1
H3	P2G13	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1
H3	P2G14	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone II - Dosificación MMPP y trasiego	G1
H2	P2G16	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone II – Línea de pulido	G1
H2	P2G17	Filtro de mangas - Partículas	Filtro de mangas	Silestone II – Línea de pulido	G1
H2	P2G18	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone II – Línea de pulido	G1
H2	P2G19	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone II – Línea de pulido	G1
H2	P4G4	Filtro de mangas - Partículas	Filtro de mangas	Silestone IV - Automatización	G1
H1	P5G1	Filtro de mangas nº 10	Filtro de mangas	Silestone III - Recepción y acopio MMPP	G1
H1	P5G2	Filtro de mangas nº 11	Filtro de mangas	Silestone III - Recepción y acopio MMPP	G1
H1	P5G3	Filtro de mangas nº 12	Filtro de mangas	Silestone III - Recepción y acopio MMPP	G1
H1	P5G4	Filtro de mangas nº 13	Filtro de mangas	Silestone III – Línea pulido	G1
H2	P5G14	Filtro de mangas – Nuevas pulidoras	Filtro de mangas	Silestone III – Línea de pulido	G1
H2	P5G15	Filtro de mangas – Nuevas pulidoras	Filtro de mangas	Silestone III - Calibrado y pulido	G1
H2	P5G16.1	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone III - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H2	P5G16.2	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone III - Dosificación MMPP y trasiego	G1-SC
H3	P5G17	Filtro de mangas – Dosificación MMPP y trasiego	Filtro de mangas	Silestone III - Dosificación MMPP y trasiego	G1
H2	P5G18	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone III – Línea pulido	G1
H2	P5G19	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone III – Línea pulido	G1



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	32/70

Hito	Foco	Equipos-Descripción	Instalación de Depuración	Sección		Grupo VLE
H2	P5G20	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone III – Línea pulido		G1
H2	P5G21	Filtro de mangas – Partículas	Filtro de mangas	Silestone III – Línea pulido		G1
EQUIPOS EXTRACCIÓN Y SECADO						
Actividades primarias de minería no energética que conlleven la extracción o tratamiento de productos minerales cuando la capacidad es <= 200.000 t/año siempre que la instalación no se encuentre a menos de 500 m de un núcleo de población				Grupo CAPCA C	Código CAPCA 04 06 16 02	
H1	P4G1	Extracción Línea Secado-Pulido – 300.000 kcal/h	–	Silestone IV – Secado pulido tablas de mármol		G3
H1	P4G2	Extracción Línea resinado mármol – 300.000 kcal/h	–	Silestone IV – Resinado tablas de mármol		G3
H1	P4G3	Extracción Mármol – Plaquetas – 300.000 kcal/h	–	Silestone IV – Extracción mármoles		G3
EQUIPOS DEPURACIÓN COV (OXIDACIÓN TÉRMICA REGENERATIVA)						
Otras actividades en las que usen disolventes - Otras actividades no contempladas en epígrafes anteriores con c.c.d. > 200 t/año o de 150 kg/hora				Grupo CAPCA A	Código CAPCA 06 04 12 01	
H1	P1G5	Depuración de COV (I) - 800 kW	Oxidación Térmica Regenerativa	Silestone I – Mezclado, distribución, prensado		G6
H1	P2G4	Depuración de COV (II) - 800 kW	Oxidación Térmica Regenerativa	Silestone II – Mezclado, distribución, prensado		G6
H3	P2G15	Depuración de COV (II) – 1470 kW	Zeolitas+Oxid. Térmica Regenerativa			G6
H1	P5G6	Depuración de COV (III) - 650 kW	Zeolitas+Oxid. Térmica Regenerativa	Silestone III – Mezclado, distribución, prensado		G6
H1	P5G11	Depuración de COV (IV) – 1.470 kW	Oxidación Térmica Regenerativa			G6
H3	P5G12	Depuración de COV (V) – 650 kW	Zeolitas+Oxid. Térmica Regenerativa			G6
H3	P5G13	Depuración de COV (VI) – 650 kW	Zeolitas+Oxid. Térmica Regenerativa			G6
CALDERAS						
Calderas de Potencia Térmica Nominal <=2,3 MWt y >=70 kWt				Grupo CAPCA C	Código CAPCA 03 01 03 03	
H1	P1G6	Caldera nº 1 - 300.000 kcal/h	–	Silestone I - Polimerización en horno		G2
H1	P1G7	Caldera nº 2 - 200.000 kcal/h	–			G2

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.

Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	33/70

Hito	Foco	Equipos-Descripción	Instalación de Depuración	Sección	Grupo VLE
H1	P1G8	Caldera nº 3 - 200.000 kcal/h	-		G2
H1	P2G5	Caldera nº 4 - 200.000 kcal/h	-	Silestone II - Polimerización en horno	G2
H1	P2G6	Caldera nº 5 - 200.000 kcal/h	-		G2
H1	P2G7	Caldera nº 6 - 200.000 kcal/h	-		G2
H1	P2G8	Caldera nº 7 - 200.000 kcal/h	-		G2
H1	P5G7	Caldera nº 8 - 232 kW	-	Silestone III - Polimerización en horno	G2
H1	P5G8	Caldera nº 9 - 232 kW	-		G2
H1	P5G9	Caldera nº 10 - 232 kW			G2
H1	P5G10	Caldera nº 11 - 232 kW			G2

Tabla 13. Focos de emisión canalizada- Fábrica Nueva Superficie GF (DEKTON)

Hito	Foco	Equipos	Instalación de depuración	Sección	Grupo VLE
		SALIDA CORRIENTES - FILTROS DE MANGAS			
		Almacenamiento u operaciones de manipulación, mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de materiales pulverulentos en la industria de transformación de la madera, pasta de papel, alimentación, bebidas, industria mineral o resto de actividades diversas no especificadas en otros epígrafes en instalaciones industriales, puertos o centros logísticos, con capacidad de manipulación de estos materiales >= 1.000 t/día		Grupo CAPCA B Código CAPCA 04 06 17 50	
H1	P6G1	Filtro de mangas – Preparación materias primas	Filtro de mangas	Línea 1 - Preparación materias primas	G1
H1	P6G2	Filtro de mangas 15	Filtro de mangas	Línea 1 - Esmaltado	G1
H1	P6G4	Filtro de mangas 16	Filtro de mangas	Línea 1 – Extracción continua	G1
H1	P6G7	Filtro de mangas 17	Filtro de mangas	Línea 1 - Línea de incisión	G1-SC
H2	P6G22	Filtros de mangas IJ1-IJ2	Filtro de mangas	Línea 1- Secado - Esmaltado	G1
H2	P6G23	Filtro de mangas 22 – Molino 2	Filtro de mangas	Línea 2 – Preparación de MMPP	G1
H2	P6G26	Filtro de mangas 23 – Continua	Filtro de mangas	Línea 2 – Extracción continua	G1
H2	P6G39	Filtro de mangas 24 – Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 2 - Esmaltado	G1
H2	P6G40	Filtro de mangas 25 – Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 2 - Esmaltado	G1
H3	P6G45	Filtro de mangas 30 – Molino 3	Filtro de mangas	Línea 3 – Preparación de MMPP	G1
H3	P6G48	Filtro de mangas 31 – Continua	Filtro de mangas	Línea 3 – Extracción continua	G1

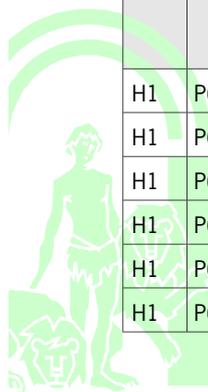
C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.

Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	34/70

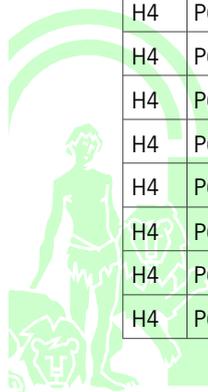
Hito	Foco	Equipos	Instalación de depuración	Sección	Grupo VLE
H3	P6G61	Filtro de mangas 32 - Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 3 - Esmaltado	G1
H3	P6G62	Filtro de mangas 33 - Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 3 - Esmaltado	G1
H4	P6G66	Filtro de mangas 37 – Molino 4	Filtro de mangas	Línea 4 – Preparación de MMPP	G1
H4	P6G68	Filtro de mangas 38 – Continua	Filtro de mangas	Línea 4 – Extracción continua	G1
H4	P6G81	Filtro de mangas 39 – Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 4 - Esmaltado	G1
H4	P6G82	Filtro de mangas 40 – Esmaltadoras e Inkjet	Filtro de mangas	Línea 4 - Esmaltado	G1
H4	P6G83	Filtro de mangas 41 – Línea de pulido	Filtro de mangas	Línea 4 – Línea de pulido	G1
H4	P6G84	Filtro de mangas 42 – Línea de pulido	Filtro de mangas	Línea 4 – Línea de pulido	G1
ATOMIZADORES					
Equipos de secado granulado o similares o de aplicación de calor por contacto directo con gases de combustión no especificados en otros epígrafes de potencia térmica nominal $\geq 2,3$ MWt y < 20 MWt				Grupo CAPCA B	Código CAPCA 03 03 26 35
H1	P6G3	Atomizador 1 Equipo: ATM065 - 6,5MWt	Filtro de mangas	Línea 1 – Preparación polvo atomizado	G4
H1	P6G6	Atomizador 2 Equipo: ATM066 - 3,5MWt	Filtro de mangas		G4
H2	P6G24	Atomizador 3 Equipo: ATM065 - 6,5MWt	Filtro de mangas	Línea 2 – Preparación polvo atomizado	G4
H2	P6G25	Atomizador 4 Equipo: ATM066 - 3,5MWt	Filtro de mangas		G4
H3	P6G46	Atomizador 5 Equipo: ATM065 - 6,5MWt	Filtro de mangas	Línea 3 – Preparación polvo atomizado	G4
H3	P6G47	Atomizador 6 Equipo: ATM066 - 3,5MWt	Filtro de mangas		G4
H4	P6G67	Atomizador 7 Equipo: ATM065 - 6,5MWt	Filtro de mangas	Línea 4 – Preparación polvo atomizado	G4
SECADEROS					
Equipos de secado granulado o similares o de aplicación de calor por contacto directo con gases de combustión no especificados en otros epígrafes de potencia térmica nominal $\Rightarrow 2,3$ MWt y < 20 MWt				Grupo CAPCA B	Código CAPCA 03 03 26 35
H1	P6G9	Secadero 01 - L1	-	Línea 1 – Enfriamiento - Secado	G7
H1	P6G10	Secadero horizontal 1.1. M001079 - 2,8 MWt			G7
H1	P6G11				G7
H1	P6G12				G7-SC
H1	P6G13	Secadero 02 - L1	-		G7
H1	P6G14	Secadero horizontal 1.2 M001081 - 2,8 MWt			G7



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	35/70

Hito	Foco	Equipos	Instalación de depuración	Sección	Grupo VLE
H1	P6G15	Secadero 03 - L1 Secadero horizontal 1.3 M001718 - 3,322 MWt	-		G7
H1	P6G16				G7-SC
H1	P6G17				G7
H1	P6G18				G7
H1	P6G19				G7
H1	P6G20				G7-SC
H2	P6G27	Secadero 01 - L2 Secadero horizontal 2.1. M002027 - 3,322 MWt	-	Línea 2 – Enfriamiento - Secado	G7
H2	P6G28				G7
H2	P6G29				G7
H2	P6G30				G7-SC
H2	P6G31	Secadero 02 - L2 Secadero horizontal 2.2. M002028 - 3,322 MWt	-		G7
H2	P6G32				G7
H2	P6G33				G7
H2	P6G34				G7-SC
H2	P6G35	Secadero 03 - L2 Secadero horizontal 2.3. - 3,322 MWt	-		G7
H2	P6G36				G7
H2	P6G37				G7
H2	P6G38				G7-SC
H3	P6G49	Secadero 01 – L3 Secadero horizontal 3.1. - 3,322 MWt	-	Línea 3 – Enfriamiento - Secado	G7
H3	P6G50				G7
H3	P6G51				G7
H3	P6G52				G7-SC
H3	P6G53	Secadero 02 – L3 Secadero horizontal 3.2. - 3,322 MWt	-		G7
H3	P6G54				G7
H3	P6G55				G7
H3	P6G56				G7-SC
H3	P6G57	Secadero 03 – L3 Secadero horizontal 3.3. - 3,322 MWt	-		G7
H3	P6G58				G7
H3	P6G59				G7
H3	P6G60				G7-SC
H4	P6G69	Secadero 01 – L4 Secadero horizontal 4.1. - 3,322 MWt	-	Línea 4 – Enfriamiento - Secado	G7
H4	P6G70				G7
H4	P6G71				G7
H4	P6G72				G7-SC
H4	P6G73	Secadero 02 – L4 Secadero horizontal 4.2. - 3,322 MWt	-		G7
H4	P6G74				G7
H4	P6G75				G7
H4	P6G76				G7-SC



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	36/70

Hito	Foco	Equipos	Instalación de depuración	Sección		Grupo VLE		
H4	P6G77	Secadero 03 – L4 Secadero horizontal 4.3. - 3,322 MWt	-			G7		
H4	P6G78					G7		
H4	P6G79					G7		
H4	P6G80					G7-SC		
		HORNOS						
		Producción de materiales de cerámica fina, azulejos, baldosas, porcelana, loza, cerámica sanitaria o similares		Grupo CAPCA B	Código CAPCA 03 03 20 02			
H1	P6G8	Horno 1 M001080 – 11,2 MWt Horno 2 M001078 – 11,2 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas	Linea 1 - Cocido		G5		
H1	P6G21	Horno 0 M001717 – 11,2 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas			G5		
H2	P6G41	Auxiliar Horno 1 y Horno 2	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas			G5		
H1	P6G85	Hornos 0 - Salida Directa	-			G5-NS		
H1	P6G86	Horno 1 y 2 – Salida Directa	-			G5-NS		
H2	P6G42	Horno 3 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas			Linea 2 - Cocido		G5
H2	P6G43	Horno 4 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas	G5				
H2	P6G88	Horno 3 - Salida directa	-	G5-NS				
H2	P6G89	Horno 4 - Salida directa	-	G5-NS				
H3	P6G44	Horno 5 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas	Linea 3 - Cocido				G5
H3	P6G63	Horno 6 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas					G5
H3	P6G90	Horno 5 - Salida directa	-			G5-NS		
H3	P6G91	Horno 6 - Salida directa	-			G5-NS		
H4	P6G64	Horno 7 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas	Linea 4 - Cocido		G5		
H4	P6G65	Horno 8 - 12,320 MWt	Adición Ca(OH) ₂ + filtro de mangas			G5		
H4	P6G92	Horno 7 - Salida directa	-			G5-NS		
H4	P6G93	Horno 8 - Salida directa	-			G5-NS		

*NS: No sistemático *SC: Sin control

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.

Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	37/70

Respecto a la Resolución de AAI/AL/094/11, en el Hito 1 se han modificado los siguientes focos:

- P0G1. Se incluye un foco en MNS solicitada en octubre de 2013 correspondiente a la elaboración de pigmentos.
- P6G4. Se unifican en un solo foco P6G4 y P6G5, según MNS solicitada en noviembre de 2013.
- P6G9, P6G10, P6G11, P6G12, P6G13, P6G14, P6G15, P6G16. Se sustituye el foco P6G9 asociado al secadero por ocho focos de emisión canalizados distribuidos a lo largo de los dos secaderos, según MNS de febrero de 2013.
- P6G17, P6G18, P6G19, P6G20, P6G21 según MNS de noviembre de 2014 se incluyen los focos de un nuevo secadero y un nuevo horno.
- P6G85. Se incluye como foco catalogado el foco no sistemático correspondiente a la salida directa del Horno 0.
- P6G86. Se incluye como foco catalogado el foco no sistemático correspondiente a la salida directa de los Hornos 1 y 2.
- P7G1, P7G2 y P8G1. Estos focos se incluían en la AAI/AL/094/11, pero según comunica COSENTINO finalmente no se van a ejecutar, por lo que se han eliminado del listado.

Adicionalmente, con respecto a la AAI/AL/094/11 se ha revisado y modificado la clasificación de algunos de los focos de emisión según el Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA), Anexo del Real Decreto 100/2011:

- Los focos directamente relacionados con operaciones generales de manipulación, mezclado, separación, transporte o reducción de tamaño de materiales utilizados como materias primas se catalogaron en la AAI/AL/094/11 dentro del grupo B con el código 04 06 16 01 para instalaciones en las que se realicen "Actividades primarias de minería no energética que conlleven la extracción o tratamiento de productos minerales cuando la capacidad es > 200.000 t/año". Teniendo en cuenta el tipo de actividades que se realizan, resulta más apropiado incluir estos focos dentro del grupo B pero con código 04 06 17 50, "Almacenamiento u operaciones de manipulación, mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de materiales pulverulentos en la industria de transformación de la madera, pasta de papel, alimentación, bebidas, industria mineral o resto de actividades diversas no especificadas en otros epígrafes en instalaciones industriales, puertos o centros logísticos, con capacidad de manipulación de estos materiales >= 1.000 t/día". Este cambio se realizado para los focos: P1G1, P1G2, P1G3, P1G4, P1G9, P2G1, P2G2, P2G3, P2G9, P5G1, P5G2, P5G3, P5G4, P6G1, P6G2, P6G4, P6G7.
- Se ha modificado la catalogación de los focos de emisión de las corrientes procedentes del equipo de depuración de las corrientes que contienen compuestos orgánicos volátiles. En la AAI/AL/094/11 se catalogaron estos focos en el grupo B, código 04 06 16 01, para instalaciones en las que se realicen "Actividades primarias de minería no energética que conlleven la extracción o tratamiento de productos minerales cuando la capacidad es > 200.000 t/año". Sin embargo, teniendo en cuenta que las corriente de gases con compuestos orgánicos volátiles se generan en el proceso de mezcla y horneado, como consecuencia de la evaporación de los disolventes utilizados, se ha considerado más apropiado incluirlos dentro del grupo A, código 06 04 12 01, "Otras actividades en las que se usen disolventes - Otras actividades no contempladas en epígrafes anteriores con c.c.d. > 200 t/año o de 150 kg/hora)". Este cambio se ha realizado para los focos P1G5, P2G4, P5G6 y P5G11.
- Las emisiones de los equipos de secado por atomización se catalogaron dentro del grupo B, código 03 03 20 02, "Producción de materiales de cerámica fina, azulejos, baldosas, porcelana, loza, cerámica sanitaria o similares". Sin embargo, se considera más adecuado, por las características de



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	38/70

estos equipos, incluirlos dentro del grupo B, código 03 03 26 35, "Equipos de secado granulado o similares o de aplicación de calor por contacto directo con gases de combustión no especificados en otros epígrafes de potencia térmica nominal $\geq 2,3$ MWt y < 20 MWt". Estos cambios afectan a los focos P6G3 y P6G6.

- Las emisiones del secadero de DEKTON se catalogaron dentro del grupo B código 04 06 16 01, para instalaciones en las que se realicen "Actividades primarias de minería no energética que conlleven la extracción o tratamiento de productos minerales cuando la capacidad es > 200.000 t/año". Sin embargo, se considera más adecuado incluirlo dentro del grupo B, código 03 03 26 35, "Equipos de secado granulado o similares o de aplicación de calor por contacto directo con gases de combustión no especificados en otros epígrafes de potencia térmica nominal $\geq 2,3$ MWt y < 20 MWt ". Este cambio afecta al foco P6G9.

- Para la correcta evaluación del cumplimiento de los VLE, los muestreos que soportan los valores de emisión a comparar con los VLE se deberán realizar de acuerdo a lo definido en la IT-ATM-02 - Criterios para garantizar la representatividad de las tomas de muestra y medidas a realizar en un foco emisor, aprobada mediante la Orden de 19 de abril de 2012, o en su defecto en la normativa en vigor en la materia.

Los métodos de medición de referencia serán los que se establecen en la IT-ATM-04 – Criterios para definir métodos de referencia para la determinación de contaminantes, aprobada mediante la Orden de 19 de abril de 2012 o en su defecto en la normativa en vigor en la materia

Los informes realizados seguirán el formato y contenido marcado en la instrucción técnica IT-ATM-07, que regula el contenido mínimo de los informes de emisiones derivados de inspecciones reglamentarias o en su defecto en la normativa en vigor en la materia.

Emisiones difusas de partículas

- El foco de emisiones no canalizadas de partículas es el P3G1.

Tabla 14. Emisiones difusas de partículas

Foco	Grupo	Código CAPCA
P3G1	B	04 06 17 50, "Almacenamiento u operaciones de manipulación, mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de materiales pulverulentos en la industria de transformación de la madera, pasta de papel, alimentación, bebidas, industria mineral o resto de actividades diversas no especificadas en otros epígrafes en instalaciones industriales, puertos o centros logísticos, con capacidad de manipulación de estos materiales ≥ 1.000 t/día".

En la AAI/AL/094/11 se catalogó este foco con el código código 04 06 16 01, para instalaciones en las que se realicen "Actividades primarias de minería no energética que conlleven la extracción o tratamiento de productos minerales cuando la capacidad es > 200.000 t/año". Sin embargo, teniendo en cuenta el tipo de actividades que se realizan, relacionadas con la manipulación de material mineral pulverulento, y el consumo anual de materias primas que se indica en la documentación aportada resulta más apropiado incluir estos focos dentro del grupo B, código 04 06 17 50.



1.2 MEDIDAS PREVENTIVAS Y CORRECTORAS DE LA CONTAMINACIÓN

Emisiones canalizadas

- Todos los focos de combustión utilizan como combustible gas natural. En el caso de que se realice un cambio de combustible, el titular deberá informar a la Delegación Territorial competente en materia

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	39/70

de medio ambiente, al objeto de considerar la posible modificación de la presente AAI, así como a la Dirección General de Prevención y Calidad Ambiental de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en lo que respecta a Autorización de Emisión de Gases de Efecto Invernadero.

Emisiones difusas

- 44. Fase de construcción: Para minimizar la emisión difusa de partículas, el titular deberá efectuar limpieza periódica de los viales de acceso e interiores de la planta y se evitará el movimiento de tierra y la descarga de camiones, cuando las condiciones meteorológicas reinantes pudieran dar lugar a la dispersión del polvo por el medio circundante.
- 45. Fase de explotación: El trasiego, almacenamiento y tratamiento de material pulverulento, así como el tráfico de vehículos en la instalación, constituyen focos de emisión difusa. Se deberán cumplir los valores límites establecidos en la autorización.
- 46. En ningún caso las emisiones a la atmósfera procedentes de la actividad deberán provocar en su área de influencia niveles de contaminación superiores a los valores de calidad del aire vigentes en cada momento.
- 47. En caso de detectarse que las emisiones, aún respetando los niveles de emisión generales establecidos, produjesen superación de los valores de calidad del aire, podrán establecerse, entre otras medidas, niveles de emisión más rigurosos o condiciones de funcionamiento especiales con el objetivo de asegurar el cumplimiento de los mismos.

Adecuación de las instalaciones

- 48. El acondicionamiento de los nuevos focos fijos de emisión de gases para el muestreo isocinético deberá realizarse de acuerdo con lo establecido en las instrucciones técnicas IT-ATM-01 – Acondicionamiento de los puntos de muestreo y IT-ATM-03 – Número y situación de los puntos de medida. Acondicionamiento de los focos, aprobadas mediante la Orden de 19 de abril de 2012, por la que se aprueban instrucciones técnicas en materia de vigilancia y control de las emisiones atmosféricas, o en su defecto en la normativa en vigor en la materia.

Se entiende como nuevos focos fijos de emisión los incluidos en la ampliación proyectada a implantar en Hito 2, Hito 3 e Hito 4. Además, los que se han instalado o modificado desde el otorgamiento de la AAI/AL/094/11 y están incluidos en el Hito 1, estos son: P0G1, P6G4, P6G9-P6G20, P6G21, P6G85 y P6G86.

Se excluye de la obligación de cumplimiento de este condicionado los focos asignados al Grupo-VLE G1-SC de la Tabla 12 y Tabla 13; Grupo-VLE G5-NS de la Tabla 13 y Grupo-VLE G7-SC de la Tabla 13.

- 49. Los focos deberán estar permanentemente acondicionados para que el muestreo pueda practicarse fácilmente y con garantía de seguridad para el personal inspector.

1.3 EQUIPOS DE DEPURACIÓN DE EMISIONES Y FOCOS DE EMISIONES NO SISTEMÁTICAS

- 50. Los sistemas de depuración de contaminantes instalados son los siguientes:
 - 1. Todas las corrientes por las que se emiten partículas están dotadas de filtros de mangas.
 - 2. En las fábricas de Silestone, las corrientes de aspiración de la zona de mezcla, distribución y prensado, se dirigen hacia los sistemas de depuración, donde se realiza un tratamiento mediante oxidación térmica regenerativa. Algunos de estos sistemas incorporan una concentración previa de los contaminantes orgánicos mediante unas ruedas de adsorción de zeolitas.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	40/70

3. En la fabricación de DEKTON, las corrientes de salida de los hornos (distintas de la salida directa) se depuran con cal hidratada para eliminar principalmente los gases ácidos de la corriente, HCl, HF, SO₂ y SO₃, y se hacen pasar por un filtro de mangas para eliminar las partículas.
4. El resto de focos, calderas en Silestone, secaderos en DEKTON y corrientes de extracción en Silestone 4 no incorporan ningún sistema de depuración.
51. Las instalaciones de depuración asociadas a cada foco de emisión contarán con un Plan de mantenimiento anual, cuyas operaciones deberán estar descritas en procedimientos de trabajo y registradas convenientemente.
52. Los sistemas de depuración de emisiones por oxidación térmica regenerativa no podrán estar sin funcionar más del **5 %** del tiempo de funcionamiento de la línea o líneas de fabricación a las que están asociados.

Una vez superado el tiempo máximo de funcionamiento con el sistema de oxidación térmica regenerativa fuera de servicio, se deberá proceder a la parada transitoria de la instalación hasta que se adopten las medidas necesarias para incrementar la operatividad de este sistema de depuración de las emisiones.

Se deberá registrar el funcionamiento efectivo de los sistemas de depuración por oxidación térmica regenerativa, con la finalidad de justificar el tiempo máximo de operación sin funcionamiento de estos equipos. Se asegurará mediante el control y registro en continuo de al menos un parámetro de operación representativo, que será propuesto por la empresa entre los técnicamente reconocidos y fundamentados. Esta información se conservará por un tiempo no inferior a 3 años y estará a disposición de esta Delegación Territorial.

COSENTINO. deberá notificar con 48 horas de antelación a esta Delegación Territorial cualquier parada prevista para mantenimiento de los sistemas de depuración por oxidación térmica regenerativa que supongan el funcionamiento continuado durante más de 24 horas de los procesos de fabricación sin este sistema de depuración de compuestos orgánicos.

53. Los focos de emisión directa a la atmósfera de los hornos de cocción de DEKTON, asignados al Grupo-VLE G5-NS en la Tabla 13 tienen la consideración de focos no sistematicos, siendo de aplicación las siguientes medidas de control de funcionamiento:
 1. Se deberán registrar los periodos de tiempo durante los cuales se emiten los gases del horno directamente a la atmósfera a través de estos focos.
 2. Se deberá informar a la Delegación Territorial del momento en el que, para un año natural, la frecuencia de emisión de contaminantes a través de los focos sea:
 - o Superior a doce veces, con una duración individual superior a 1 hora.
 - o Con cualquier frecuencia, cuando la duración global de las emisiones sea superior al 5% del tiempo de funcionamiento de la planta.
 3. Se deberá presentar, antes del 1 de marzo del siguiente año natural, un informe del tiempo de funcionamiento de los focos.
 4. Se exige a estos focos de la obligación de acondicionamiento.
 5. En el momento en que se constate el carácter de sistemático para alguno de los focos, este pasará a estar sometido a las obligaciones establecidas en este informe para los focos asignados al Grupo-VLE G5 y en general en la legislación vigente para los focos de emisiones sistemáticas.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	41/70

1.4 VALORES LÍMITE DE EMISIÓN

54. Emisión canalizada de partículas. Quedan afectadas por estos VLE todas las corrientes de extracción, sin equipos de combustión asociados, en las que el contaminante es únicamente partículas. Son los focos asignados al Grupo-VLE G1 en la Tabla 12 y en la Tabla 13.

Los valores límite de emisión serán los indicados en la siguiente tabla:

Tabla 15. Valores límite de emisión Grupo-VLE G1

PARÁMETRO	VLE ^(*)	UNIDAD	OBSERVACIONES
Partículas	30	mg/Nm ³	O ₂ de Chimenea

(*) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

55. Emisión canalizada procedente de la combustión de calderas. Quedan afectadas por estos VLE todas las corrientes de gases de combustión procedentes de las calderas existentes en Silestone. Son los focos asignados al Grupo-VLE G2 en la Tabla 12 para los que se establecen los siguientes VLE:

Tabla 16. Valores límite de emisión Grupo VLE G2

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
Óxidos de Nitrógeno ⁽²⁾ (NO _x)	200	mg/Nm ³	3% O ₂ de referencia
Monóxido de carbono (CO)	100	mg/Nm ³	3% O ₂ de referencia

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

(2) Expresado como NO₂.

Con respecto a la AAI/AL/094/11, se excluyen de este grupo de VLE los focos de la unidad de proceso Silestone 4 (antigua mármoles) para los que se justifica el establecimiento de nuevos VLE en el condicionado 60(Grupo-VLE G3 en la Tabla 12).

56. Emisión canalizada procedente de los atomizadores. Quedan afectados por estos VLE todas las corrientes de salida de los atomizadores. Son los focos asignados al Grupo-VLE G4 en la Tabla 13, para los que se establecen los siguientes VLE:

Tabla 17. Valores límite de emisión Grupo VLE G4

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
Óxidos de Nitrógeno ² (NO _x)	200	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Monóxido de carbono (CO)	100	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Partículas	30	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

(2) Expresado como NO₂.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	42/70

Este apartado cambia con respecto a los VLE establecidos en la AAI/AL/094/11 al modificar el porcentaje de oxígeno de referencia, añadir VLE para las partículas y eliminar el VLE para el SO₂.

Los VLE establecidos en la AAI/AL/094/11 están referidos a un porcentaje de oxígeno en la corriente de salida igual a un 3%. Sin embargo, se ha comprobado que este porcentaje de oxígeno de referencia no es de aplicación en este caso, al no tratarse de un foco de combustión únicamente y ser un proceso que trabaja con exceso de oxígeno. La corriente de gases de salida está compuesta, además de por los gases de la combustión, de un elevado caudal de aire que se introduce en el atomizador para compensar el caudal que se expulsa con la humedad que se extrae durante el proceso de secado. El proceso tecnológico exige la introducción de aire nuevo y trabajar con un exceso de oxígeno que después es evacuado, junto con los gases de combustión, por la salida del atomizador.

Por otro lado, los gases que se emiten a través de estos focos pueden contener partículas de la barbotina seca que se hayan arrastrado en la corriente de salida y que no se hayan retenido en el filtro de mangas, por lo que es conveniente realizar un control de *partículas* y establecer su correspondiente VLE.

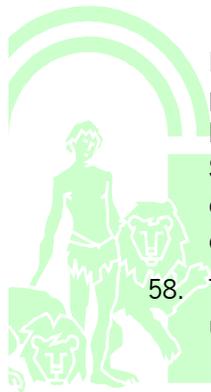
57. Emisión canalizada procedente de hornos nueva superficie (DEKTON). Quedan afectadas por estos VLE los gases de salida de los hornos. Son los focos asignados al Grupo-VLE G5 en la Tabla 13 para los que se establecen los siguientes VLE:

Tabla 18. Valores límite de emisión Grupo VLE G5

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
Partículas totales	20	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Óxidos de Nitrógeno ² NOx	200	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Monóxido de carbono (CO)	100	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
HF	10	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Pb	0,05	mg/Nm ³	Valores medios medidos a lo largo de un periodo de muestreo mínimo de treinta minutos y un máximo de ocho horas

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

(2) Expresado como NO₂.



Este condicionado cambia con respecto a los VLE establecidos en la AAI/AL/094/11, al modificar el porcentaje de oxígeno de referencia y fijar un único VLE para las partículas. Los VLE establecidos en la AAI/AL/094/11 están referidos a un porcentaje de oxígeno en la corriente de salida igual al 3%. Sin embargo, se ha comprobado que este porcentaje de oxígeno de referencia no es de aplicación en este caso, al no tratarse de un foco de combustión únicamente y ser un proceso que trabaja con exceso de oxígeno.

58. Tras la puesta en marcha de cada uno de los hitos, Hito 2, Hito 3 e Hito 4 y para las emisiones de uno de los dos hornos de cocción que se instalan en cada hito (focos asignados al Grupo-VLE G5), se

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	43/70

realizará una **caracterización** por Entidad Colaboradora de la Consejería en Materia de Calidad Ambiental (ECCA), de manera que se verifique y se cuantifique la existencia de partículas, HF, HCl, NOx, SOx, Compuestos Orgánicos Volátiles (COV) y metales para identificar la naturaleza de sus emisiones. Como resultado de la caracterización realizada se podrán revisar tanto los VLE como el plan de vigilancia y control.

59. Emisión de compuestos orgánicos volátiles (COV). Quedan afectadas por estos VLE las corrientes de salida de los sistemas de depuración de compuestos orgánicos volátiles procedentes de las distintas líneas de Silestone. Son los focos asignados al Grupo-VLE G6 en la Tabla 12 para los que se establecen los siguientes VLE:

Tabla 19. Valores límite de emisión Grupo VLE G6

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
COT	50	mg/Nm ³	O ₂ en chimenea
Partículas totales	10	mg/ Nm ³	O ₂ en chimenea

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

60. Emisión canalizada procedente Extracción Silestone IV. Son los focos asignados al Grupo-VLE G3 en la Tabla 12, para los que se establecen los siguientes VLE:

Tabla 20. Valores límite de emisión Grupo VLE G3

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES ⁽³⁾
Óxidos de Nitrógeno ² (NOx)	200	mg/Nm ³	15% O ₂ de referencia
Monóxido de carbono (CO)	100	mg/Nm ³	15% O ₂ de referencia
COT	75	mg/Nm ³	O ₂ de chimenea

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo.

(2) Expresado como NO₂.

(3) No será necesario corregir al 15% de oxígeno si la concentración del mismo en chimenea es superior al 18%.

Este punto se modifica con respecto a la AAI/AL/094/11, ya que para estos focos se fijaron en la AAI inicial VLE emisión propios de focos de emisión por los que se emiten exclusivamente gases de combustión, cuando realmente son focos de proceso. Teniendo en cuenta las características de los focos se modifica el porcentaje de oxígeno de referencia en los gases de salida, que tendrá el mismo valor que se aplica en la disposición adicional única del Decreto 239/2011, de 12 de julio. Además, se unifican en este punto todos los parámetros (combustión + COT) para los que se definen VLE en los focos de combustión y proceso de Silestone IV (antigua mármoles), eliminando el VLE para el SO₂.

61. Emisiones canalizadas procedentes de los secaderos Nueva Superficie GF (DEKTON). Quedan afectados por este VLE de emisión las corrientes de salida de los secaderos, asignados al Grupo-VLE G7 en la Tabla 13, para los que se establecen los siguientes VLE:



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	44/70

Tabla 21. Valores límite de emisión Grupo- VLE G7

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
Óxidos de Nitrógeno ² (NOx)	200	mg/Nm ³	18% O ₂ de referencia
Partículas	30	mg/Nm ³	O ₂ de chimenea

(1) Los valores límite de emisión están referidos a condiciones normalizadas de temperatura (273 K) y de presión (101,3 kPa), en base seca, así como al caudal de diseño del equipo de extracción de aire húmedo y de aire de enfriamiento.

(2) Expresado como NO₂.

Existe una diferencia importante en la disposición de focos de emisión procedente de estos equipos con respecto a la AAI/AL/094/11, puesto que en ella se establecía que la evacuación de gases húmedos en el proceso de secado de las piezas tras el conformado inicial, se realizarían a través de un único foco denominado P6G9. Posteriormente se presentó una modificación en este proceso de secado, de manera que el foco P6G9 se desdoblaba en otros 8 focos, 4 en cada uno de los secaderos horizontales, por razones técnicas del proceso de secado.

62. Criterios para evaluar emisiones. Los resultados de las mediciones de las emisiones, se valorarán, a efectos del cumplimiento de los valores límites de emisión indicados anteriormente según lo establecido en la instrucción técnica IT-ATM-05 – *Interpretación de resultados*, aprobada mediante la Orden de 19 de abril de 2012, o en su defecto en la normativa en vigor en la materia.

63. Inmisión (P3G1)

A las emisiones no canalizadas de partículas que se generan en la actividad, le será de aplicación lo dispuesto en el Decreto 151/2006, de 25 de julio, por el que se establecen los valores límite y la metodología a aplicar en el control de las emisiones no canalizadas de partículas por las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y la IT-ATM-09 – *Inspecciones reglamentarias de emisiones fugitivas de partículas sedimentables y en suspensión*, aprobada mediante la Orden de 19 de abril de 2012 o en su defecto en la normativa en vigor en la materia.

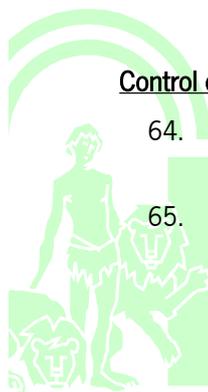
Tabla 22. Valores límite de inmisión

PARÁMETROS	VLE ⁽¹⁾	UNIDAD	OBSERVACIONES
Partículas en suspensión totales (PST)	150	µg/m ³	Valor medio de 24h
Partículas sedimentables (PSD)	300	mg/m ² ·día	Valor medio del periodo de muestreo

Control de los compuestos orgánicos volátiles

64. Se establecerán e implementarán procedimientos y medidas técnicas para limitar los riesgos del almacenamiento y manipulación de sustancias susceptibles de emitir compuestos orgánicos volátiles.

65. Se proveerá de un entrenamiento suficiente y adecuado a los operadores que manipulen sustancias susceptibles de emitir compuestos orgánicos volátiles.



- 66. Las actividades de recubrimiento con adhesivos que se realizan actualmente en la antigua planta “Mármoles” (sellado con resina para fijar el enmallado al mármol), la instalación podría entrar dentro del ámbito de aplicación del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, puesto que se desarrolla una actividad del Anexo I del mismo (Actividad 16. Recubrimiento con adhesivos) y podría superar el umbral de consumo de disolvente establecido en el anexo II (5 t/año). Por ello, COSENTINO deberá dar cumplimiento a lo establecido en el art. 12.6 del Decreto 239/2011, de 12 de julio, tras la puesta en marcha de las modificaciones definidas en el proyecto PR120.6- Elaborados.
- 67. Considerando que los compuestos orgánicos volátiles podrían generar algún problema de olores en las poblaciones cercanas, el titular podrá ser requerido para que elabore un estudio en el que se identifiquen y cuantifiquen las sustancias generadoras de molestias por olores, así como para que implante las medidas correctoras adecuadas, en aplicación del art. 19.2 del Decreto 239/2011, de 12 de julio.

1.5 RUIDOS

Condiciones relativas a la emisión de ruidos:

Las condiciones establecidas a continuación se aplican de acuerdo a la siguiente normativa:

- Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido.
 - Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas.
 - Decreto 6/2012, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía.
68. Cualquier modificación de la instalación que suponga un aumento de las emisiones de ruido, deberá ser informada a la Delegación Territorial previamente.

Tabla 23. Principales focos emisores de ruido

PRINCIPALES FOCOS EMISORES DE RUIDO
Tránsito de camiones dentro de las instalaciones.
Zonas de descarga de la materia prima.
Zonas de prensado de la materia prima.
Zonas de secado de la materia prima.
Filtros de mangas y termo reactores.
Motores y bombas de depuración de agua.
Machacadora. Molino de conos. Molino impactor y Molino de bolas.
Cribas multipaños.
Labores de mantenimiento de la maquinaria.



Condiciones Técnicas Generales

- 69. La instalación tiene la consideración de existente de acuerdo con lo establecido en el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	46/70

Ruido así como en el Decreto 6/2012, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía.

Se ha de garantizar la inexistencia de afecciones sobre las personas por la emisión de ruidos y vibraciones, para ello, las condiciones de implantación de la actividad habrán de adecuarse a lo establecido en la presente autorización.

70. Se garantizará el aislamiento acústico de las naves que albergan equipos y/o actividades para asegurar que la emisión sonora en el exterior de la planta cumple con los límites establecidos. En particular, el diseño de las paredes y cubiertas de los nuevos edificios del Parque II deberán incorporar materiales de aislamiento acústico al menos en las paredes enfrentadas al perímetro de la parcela industrial. En todo caso, las condiciones acústicas exigibles a los diversos elementos constructivos que componen la edificación, serán las determinadas en el Documento Básico DB-HR Protección frente al ruido, del Código Técnico de la edificación, o la norma que en cada momento esté en vigor, y se estará a lo dispuesto sobre aislamiento acústico en el Decreto 6/2012, de 17 de enero, para instalaciones existentes.
71. Los equipos que se ubiquen a la intemperie estarán provistos de los medios de insonorización necesarios para garantizar que la emisión sonora en el exterior cumple con los límites establecidos.
72. La maquinaria utilizada deberá ajustarse a las prescripciones establecidas en la legislación vigente referente a emisiones sonoras de maquinaria de uso al aire libre, y en particular, cuando les sea de aplicación, a lo establecido en el Real decreto 212/2002, de 22 de febrero, por el que se regulan las emisiones sonoras en el entorno debidas a determinadas máquinas de uso al aire libre, y las normas complementarias.
73. Se efectuarán operaciones periódicas de mantenimiento de la maquinaria a fin de cumplir lo establecido en el Real Decreto 1367/2007 de 19 de octubre, en el Decreto 6/2012, de 17 de enero, y demás normativa de aplicación.
74. Todos los sistemas asociados a la minimización de la emisión de ruidos contarán con su correspondiente Plan de Mantenimiento que deberá ser correctamente cumplido y estar convenientemente registrado.

Condiciones particulares

75. El control de los impactos producidos por ruidos y vibraciones procedentes de la actividad se realizará conforme a lo dispuesto en el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, en el Decreto 6/2012, de 17 de enero, y lo establecido en la presente autorización.
76. Los equipos de medidas de ruidos se ajustarán a lo establecido en el artículo 37 del Decreto 6/2012, de 17 de enero.
77. En caso de necesitar medidas correctoras adicionales para alcanzar los valores límite establecidos, estas deberán realizarse en el plazo de seis (6) meses desde la entrada en funcionamiento de las nuevas instalaciones previstas en cada uno de los hitos.
78. Nuevos focos sonoros industriales. Para los focos industriales de emisión sonora que se incorporan en los Hito 2, Hito 3 e Hito 4 serán de aplicación las siguientes medidas correctoras:

1. Cualquier equipo industrial a instalar con carácter permanente al aire libre, sea de la naturaleza que sea, en la banda de 60 m en torno al perímetro de la planta industrial (sin presencia de obstáculos que puedan producir atenuación significativa de las emisiones del foco sonoro hacia el perímetro de la planta), entendiéndose como tal el asignado a la calificación urbanística en el planeamiento vigente de los municipios de Cantoria y Partaloo, no deberá superar los niveles de 91 dBA de potencia acústica (LwA) por unidad, obtenidos bajo la Norma UNE-EN ISO 3744:2011



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	47/70

Acústica. Determinación de los niveles de Potencia acústica y de los niveles de energía acústica de fuentes de ruido utilizando presión acústica. Métodos de ingeniería para un campo esencialmente libre sobre un plano reflectante. (ISO 3744:2010) o aquella que la sustituya.

2. Se exige de dicho cumplimiento el pasillo intermedio existente entre los dos sectores de suelo industrial (Parques 1 y 2), por el cual discurre el canal de trasvase del Negratín-Almanzora, al considerar que dicho espacio no alberga ningún uso sensible a las emisiones acústicas.
 3. Aquellos equipos que no incorporen los datos de potencia sonora acordes al primer punto en sus correspondientes fichas técnicas de fabricante, deberán ser evaluados in situ mediante la citada Norma UNE 3744:2011 o aquella que la sustituya.
 4. Los equipos que no cumplan las condiciones anteriores deberán incorporar medidas de atenuación de las emisiones acústicas (silenciadores, encapsulamientos o apantallamientos) que acrediten la no superación en el exterior de los niveles especificados en el primer punto. Dichas medidas deberán estar documentadas en la ficha técnica de la instalación por parte del proveedor del equipo.
79. Focos sonoros existentes (Hito 1). Las medidas correctoras definidas para los nuevos focos industriales serán de aplicación a los focos sonoros asociados a los equipos existentes en caso de ser sustituidos por nuevos equipos, considerando como existentes los incluidos en la situación de Hito 1.

Límites

80. Objetivos de calidad acústica. Con carácter general, a la instalación le serán de aplicación los objetivos de calidad acústica establecidos en la Tabla I del Decreto 6/2012, de 17 de enero.
- Igualmente y dada su condición de instalación existente, deberá cumplir lo dispuesto en la disposición transitoria cuarta del Decreto 6/2012, de 17 de enero.
81. Valores límite de emisión de las instalaciones. La instalación deberá adoptar las medidas necesarias para no transmitir al medio ambiente exterior, con exclusión del ruido de fondo, un nivel de ruido al exterior, expresado en dBA, valorado por su nivel de emisión y utilizando como índice de valoración el nivel percentil 10 (L10), superior a los establecidos como valores límite en la siguiente tabla, en función del horario:

Tabla 24. Valores límite de emisión de ruido

VALORES LÍMITE DE EMISIÓN		
Día (7:00 a 19:00)	Tarde (19:00 a 23:00)	Noche (23:00 a 7:00)
75	75	70

Cuando el ruido de fondo con la actividad ruidosa parada valorado por su nivel percentil 10 L(10), en la zona de consideración, sea superior a los valores límite expresados en la tabla anterior, dicho ruido de fondo será considerado como valor límite máximo admisible para los niveles de emisión a exterior de la instalación.

82. Criterios de medición de la afección sonora en el exterior de los recintos. Se establecen los siguientes criterios de medición de la afección sonora en el exterior de los recintos:



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	48/70

1. La determinación del nivel de presión sonora se realizará y expresará en decibelios corregidos conforme a la red de ponderación normalizada, mediante la curva de referencia tipo A (dBA).
2. Las medidas de los niveles de emisión de ruido al exterior a través de los paramentos verticales de una edificación, cuando las fuentes emisoras de ruido están ubicadas en el interior del local o en fachadas de edificación, tales como ventiladores, aparatos de aire acondicionado, rejillas de ventilación, o bien a través de puertas de locales ruidosos, se realizarán a 1,5 metros de la fachada de éstas y a no menos de 1,20 metros del nivel del suelo. Siempre se elegirá la posición, hora y condiciones de mayor incidencia sonora. En caso de estar situadas las fuentes ruidosas en azoteas de edificaciones, la medición se realizará a nivel del límite de la azotea o pretil de ésta, a una distancia de la fuente que será el doble de la dimensión geométrica mayor de la fuente a valorar. El micrófono se situará a 1,20 metros de altura y si existiese pretil, a 1,20 metros por encima del mismo. Cuando exista valla de separación exterior de la propiedad o parcela donde se ubica la fuente o fuentes ruidosas respecto a la zona de dominio público o privado, las mediciones se realizarán en el límite de dicha propiedad, ubicando el micrófono del sonómetro a 1,2 metros por encima de la valla, al objeto de evitar el efecto pantalla de la misma. Cuando no exista división parcelaria alguna por estar implantada la actividad en zona de dominio público, la medición se realizará en el límite del área asignada en la correspondiente autorización o concesión administrativa y en su defecto, se medirá a 1,5 metros de distancia de la actividad.
3. Los ruidos de fondo y los ruidos procedentes de la actividad origen del problema. En previsión de posibles errores de medición se adoptarán las siguientes medidas
 - El micrófono se protegerá con borla antiviento y se colocará sobre un trípode a la altura definida.
 - Se medirá la velocidad del viento y si ésta es superior a 3 m/s se desestimará la medición.
4. Las medidas de ruido se realizarán con sonómetros operando en respuesta lenta, utilizando como índice de evaluación el nivel percentil L10.
5. Se deberán realizar dos procesos de medición de al menos quince (15) minutos cada uno; uno con la fuente ruidosa funcionando durante el período de tiempo de mayor afección, y otro en los períodos de tiempo posterior o anterior al de evaluación, sin la fuente ruidosa funcionando, al objeto de poder determinar los ruidos de fondo y los ruidos procedentes de la actividad origen del problema.

En aquellos casos donde la fuente ruidosa funcione de forma continua en períodos inferiores a 15 minutos, el período de valoración a considerar podrá ser el máximo período de funcionamiento de la fuente con un mínimo de un (1) minuto. Dada la importancia que en la valoración de este problema acústico tiene el ruido de fondo, en caso de no poder definir con claridad los períodos de menor ruido de fondo, se considerarán los comprendidos entre la 01:00 y las 05:00 horas del día, en caso que la actividad ruidosa tenga un funcionamiento en periodo nocturno. En otras circunstancias se seleccionará el periodo de tiempo más significativo.

83. Criterios de valoración de la afección sonora en el exterior de los recintos. Se establecen los siguientes criterios de valoración de la afección sonora en el exterior de los recintos:

1. Se valorará la afección sonora de la fuente ruidosa sobre el receptor, incluido el ruido de fondo, durante un período mínimo de 15 minutos, valorando su Nivel Percentil L10T en dBA. Si la fuente ruidosa funcionase de forma continua en periodos inferiores a 15 minutos, el periodo de valoración a considerar podrá ser el máximo período de funcionamiento de la fuente, con un mínimo de valoración de 60 segundos.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	49/70

2. Se valorará la afección sonora en el lugar receptor sin funcionar la fuente ruidosa, manteniendo invariables los condicionantes del entorno de la medición. Durante el periodo de esta medición, quince minutos, se determinará el ruido de fondo existente, dado por su nivel percentil L10RF en dBA.
3. El nivel sonoro procedente de la actividad ruidosa valorada por su L10AR, se determinará por la expresión:

$$L_{10AR} = 10\lg \left(10^{\frac{L_{10T}}{10}} - 10^{\frac{L_{10RF}}{10}} \right)$$

Si la diferencia entre L10T y L10RF es igual o inferior a 3 dBA, se indicará expresamente que el nivel de ruido procedente de la actividad ruidosa (L10AR) es del orden igual o superior al ruido de fondo, no pudiéndose determinar con exactitud aquél.

1.6 CONTAMINACIÓN LUMÍNICA

84. A las instalaciones de alumbrado exterior les será de aplicación el Real Decreto 1890/2008, de 14 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de eficiencia energética en instalaciones de alumbrado exterior y sus Instrucciones técnicas complementarias EA-01 a EA-07, las disposiciones de la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental relativas a la contaminación lumínica y demás normativa de aplicación.
85. Estará prohibido, con carácter general, el uso de leds, láseres y proyectores convencionales que emitan por encima del plano horizontal con fines publicitarios, así como el uso de aeróstatos iluminativos.
86. En relación con el tipo de lámparas, se emplearán aquellas que proporcionen mayor eficiencia energética del alumbrado y resulten compatibles con las exigencias contempladas en la normativa vigente.
87. Con carácter general, se emplearán luminarias que no proyecten la luz fuera del objeto o zona a iluminar evitando que ésta se introduzca directamente en fincas colindantes o se dirija hacia el cielo nocturno. A tal fin se interpondrán paramentos, lamas, paralúmenes o cualquier otro elemento adecuado. Además se deberán utilizar luminarias que no proyecten la luz por encima del plano horizontal.
88. Las limitaciones al flujo hemisferico superior instalado (FHSinst) serán las establecidas en la legislación vigente.
89. Si se realizan modificaciones en las instalaciones existentes, se aplicarán las medidas necesarias para cumplir con la legislación de aplicación, al objeto de facilitar su implantación en toda la fábrica.

2. MEDIDAS DE PROTECCIÓN Y CONTROL DE LAS AGUAS

2.1 VERTIDOS

90. Aunque las instalaciones se encuentran en t.m. de Cantoria, por razones de proximidad, el vertido de aguas sanitarias y las de limpieza industriales se realizará en la red de alcantarillado que conduce las aguas hasta la EDAR que hay en t. m. de Fines, donde se reciben las aguas de los municipios de Fines, Macael y Olula del Rio.
91. El vertido además de cumplir las condiciones establecidas en esta autorización, cumplirá con las limitaciones y condiciones que se establezcan en :



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	50/70

- Ordenanza de vertidos a la red de alcantarillado público para el municipio de Fines.
 - La autorización de vertido que otorgue el Ayuntamiento o la entidad mercantil Galasa, como empresa que gestiona, por delegación de competencias de la Diputación de la Provincia de Almería, el saneamiento integral con carácter supramunicipal, de varias poblaciones entre las que se encuentra el municipio de Fines.
 - Real Decreto 509/1996, de 15 de marzo, de desarrollo del Real Decreto-Ley 11/1995, de 28 de diciembre, por el que se establecen las normas aplicables al tratamiento de las aguas residuales urbanas.
92. No se podrán superar los valores máximos permitidos de los parámetros de contaminación que se enumeran en el Anexo 2 de la Ordenanza de vertido a la red de alcantarillado público en t. m. de Fines (Almería), publicada en el BOP de Almería el 25 de octubre de 2010 con el nº 204.

Tabla 25: Valores máximos permitidos de los parámetros de contaminación

PARAMETROS	UNIDADES	VALORES
pH Inferior		6
pH Superior		9,5
Sólidos sedimentables	mg/l	10
Sólidos en suspensión	mg/l	500
DBO5	mg/l	500
DQO	mg/l	1500
Temperatura	°C	40
Nitrógeno total	mg/l	100
Nitrógeno oxidado	mg/l	40
Conductividad	µS/cm	5000
Aceites y grasas	mg/l	100
Aceites minerales	mg/l	50

93. Con carácter general se prohíben los vertidos de las siguientes sustancias:

- Mezclas explosivas.
- Residuos sólidos o viscosos
- Materias colorantes
- Residuos Corrosivos
- Residuos peligrosos
- Residuos que produzcan gases nocivos

Instalaciones de muestreo

94. Antes de que se realice el vertido de las aguas residuales en la estación de bombeo pasarán por una arqueta, o cualquier otro dispositivo, accesible en todo momento, que permita tomar muestras para su análisis en condiciones de representatividad, de forma manual o automática. La arqueta se mantendrá en perfecto estado de conservación y servicio. Los valores límite establecidos se aplicarán en este punto.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	51/70

Limitaciones

- 95. Queda prohibido, en todo caso, mezclar aguas limpias, de refrigeración o de cualquier otro tipo con aguas residuales al objeto de alcanzar las especificaciones de vertido por dilución.
- 96. Las aguas pluviales se recogerán de forma que no se mezclen con residuos o con otras sustancias peligrosas que puedan contaminarlas antes de su vertido al dominio público hidráulico.
- 97. En caso de vertido accidental o de vertidos no autorizados por fugas de productos, materias primas o residuos, se deberá comunicar inmediatamente tal circunstancia a la entidad o empresa encargada de la gestión de la red de saneamiento municipal, al Ayuntamiento y a la Delegación Territorial (DTCMAOT).

2.2 REUTILIZACIÓN

- 98. Las aguas reutilizadas para el riego de jardines y zonas verdes deberán cumplir los criterios de calidad establecidos en la cat. 5.3 del anexo I.A del Real Decreto 1620/2007, de 7 de diciembre, por el que se establece el régimen jurídico de la reutilización de las aguas depuradas, que establece un valor máximo admisible (VMA) de sólidos en suspensión de 35 mg/L.
- 99. En el plazo de tres (3) meses desde la emisión de esta resolución, COSENTINO deberá presentar en la DTCMAOT la **caracterización del agua reutilizada** para riego, junto a la documentación indicada en el art. 9.3 del Real Decreto 1620/2007.
- 100. Como consecuencia del resultado de la caraterización se podrán fijar niveles de calidad más estrictos de forma motivada.
- 101. COSENTINO deberá asegurar en todo momento que la calidad de las aguas cumple con las exigencias del Real Decreto 1620/2007, para lo que efectuará los controles analíticos establecidos en el Anexo IV.

3. RESIDUOS

Los límites y condiciones técnicas se establecen de acuerdo con la normativa que se relaciona y la que, en su caso, la sustituya:

- Decreto 833/1988, de 29 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.
- Real Decreto 679/2006, de 2 de junio, por el que se regula la gestión de los aceites industriales usados.
- Real Decreto 105/2008, de 1 de febrero, que regula la producción y gestión de los residuos de construcción y demolición.
- Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados.
- Decreto 73/2012, de 22 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de Andalucía.
- Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

Condiciones relativas a la producción de residuos

- 102. Conforme se recoge en los artículos 13 y 18 del Decreto 73/2012, COSENTINO deberá:



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
 Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	52/70

- Entregar los residuos peligrosos a una persona o entidad negociante o a una empresa autorizada o inscrita para su gestión, directamente o a través de una persona o entidad transportista registrada.
- Encargar el tratamiento de los residuos no municipales no peligrosos a una persona o entidad negociante o a una persona o entidad gestora autorizada, o a participar en un acuerdo voluntario o convenio de colaboración que comprenda estas operaciones.

Estas operaciones deberán acreditarse documentalmente.

103. En todo caso, COSENTINO estará obligado, mientras los residuos se encuentren en su poder, a mantenerlos en condiciones adecuadas de higiene y seguridad para las personas y para el medio ambiente, evitándose en todo momento la dispersión de residuos por la instalación.
104. Los residuos no peligrosos generados como consecuencia de la actividad deberán ser almacenados de forma segregada en una zona señalizada, debidamente impermeabilizada y en condiciones adecuadas de higiene y seguridad, antes de su entrega a gestor autorizado. Se conservarán las facturas de entrega por un tiempo no inferior a tres (3) años.
105. COSENTINO deberá realizar una caracterización de los lodos procedentes de las plantas de tratamiento de aguas residuales en un plazo de tres (3) meses desde la puesta en marcha de las modificaciones incluidas dentro del Hito 3.

Producción de residuos peligrosos

106. Por Resolución de 6 de julio de 1999 se inscribe a la empresa, en el Registro de Grandes Productores de Residuos Peligrosos con el número G-04-1261. Con fechas de 22 de septiembre de 2006, 30 de octubre de 2007, 30 de enero de 2009 y 23 de septiembre de 2009, 4 de diciembre de 2013 y se conceden nuevas ampliaciones de residuos.

La empresa genera y se le autorizan, los siguientes residuos peligrosos:

Tabla 26. Residuos peligrosos

Código LER	Descripción del residuo
010407	Residuos que contienen sustancias peligrosas procedentes de la transformación física y química de minerales no metálicos
040216	Colorantes y Pigmentos que contienen sustancias peligrosas
060102	Ácido Clorhídrico
060205	Otras Bases
070214	Residuos procedentes de aditivos que contienen sustancias peligrosas
080111	Residuos de Pintura y Barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080317	Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas
080409	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas.
080411	Lodos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
101209	Residuos sólidos del tratamiento de gases que contienen sustancias peligrosas
110116	Resinas intercambiadoras de iones, saturadas o usadas
120112	Ceras y Grasas usadas
120114	Lodos de mecanizado que contienen sustancias peligrosas
120116	Residuos de granallado o chorreado que contienen sustancias peligrosas
130208	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130502	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
130703	Residuos de Aguas con Hidrocarburos.
140603	Otros disolventes y mezclas de disolventes
140605	Lodos o residuos sólidos que contienen otros disolventes
150110	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas.

C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.

Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	53/70

Código LER	Descripción del residuo
150111	Envases metálicos, incluidos los recipientes a presión vacíos, que contienen una matriz sólida y porosa peligrosa
150202	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas.
160107	Filtros de aceite
160213	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos (2), distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 y 16 02 12
160305	Residuos orgánicos que contienen sustancias peligrosas
160506	Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de los productos químicos de laboratorio
160601	Baterías de Plomo
160903	Peróxidos, por ejemplo, peróxido de hidrógeno
180103	Residuos cuya recogida y eliminación es objeto de requisitos especiales para prevenir infecciones.
190806	Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas
191211	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos que contienen sustancias peligrosas
200121	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
200126	Aceites y grasas distintos de los especificados en el código 200125

107. Los residuos peligrosos que se generen de forma esporádica como por ejemplo los resultantes del desmantelamiento parcial o total de la instalación, así como los que se generen en posibles accidentes (fugas, derrames, etc.) serán gestionados de acuerdo con lo especificado en la presente Resolución para los residuos peligrosos.

108. En situaciones de emergencia que pudieran derivarse de la producción de residuos peligrosos se estará a lo dispuesto en la legislación de protección civil, estando esta autorización condicionada al cumplimiento de las exigencias establecidas en la misma.

Producción de residuos municipales no peligrosos

109. Los residuos no municipales no peligrosos generados son los inscritos en el registro administrativo de personas o entidades productoras de residuos no peligrosos, en adelante Registro, con el número PRNP-0316-AL:

Tabla 27. Residuos no peligrosos

Código LER	Descripción del residuo
010410	Residuos de polvo y arenilla distintos de los mencionados en el código 01 04 07
010413	Residuos del corte y serrado de piedra distintos de los mencionados en el código 01 04 07
150101	Envases de papel y cartón
150102	Envases de plástico
150103	Envases de madera
150104	Envases metálicos



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	54/70

Código LER	Descripción del residuo
150109	Envases textiles
161004	Concentrados acuosos distintos de los especificados en el código 16 10 03
200201	Residuos biodegradables (restos de podas)

Gestión de residuos y aplicación de la jerarquía de residuos

110. La empresa, gestionará los residuos externamente a través de gestores autorizados:

- Tendrá en cuenta el principio de jerarquía de la Ley 22/2011, entregando los residuos peligrosos a gestores autorizados preferentemente para su reutilización, reciclado, valorización o en último término eliminación.
- Cumplirá la obligación de suministrar a las empresas autorizadas, para llevar a cabo la gestión de los residuos, la información necesaria para su adecuado tratamiento y eliminación.
- Informará inmediatamente a esta DTCMAOT, en caso de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos.
- Cumplimentará los documentos de solicitud de admisión y de control y seguimiento de los residuos peligrosos que gestiona externamente, los cuales se deberán conservar durante un tiempo no inferior a tres (3) años.

111. COSENTINO colaborará con la Consejería competente en materia de medio ambiente en la aplicación de la jerarquía de residuos que explicita el orden de prioridad en las actuaciones en la política de residuos: 1º. Prevención en la generación de residuos, 2º. Preparación para la reutilización, 3º. Reciclado, 4º. Otros tipos de valorización (incluida la energética) y 5º Eliminación de residuos.

112. A este respecto, COSENTINO deberá atender a dicha jerarquía de residuos de producción y gestión de residuos destinando, en la medida de lo posible, a la eliminación únicamente aquellos residuos para los que no exista otra alternativa viable.

113. El titular actuará con el fin de cumplir lo dispuesto en la aplicación de la jerarquía de residuos establecida en el artículo 8 de la Ley 22/2011, de 28 de julio; según se recoge en el punto 4 de la documentación presentada (DP) en el expediente AAI/AL/094/11/A1 "Generación de Residuos. Aplicación de la jerarquía de residuos establecida en el artículo 4.1.b". Entre las medidas implantadas por COSENTINO en la instalación, orientadas a la prevención, reducción y gestión de residuos destaca el "Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA)", que contempla mecanismos de control (de envases, etiquetado y almacenamiento) y cumplimentación de registros de control y documentos de seguimiento.

114. En la declaración anual a la que se refiere el artículo 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, se describirán las actuaciones llevadas a cabo por la empresa para la aplicación de esta jerarquía de residuos.

Almacenamiento

115. Los residuos peligros producidos en los nuevos procesos, se almacenarán en las actuales instalaciones destinadas a dicho uso. Durante el almacenamiento temporal, los residuos se mantendrán en condiciones adecuadas de higiene y seguridad, asegurando en todo caso que se cumplen las condiciones mínimas de seguridad y salud laboral de los trabajadores conforme a la normativa vigente.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	55/70

116. COSENTINO deberá mantener segregados de forma adecuada los residuos peligrosos generados, evitando particularmente aquellas mezclas que supongan un aumento de la peligrosidad o dificultad en su gestión.

117. Existe una zona específica para el almacenamiento de los residuos previamente a su gestión que cumplirá las características que se especifican a continuación:

- Deberá estar señalizada en la entrada, cerrada perimetralmente y protegida de la intemperie de forma que no entre el agua de lluvia ni las escorrentías. La solera deberá estar impermeabilizada de forma que se eviten posibles filtraciones al subsuelo.

Los residuos líquidos se almacenarán envasados en cubetos estancos para retener posibles derrames.

- Cada grupo de residuos (siempre que sean compatibles entre sí) podrá almacenarse en un mismo cubeto estanco que recoja los posibles derrames. El cubeto deberá estar revestido de material anticorrosivo, en caso de que se almacenen residuos corrosivos.
- Cada cubeto deberá permanecer limpio. En las proximidades del almacenamiento existirá un acopio de material absorbente y un sistema de bombeo adecuado para la recogida de posibles derrames. El efluente succionado deberá ser re-ensavado y el material absorbente impregnado deberá ser gestionado como residuo peligroso.
- El almacenamiento dispondrá de una zona de carga y descarga de residuos provista de un sistema de drenaje de derrames para su recogida y gestión como residuo peligroso.
- Anexa a cada zona de almacenamiento que contenga residuos corrosivos se instalará una ducha lavaojos.
- Todas las zonas de almacenamiento de residuos que contengan residuos con el pictograma de inflamable, muy inflamable, explosivo o comburente deberán estar incluidas dentro del sistema de protección de incendios de la instalación.
- El tiempo de almacenamiento de los residuos antes de su tratamiento no excederá de los seis (6) meses, salvo autorización expresa de la DTCMAOT. En ningún caso el almacenamiento excederá de un (1) año.

Envasado y etiquetado

118. En el envasado se cumplirán las siguientes especificaciones:

- Los envases permanecerán cerrados, sin signos de deterioros o de fugas.
- El material del envase no deberá reaccionar con el residuo que contienen.

119. Con respecto al etiquetado, cada envase estará dotado de una etiqueta de dimensiones mínimas 10x10 cm colocada en lugar visible y que con letra legible contendrá como mínimo la siguiente información:

- El código y la descripción del residuo de acuerdo con la lista establecida en la Decisión 2014/955/UE y el código y la descripción de la característica de peligrosidad de acuerdo con el anexo III de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados modificado por el Reglamento 1357/2914, de 18 de diciembre por el que se modifica el anexo III de la Directiva 2008/98 /CE.
- Nombre, dirección y teléfono de productor o poseedor de los residuos.
- Fechas de envasado.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	56/70

- La naturaleza de los riesgos que presentan los residuos, se indicará mediante los pictogramas descritos en el Reglamento (CE) No 1272/2008 del Parlamento y del Consejo de 16 de diciembre de 2008 sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas, y por el que se modifican y derogan las Directivas 67/548/CEE y 1999/45/CE y se modifica el Reglamento (CE) no 1907/2006.

Registro

120. El titular de la autorización ambiental integrada está obligado a llevar un registro donde se recoja por orden cronológico los siguientes datos de los residuos peligrosos que se retiran de la instalación:

- Origen, cantidad, naturaleza y código de identificación de los residuos.
- Fecha de cesión de los mismos.
- Fecha y descripción de los pretratamientos realizados, en su caso.
- Fecha de inicio y finalización del almacenamiento temporal, en su caso.
- Fecha y descripción de las operaciones de tratamiento y eliminación en caso de que esté autorizado a realizar operaciones de gestión “in situ”.
- Frecuencia de recogida y medio de transporte.

Este registro podrá estar en soporte informático previa solicitud a esta Delegación Territorial.

121. Asimismo, el titular deberá llevar un registro de los residuos no peligrosos producidos y del destino de los mismos. Esta información se conservará por un tiempo no inferior a 3 años. Este registro podrá estar en soporte informático previa solicitud a esta Delegación Territorial.

4. ENVASES PUESTOS EN EL MERCADO

122. La instalación es responsable de la puesta en el mercado de envases. Según la Declaración de Envases correspondiente a 2015, la producción fue la siguiente:

Tabla 28: Cantidad de envases puestos en el mercado del estado miembro

Material	Toneladas
Plástico	624
Madera	930
Total	1. 554

123. Con respecto a los envases puestos en el mercado, la instalación se acogerá a uno de los siguientes sistemas:

- Sistema de depósito, devolución y. retorno (SDDR).
- Sistema integrado de gestión (SIG) de residuos de envases y envases usados derivados de los productos por ellos comercializados.
- Disposición adicional 1ª de la Ley 11/1997, de 24 de abril para los envases industriales o comerciales.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	57/70

124. Si el envasador se acoge a la disposición adicional 1ª de la Ley 11/1997, de 24 de abril, tendrá que notificar esta circunstancia a la DTCMAOT. En este caso, hará constar en todas las operaciones de compraventa que el responsable de la gestión del residuo de envase es el poseedor final.

5. SUELOS

Las condiciones técnicas se establecen de acuerdo con la normativa que se relaciona y la que, en su caso, la sustituya:

- Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados.
- 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.
- Decreto 18/2015, de 27 de enero, por el que se aprueba el reglamento que regula el régimen aplicable a los suelos contaminados.

La actividad que se realiza en la instalación es potencialmente contaminante del suelo según los criterios definidos 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.

La instalación observará los siguientes condicionantes para la protección del suelo:

- 125. Pavimentado de las áreas de proceso, de almacenamiento y de operaciones de mantenimiento y limpieza, donde se puedan producir vertidos de sustancias contaminantes
- 126. Existencia de redes separativas para la recogida y evacuación de pluviales, sanitarias y aguas residuales de proceso que se puedan producir en las zonas de operación, mantenimiento, limpieza y almacenamiento.
- 127. Los conductos de recogida y evacuación de aguas sanitarias y de proceso serán estancos y deberán garantizar la inexistencia de filtraciones al subsuelo.
- 128. Los depósitos de almacenamiento de sustancias peligrosas y/o combustibles líquidos tanto en uso como en desuso, estarán sujetos a los requerimientos establecidos en la reglamentación específica de aplicación al respecto.
- 129. Los posibles derrames de productos químicos y combustibles que se produzcan en la instalación se recogerán en zona estanca (cubeto de retención) y, si es posible se reutilizarán. Si no es factible su reutilización, se gestionarán como residuos peligrosos conforme a lo especificado en esta Resolución.
- 130. Las zonas afectadas por los posibles derrames de productos químicos y combustibles se deberán limpiar utilizando material absorbente el cual será gestionado igualmente como residuo peligroso.
- 131. En cualquier caso, se dispondrá cerca de los posibles puntos de derrame de medios técnicos y materiales (sacos de material absorbente, barreras de protección, etc.) que aseguren una rápida intervención sobre cualquier vertido accidental, actuando sobre el foco de vertido así como su propagación y posterior recogida y gestión.
- 132. Las áreas de carga y descarga de sustancias peligrosas y combustibles estarán dotadas de solera impermeable y sistema de recogida y contención de posibles derrames, los cuales se gestionarán como residuos peligrosos en caso de no poder almacenarse nuevamente en los depósitos.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	58/70

6. CONSUMO DE RECURSOS

- 133. El titular de la autorización está obligado a llevar un control del agua y de la energía consumidas. A tal efecto, se deberán llevar registros de los consumos de agua y energía.
- 134. El promotor de la instalación deberá efectuar un análisis de costes y beneficios, en los supuestos establecidos en el art. 13 del Real Decreto 56/2016, de 12 de febrero, por el que se transpone la Directiva 2012/27/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de octubre de 2012, relativa a la eficiencia energética, en lo referente a auditorías energéticas, acreditación de proveedores de servicios y auditores energéticos y promoción de la eficiencia del suministro de energía.

7. CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO DIFERENTES A LAS NORMALES

- 135. COSENTINO en condiciones de funcionamiento diferentes a las normales, actuará según lo establecido en el punto 6 de la documentación presentada (DP) “Medidas a tomar en condiciones diferentes a las normales” en el expediente AAI/AL/094/11/A1.

Arranque y parada

- 136. Durante los arranques y paradas, COSENTINO actuará según se recoge en el punto 6.1 de la DP “Medidas previstas en caso de arranques/paradas/fugas/fallos de funcionamiento”, en que se describen las medidas a adoptar en la instalación durante estos periodos. La empresa tiene implantado un Sistema de Control de la instalación, estableciéndose protocolos de arranque y parada en los equipos de producción y dispone de plan de mantenimiento.
- 137. COSENTINO deberá comunicar a la DTCMAOT cualquier superación de los valores límite de emisiones o de vertido establecidos, producida durante el arranque o parada de las instalaciones.
- 138. La frecuencia y la duración de las operaciones de arranque o parada que puedan ocasionar superaciones de los valores límite deben minimizarse en la medida de lo posible.
- 139. COSENTINO debe tomar todas las medidas posibles para minimizar el impacto de las emisiones o vertidos sobre la calidad del aire y la calidad de las aguas receptoras, que se produzcan durante los periodos de arranque y parada de instalaciones dentro de la actividad.
- 140. Durante los períodos de arranque y parada los sistemas de reducción de emisiones o de vertidos deberán, en la medida de lo posible, mantenerse operativos, o ponerse en funcionamiento lo más rápidamente posible que resulte viable técnicamente.
- 141. Se deberá documentar y registrar las actuaciones que realiza durante los períodos de arranque y parada.
- 142. COSENTINO informará a la DTCMAOT de las paradas prolongadas de las instalaciones, entendiéndose por tal, aquellas superiores a tres (3) meses, sean previstas o no.

Fugas, fallos de funcionamiento

- 143. En caso de fugas o fallos de funcionamiento, COSENTINO actuará, según lo recogido en el punto 6.1 de la DP “Medidas previstas en caso de arranques/paradas/fugas/fallos de funcionamiento”, para lo que la empresa cuenta con un Plan de emergencias, y de un Plan de mantenimiento, para prevenir o reducir los fallos de funcionamiento; así mismo, cuenta con procedimientos e instrucciones técnicas para equipos e instalaciones que pueden tener incidencia sobre el medio ambiente.
- 144. De producirse fugas que puedan afectar al medio ambiente y/o a la salud de las personas, COSENTINO informará inmediatamente a la DTCMAOT y deberá adoptar todas las medidas necesarias para controlar y neutralizar las mismas; así mismo deberá documentar y registrar las



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	59/70

fugas producidas en su instalación, las actuaciones realizadas y los medios utilizados para la minimización de los riesgos para el medio ambiente y la salud de las personas.

- 145. Sin perjuicio de la información que se le pueda exigir en días posteriores, se deberá elaborar y entregar en el plazo de diez (10) días en la DTCMAOT, informe sobre la causa, las medidas adoptadas y las actuaciones llevadas a cabo para limitar las consecuencias medioambientales y para el seguimiento de la evolución de los medios afectados.
- 146. COSENTINO deberá comunicar a la DTCMAOT cualquier superación de los valores límite de emisión o de vertido establecidos consecuencia de un fallo tecnológico repentino e inevitable producido en su instalación.
- 147. Deberá demostrar que las superaciones no son consecuencia de un suceso que se podría haber previsto y evitado o que podría ser evitado mediante la aplicación de mejores prácticas de operación y mantenimiento en la instalación.
- 148. En la medida de lo posible, los equipos de control de las emisiones o vertidos y de los procesos deben ser operados y mantenidos de una manera adecuada para minimizar las emisiones o vertidos.
- 149. COSENTINO deberá acometer las reparaciones pertinentes de forma rápida una vez tenga conocimiento que se está superando o se van superar los valores límite de emisión o de vertido. Y deberá demostrar que las reparaciones se han ejecutado con la mayor rapidez posible.
- 150. La cantidad y la duración de las superaciones de los valores límite de emisión o de vertido (incluyendo cualquier by-pass) deberán, en la medida de posible, ser minimizados durante el periodo del evento.
- 151. COSENTINO deberá tomar todas las medidas posibles para minimizar el impacto de las superaciones de los valores límite en el aire ambiente o en el medio receptor.
- 152. Todos los sistemas de control de emisiones y de vertidos deben ser mantenidos, en la medida de lo posible operativos.
- 153. En caso de avería de un sistema de reducción de emisiones o de depuración de vertidos, COSENTINO deberá reducir o interrumpir la explotación si no se consigue restablecer el funcionamiento normal en un plazo de veinticuatro (24) horas; salvo en el caso de las paradas programadas en el Plan de mantenimiento anual de los sistemas de depuración de emisiones por oxidación térmica regenerativa, cumpliéndose en todo caso lo establecido en la condición 52 de esta autorización.
- 154. Se deberá documentar y registrar las acciones llevadas a cabo en la instalación en respuesta a las superaciones de los valores límite de emisión o de vertidos.
- 155. A requerimiento de la DTCMAOT, COSENTINO deberá demostrar que las superaciones de los valores límite de emisión o de vertido no son consecuencia de un inadecuado diseño de la instalación o de una operación o mantenimiento incorrecto.

Riesgo de accidentes

- 156. Según la información aportada por Cosentino la instalación queda fuera del ámbito de aplicación del Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas, por lo que por el momento no le será de aplicación el mismo.

Teniendo en cuenta que, con la puesta en funcionamiento de las ampliaciones se almacenarán mayores cantidades de productos de carácter peligroso, en caso de estar afectada, antes del inicio de la actividad, la instalación deberá adoptar las medidas necesarias para prevenir los accidentes



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	60/70

graves y limitar sus consecuencias sobre la salud de las personas y el medio ambiente de acuerdo con la normativa vigente sobre el control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.

- 157. En el caso de estar afectada la instalación por el Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, en la declaración responsable que debe presentar el titular de la instalación antes del inicio de la actividad deberá indicarse, expresamente, que se cumple con la normativa de control de riesgos de accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	61/70

ANEXO IV

PLAN DE VIGILANCIA Y CONTROL

1 PLAN DE VIGILANCIA

El Plan de Vigilancia que se describe a continuación será ejecutado por la Consejería competente en materia de Medio Ambiente.

158. La instalación objeto de la presente resolución será incluida en los planes y programas de inspecciones de la Consejería competente en materia de medio ambiente, según lo regulado en el art. 30 del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016 y en los artículos 21, 22 y 23 del capítulo III del Real Decteto 815/2016, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la mencionada ley. Dichos planes y programas serán públicos, determinándose la frecuencia de las inspecciones según la evaluación sistemática de los riesgos ambientales.

159. La Consejería competente en materia 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.

160. El titular de la instalación, en el transcurso de los seis (6) meses desde el otorgamiento de la autorización, deberá informar por escrito a la DTCMAOT de la existencia de requisitos de seguridad, formación o cualquier otro que se considere necesario para la correcta ejecución de las labores de inspección en el interior de la instalación.

De no recibirse la mencionada información, se entenderá que no existe requisito alguno de admisión, siendo posible la entrada en la instalación en cualquier momento y circunstancia. Si estos requisitos de seguridad cambiasen a lo largo de la vigencia de esta autorización, el titular de la AAI deberá comunicarlos a la DTCMAOT.

161. La Consejería competente en materia de Medio Ambiente realizará durante el período de vigencia de esta autorización las siguientes inspecciones programadas:

- Se realizará una inspección inicial de las instalaciones en el plazo de un (1) año desde la finalización del Hito 2, Hito 3 e Hito 4.
- Se realizarán inspecciones de seguimiento conforme a los programas de inspección ambiental aprobados.

2 PLAN DE CONTROL

2.1 Atmósfera

2.1.1 Control externo

162. Serán realizados en todos los casos por Entidad Colaboradora en materia de calidad ambiental (ECCA), bajo la responsabilidad del titular, salvo indicación expresa en otro sentido.

163. Tal y como establece el Decreto 239/2011, de 12 de julio, en su artículo 15, para las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera se establece una periodicidad para las inspecciones, según el grupo CAPCA al que pertenezcan.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	62/70

Con carácter general, la periodicidad de los controles será:

- Focos del grupo A: periodicidad máxima de 12 meses.
- Focos del grupo B: periodicidad máxima de 24 meses.
- Focos del grupo C: periodicidad máxima de 60 meses.

164. Además de los contaminantes para los que se establecen valores límite de emisión, en todas las inspecciones periódicas deberán medirse los siguientes parámetros: caudal de gases, concentración de oxígeno, presión, temperatura y contenido de agua de los gases de escape.

No será necesaria la medición del vapor de agua cuando los gases de escape del muestreo se sequen antes de que se analicen las emisiones.

165. En los casos en los que las mediciones de vigilancia a realizar por la CMAyOT y las mediciones de control externo coincidan en el mismo año y con el mismo alcance técnico, no será necesario realizar estas últimas en los aspectos en que coincidan ambas mediciones.

166. Control de los focos de emisiones procedentes de los secaderos asignados al Grupo-VLE G7 de la Tabla 13. En la documentación presentada, *Adenda: respuesta a requerimiento – noviembre 2016* (pag. 20), y aclaraciones adicionales (*documento Aclaración Emisiones Secaderos, de fecha de entrada 27 de enero de 2017*) y para los focos de emisión de los secaderos (Grupo-VLE G7), COSENTINO propone un plan de control que consiste en, para una línea de producción (tres secaderos) realizar controles anuales en los tres primeros focos de uno de los secaderos, de manera que en un ciclo de tres años se hayan controlado estos focos (9 en total) una vez.

Esta petición se justifica en el funcionamiento de los propios equipos en donde el proceso de secado de las tablas se realiza principalmente al comienzo de los secaderos, es decir, en la primera sección e inicio-mitad de la segunda sección. En la tercera sección únicamente se regula la temperatura.

Por otro lado, en el anexo 6 del documento de *Adenda* se incluye una declaración del fabricante del equipo de secado, que indica que para condiciones de funcionamiento similares (misma regulación de los quemadores, misma curva y ciclo de desecación, regulación de válvulas, composición del combustible, condiciones atmosféricas, cantidad de material a secar, etc.) las emisiones de un secadero serán equivalentes a otro.

A este respecto, COSENTINO indica que en los secaderos (de una línea) siempre se introducen tablas de nueva superficie GF (DEKTON) únicamente, y éstas siempre son de composición similar y siempre se utiliza el mismo gas para la totalidad de los secaderos.

Teniendo en cuenta lo anterior, en relación con las emisiones procedentes de los secaderos, asignados al Grupo-VLE G7 se debe realizar el siguiente **plan de control externo para cada línea de fabricación:**

Tabla 29. Control de emisiones procedentes de los secaderos

	Secadero 01	Secadero 02	Secadero 03
Año 1	control	-	-
Año 2	-	control	-
Año 3	-	-	control



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	63/70

2.1.2 Control interno

167. Tal como establece el Decreto 239/2011, de 12 de julio, en su artículo 16, para los focos potencialmente contaminadores de la atmósfera se establece una periodicidad para las inspecciones, según el grupo CAPCA al que pertenezcan.

168. Con carácter general, la periodicidad de los controles será:

- Focos del grupo A: periodicidad máxima de 6 meses.
- Focos del grupo B: periodicidad máxima de 12 meses.

169. Estos controles podrán ser realizados, siempre bajo la responsabilidad de la propia instalación:

- Por el titular de la instalación. En este caso los medios disponibles serán los adecuados, utilizando criterios de aseguramiento de la calidad (norma UNE-EN-ISO/IEC 17025).
- Por una ECCA. Si los controles internos se efectúan por medio de una ECCA (Entidad Colaboradora en materia de Calidad Ambiental) podrán ser convalidados a efectos de cumplimiento de los controles externos.
- Por laboratorio acreditado bajo la norma UNE-EN ISO/IEC 17025.

2.1.3 Focos sin controles periódicos

170. COSENTINO podrá ser requerido para que elabore un estudio en el que se identifiquen y cuantifiquen las sustancias generadoras de molestias por olores, así como para que implante las medidas correctoras adecuadas según Art 19.2 del Decreto 239/2011, de 12 de julio).

171. No estarán obligados a realizar controles periódicos (internos y externos) los siguientes focos:

- En cada uno de los secaderos, el foco situado más cercano a la zona de salida de las piezas, asignados al Grupo-VLE G7-SC de la Tabla 13.
- Los focos de emisiones no sistemáticas, asignados al Grupo-VLE G5-NS de la Tabla 13.
- Las emisiones de los filtros de mangas asignados al Grupo-VLE G1-SC de la Tabla 12 y Tabla 13

Para estos focos, no se considera necesaria la realización de controles periódicos de emisiones visto el caudal de las emisiones que se evacuan ($\leq 7500 \text{ Nm}^3/\text{h}$), el confinamiento de las mismas y la utilización de los filtros de mangas como medida de reducción y control, que está considerara como una MTD para la eliminación de las emisiones difusas de partículas.

En lo que respecta a los focos P1G11, P2G11.1, P2G11.2, P2G11.3, P5.G16.1 y P5.G16.2 que evacuan la corriente de aspiración de las tolvas de descarga de las nuevas cribas existen razones adicionales que justifican la exención de controles. Según se indica en la documentación presentada (*Adenda: respuesta a requerimiento – noviembre 2016*, pag.19) el objetivo de su instalación es reducir el contenido en polvo en la recepción de materias primas, mejorando las condiciones de trabajo y las emisiones difusas de partículas. Esta depuración solo entrará en funcionamiento cuando se realiza una descarga de materia prima desde las cisternas. Se mejora así el confinamiento de este tipo de emisiones, con la instalación de los sistemas de extracción y filtrado que además no tienen un funcionamiento continuo.

2.1.4 Libros de registro de emisiones e inmisión

172. En relación con los libros de registro de emisiones y de inmisión, se mantendrá el sistema informático de registro actual siempre que se mantenga la certificación del sistema de gestión implantado (ISO



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	64/70

14000), y se mantengan archivadas copias selladas de los informes de medición realizados por ECCA.

- 173. Para el conjunto de focos asignados al Grupo-VLE G1-SC se deberá disponer de un Libro de Registro en el que se anotará cualquier incidencia y su duración ocurrida en relación con estos focos, y en particular, con los filtros instalados. Dicho libro podrá gestionarse en soporte informático siempre que se cumplan las condiciones indicadas para ello.
- 174. Para los focos incluidos en el Grupo-VLE G5-NS se deberá disponer de un Libro de Registro en el que se anotarán los periodos de tiempo durante los cuales se emiten los gases del horno directamente a la atmósfera a través de estos focos. Dicho libro podrá gestionarse en soporte informático siempre que se cumplan las condiciones indicadas para ello.

2.2 Vertidos a la red de saneamiento municipal

- 175. COSENTINO está obligado a cumplir con los condicionados impuestos en la autorización de vertido que le sea otorgada por el Ayuntamiento o la empresa encargada de la gestión de la red de saneamiento y respetar el Plan de control y los límites que establezca las Ordenanzas Municipales de vertido del municipio de Fines.
- 176. De acuerdo con el art. 88.c) de la Ley 7/2007, de 9 de julio, COSENTINO realizará una Declaración anual de vertido según el modelo que se recoge en el Anexo V del Decreto 109/2015, de 17 de marzo, y que deberá presentar antes del día 1 de marzo del año siguiente al que se refiera la declaración, dirigida a la DTCMAOT.
- 177. La Declaración anual de vertido formará parte de la declaración anual a la que se refiere el art. 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero.

2.3 Reutilización de las aguas

- 178. COSENTINO ejecutará un Programa de autocontrol de la calidad del agua reutilizada que incluya los informes sobre el cumplimiento de la calidad exigida que se determinará conforme establece el anexo I.B y I.C del Real Decreto 1620/2007, de 7 de diciembre.

2.4 Requisitos de control sobre Suelos y Aguas Subterráneas

- 179. La información sobre el estado de la contaminación del suelo y las aguas subterráneas por sustancias peligrosas relevantes, a fin de realizar la comparación cuantitativa con el estado tras el cese definitivo de las actividades, se recoge en la documentación presentada (DP) “Informe base de suelos. Requisitos de Control sobre el suelo” y el “Informe exploratorio de la calidad del suelo. Referencia 41-04-M07-2-000156” durante el proceso de actualización de la AAI/AL/094/11/A1, y que reúne las características descritas en el artículo 12.1 f) de la Ley 16/2002, de 1 de julio.
- 180. De los resultados analíticos de las muestras tomadas se observó superación del límite establecido en el Real Decreto 9/2005, de 15 de enero, para los Hidrocarburos totales del petróleo (TPH). A este respecto, COSENTINO ha realizado un “Análisis cualitativo de riesgos (ACR). Referencia 08/04/M07/2/000243”, elaborado por la entidad ECA, de acuerdo con los contenidos recogidos en el anexo VIII del RD 9/2005. Para completar el análisis de riesgos, COSENTINO deberá presentar en la DTCMAOT el resultado de una caracterización de detalle que delimite la zona afectada en el plazo de dos (2) meses desde la fecha de esta resolución.
- 181. Las modificaciones presentadas (considerando como situación de partida la definida en el Hito 1) no presentan cambios significativos en los impactos ambientales sobre el suelo y las aguas subterráneas con respecto a la situación evaluada en el expediente de actualización AAI/AL/094/11/A1.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	65/70

182. Al objeto de actualizar la información de suelos tras la ampliaciones producidas que se incluyen en el Hito 1, y en aplicación de lo establecido en el artículo 56 del *Decreto 18/2015, de 27 de enero, por el que se aprueba el reglamento que regula el régimen aplicable a los suelos contaminados*, COSENTINO deberá comunicar al Inventario andaluz de suelos potencialmente contaminados las modificaciones, según art. 3.n) del Decreto 18/2015, de 27 de enero, en el plazo de un (1) mes desde la fecha de esta resolución, que deberá incluir todas las modificaciones producidas desde la Resolución de actualización de la AAI hasta el Hito 1.
183. De acuerdo con el artículo 10.2 del RD 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, se deberá realizar como mínimo cada cinco (5) años un control de aguas subterráneas y cada diez (10) años un control periódico de suelos, remitiéndose a esta Delegación Territorial los resultados obtenidos. Todo ello sin perjuicio del aumento de esta frecuencia de análisis tras el estudio de los resultados posteriores.
184. COSENTINO deberá documentar, registrar e incluir en la declaración anual a la que se refiere el artículo 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, todos aquellos eventos, sucesos o accidentes producidos en la instalación que hayan podido repercutir en el estado del suelo y de las aguas subterráneas; así como las medidas y actuaciones adoptadas llevadas a cabo con el fin de prevenir la afección del suelo y las aguas subterráneas y, en su caso, el control sobre los mismos realizado.

3 INFORMACIÓN A SUMINISTRAR A LA CONSEJERÍA COMPETENTE EN MATERIA DE MEDIO AMBIENTE

3.1 Información con periodicidad anual

185. **Antes del 28 de febrero de cada año**, el titular de la autorización deberá remitir a la Consejería competente en materia de medio ambiente respecto a las emisiones de Gases de Efecto Invernadero, el Informe verificado sobre las emisiones de Gases Efecto Invernadero del año precedente, que se ajustará a lo exigido a la AEGEI.
186. **Antes del 1 de marzo de cada año**, el titular de la autorización deberá remitir a la DTCMAOT la siguiente información referente al año anterior:
- **Respecto a los vertidos al alcantarillado.** Declaración anual de vertidos, según modelo establecido.
 - **Respecto al E-PRTR.** El titular de la autorización estará obligado a entregar los datos sobre **emisiones y transferencia de contaminantes** de la instalación de acuerdo con 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 autorización ambientales integradas y su modificación realizada mediante el Real Decreto 812/2007, de 22 de junio.
 - Respecto a la **producción de residuos no peligrosos.** Declaración anual indicando los residuos producidos en el año anterior, especificando como mínimo su origen y cantidad identificados por su código LER, y destino dado a cada uno de ellos con indicación de las entidades gestoras autorizadas a los que se ha entregado.
 - Respecto a la **producción de residuos peligrosos.** Declaración anual de productor indicando los residuos producidos en el año anterior, especificando como mínimo su origen y cantidad identificados por su código LER, y destino dado a cada uno de ellos con indicación de las entidades gestoras autorizadas a los que se ha entregado.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	66/70

- En cumplimiento del art. 45 del Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la Autorización Ambiental Integrada, el titular deberá presentar una **Declaración anual de la actividad sobre el cumplimiento de las condiciones de la autorización** que deberá contener la comparación entre el funcionamiento de la instalación, incluido el nivel de emisiones, y las mejores técnicas disponibles.

187. **Antes del 31 de marzo de cada año**, el titular de la autorización deberá remitir a la DTCMAOT la siguiente información referente al año anterior:

1. Respecto a la **generación de residuos de envases**: Declaración anual de envases y residuos de envases. Y acreditación del grado de cumplimiento de los objetivos previstos para el año natural anterior en el Plan empresarial de prevención de envases y residuos de envases.
2. Respecto a las **emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV)**, deberá entregar los formularios sobre emisiones de compuestos orgánicos volátiles en cumplimiento de lo establecido en el art. 12.6 del Decreto 239/2011, de 12 de julio. Este apartado será de aplicación tras la puesta en marcha de las modificaciones definidas en el proyecto PR120.6-Elaborados.

3.2 Información con periodicidad distinta de la anual

Atmósfera

188. Tras la puesta en marcha de cada uno de los hitos, Hito 2, Hito 3 e Hito 4 y para las emisiones de uno de los dos hornos de cocción que se instalan en cada hito (focos asignados al Grupo-VLE G5), se realizará una caracterización por Entidad Colaboradora de la Consejería en Materia de Calidad Ambiental (ECCA), de manera que se verifique y se cuantifique la existencia de partículas, HF, HCl, NOx, SOx, Compuestos Orgánicos Volátiles (COV) y metales para identificar la naturaleza de sus emisiones
189. El titular deberá remitir a la DTCMAOT los informes de control externo e interno en el plazo máximo de tres (3) meses desde su realización.
190. Cualquier superación de los valores límite que se detecte durante los controles descritos, así como cualquier avería producida en las instalaciones de reducción o depuración, o cualquier otra desviación o accidente que se produzca que pueda afectar a la calidad del medio ambiente atmosférico, deberá comunicarse inmediatamente a la DTCMAOT. En este caso, la DTCMAOT podrá adoptar las medidas cautelares que estime convenientes.
191. En el caso de que se detecte superación de alguno de los límites establecidos, en el plazo de quince (15) días desde que el titular tenga conocimiento de este hecho, deberá presentar en la DTCMAOT un informe sobre las causas que han originado la superación y, en su caso, de las medidas correctoras necesarias para adecuarse a los valores límite y su plazo de ejecución.
192. Dicho plazo no será superior a un (1) mes, salvo que se justifique la inviabilidad de hacerlo en dicho plazo, en cuyo caso se determinará el que razonablemente proceda.

Vertidos

193. Dentro de los 15 días siguientes a disponer de la autorización de vertidos al alcantarillado se presentará una fotocopia del documento que así lo acredite en la DTCMAOT.

Reutilización de las aguas



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	67/70

194. En el plazo de tres (3) meses desde la resolución de esta autorización, se deberá presentar en la DTCMAOT la caracterización de las aguas reutilizadas para riego, junto a la documentación indicada en el art. 9.3 del Real Decreto 1620/2007.

Residuos

195. COSENTINO deberá realizar una caracterización de los lodos procedentes de las plantas de tratamiento de aguas residuales en un plazo de tres (3) meses desde la puesta en marcha de las modificaciones incluidas dentro del Hito 3.
196. Cada cuatro (4) años se elaborará y remitirá a la DTCMAOT un estudio de minimización de residuos que se ajustará al formato publicado en la página web de la Consejería competente en materia de medio ambiente. El plan de minimización de residuos debe incluir los residuos peligrosos y los residuos no peligrosos producidos por COSENTINO, según se establece en el art.19 del Decreto 73/2013, de 20 de marzo.

Envases

197. Cada tres (3) años se presentará un plan empresarial de prevención de envases y residuos de envases conforme a lo especificado en el anejo del R.D. 782/1998, de 30 de abril por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases.
198. Los planes empresariales de prevención deberán ser revisados siempre que se produzca un cambio significativo en la producción o en el tipo de envases utilizados.

Suelos

199. Para completar el análisis de riesgos, COSENTINO deberá presentar en la DTCMAOT el resultado de una caracterización de detalle que delimite la zona afectada en el plazo de dos (2) meses desde la fecha de esta resolución.
200. Al objeto de actualizar la información de suelos tras las ampliaciones producidas que se incluyen en el Hito 1, y en aplicación de lo establecido en el artículo 56 del *Decreto 18/2015, de 27 de enero, por el que se aprueba el reglamento que regula el régimen aplicable a los suelos contaminados*, COSENTINO deberá comunicar al Inventario andaluz de suelos potencialmente contaminados las modificaciones, según art. 3.n) del Decreto 18/2015, de 27 de enero, en el plazo de un (1) mes desde la fecha de esta resolución, que deberá incluir todas las modificaciones producidas desde la Resolución de actualización de la AAI hasta el Hito 1.
201. Así mismo, deberá realizar nueva comunicación al Inventario andaluz de suelos potencialmente contaminados en el plazo de un (1) mes desde la puesta en marcha de las modificaciones incluidas en los siguientes hitos propuestos, Hito 2, Hito 3 e Hito 4.



FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	68/70

ANEXO V
PLAN DE MANTENIMIENTO

De conformidad con lo especificado en la condición 11 del Anexo II, la instalación deberá documentar y ejecutar un Plan de Mantenimiento que, como mínimo, deberá incluir los siguientes campos:

- Equipos de depuración de emisiones gaseosas.
- Equipos de tratamiento y control de vertidos.
- Redes de aguas pluviales, así como zonas potencialmente contaminadas que puedan suponer riesgo de contaminación en estos vertidos.
- Estado de los almacenamientos de residuos peligrosos, residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y de residuos no peligrosos.
- Medidores en continuo y calibración.
- Programa de limpieza periódico de las instalaciones.
- Sistema de registro diario de las operaciones.
- Responsable de cada operación.
- Referencia de los equipos sustituidos.
- Acciones correctoras y plazo de ejecución.
- Registro a disposición de la DTCMAOT de Almería.

La DTCMAOT podrá solicitar en cualquier momento un informe en el que se acredite la correcta ejecución del Plan de mantenimiento, así como el registro de las actuaciones realizadas. Así mismo, se podrá requerir la modificación del Plan como consecuencia de los resultados obtenidos en el Programa de Vigilancia y Control.



C/ Canónigo Molina Alonso, nº 8 - 04071 ALMERÍA
Telfs. 950 10 16 76- Fax 950 03 71 07

Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	69/70

ANEXO VI
ALEGACIONES

En el trámite de audiencia del expediente, COSENTINO ha presentado alegaciones que han sido valoradas de la siguiente forma:

PRIMERA. Relativa a la nueva obligatoriedad de medir emisión de partículas dentro del Grupo VLE G7 Secaderos. Se solicita eliminar de la condición 61 del Anexo III (Límites y condiciones técnicas) la obligatoriedad de medición de partículas en los secaderos del proceso DEKTON.

COSENTINO alega que “al tratarse de una corriente de aire húmedo, ya que se procede al secado parcial del material en proceso, la emisión de partículas es nula o prácticamente inexistente. Es decir, el material a la salida del secadero aún conserva la humedad que es finalmente eliminada en la siguiente etapa del proceso ,horneado, donde si pudieran generarse emisión de partículas”.

No se acepta la alegación debido a que no se considera suficientemente justificada. A falta de un estudio en detalle del promotor de las características de las corrientes de gases del secadero y del horno, se ha adoptado como referencia los parámetros establecidos en los documentos de Mejores Técnicas Disponibles (MTD).

Así mismo, alega la dificultad de accesibilidad a los puntos de medición con la envergadura de los equipos necesarios.

No se acepta la alegación. Los focos de emisión deberán estar acondicionados según lo establecido en el Anexo V del Decreto 239/2011, de 12 de julio, y en la Orden de 19 de abril de 2012, por la que se aprueban instrucciones técnicas en materia de vigilancia y control de las emisiones atmosféricas. El artículo 12, apartado 1.b) del mencionado Decreto, obliga a las entidades titulares de las instalaciones en las que se desarrollen actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de los grupos A, B o C, a cumplir los requisitos técnicos que le sean de aplicación conforme establezca la normativa y, en su caso, salvaguardando la salud humana y el medio ambiente.

SEGUNDA. Relativa a la obligatoriedad de mantener los residuos no peligrosos resguardados de la intemperie. Se solicita eliminar de la condición 104 del Anexo III (Límites y condiciones técnicas) la obligatoriedad de que la zona de almacenamiento de residuos no peligrosos se encuentre resguardada de la intemperie.

COSENTINO alega que dichos residuos no peligrosos no son en ningún momento susceptibles de producir ningún tipo de contaminación del suelo ni de las aguas subterráneas, manteniéndose siempre dicho almacenamiento en condiciones de seguridad e higiene. A este respecto, menciona el art. 18 de la Ley 22/2011, de 28 de julio, y el art. 18 del Decreto 73/2012, de 20 de marzo, que para los residuos no peligrosos indican que se deberán mantener en condiciones adecuadas de higiene y seguridad.

Se acepta la alegación realizada. Entre las medidas de seguridad del almacenamiento estará el evitar el arrastre de los residuos por las aguas pluviales o su dispersión por el viento.



Código:640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	ANTONIO MARTINEZ RODRIGUEZ	FECHA	01/03/2017
ID. FIRMA	640xu620KMDG37atME1ZwAtZF+4E05	PÁGINA	70/70