

RESOLUCIÓN DE LA DELEGACIÓN TERRITORIAL DE MEDIO AMBIENTE Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO PARA EL PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA DE ACERINOX EUROPA, S.A.U. DE ACUERDO A LA DECISIÓN 2012/135/UE, PARA SUS INSTALACIONES DE LOS BARRIOS (CÁDIZ).

Visto el Expediente AAI/CA/008/RV1 iniciado de oficio desde esta Delegación Territorial, resultan los siguientes:

ANTECEDENTES DE HECHO

- PRIMERO.- Mediante Resolución de 9 de noviembre de 2007 (Expediente nº AAI/CA/008) esta Delegación Territorial otorgó a ACERINOX, S.A., Autorización Ambiental Integrada (AAI) para sus instalaciones de Los Barrios (Cádiz), conforme al procedimiento regulado en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.
- SEGUNDO.- Con fecha 27 de enero de 2012 se acuerda la modificación de la titularidad de la mencionada Autorización a favor de ACERINOX EUROPA, S.A.U.
- TERCERO.- Habiéndose publicado Conclusiones sobre las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) del sector siderúrgico mediante la Decisión 2012/135/UE de 28 de febrero de 2012 y recibida por parte de ACERINOX EUROPA, S.A.U., cuestionario sobre dichas conclusiones cumplimentado, se considera que deben revisarse algunos de los condicionados de la AAI, por lo que mediante oficio de fecha 25 de noviembre de 2015 se remite a ACERINOX EUROPA, S.A.U. acuerdo de inicio del procedimiento de revisión.
- CUARTO.- De conformidad con lo establecido en el artículo 16 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, se abre un periodo de información pública mediante publicación de anuncio en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía nº44, página 564, de fecha 7 de marzo de 2016. Durante este trámite se recibieron alegaciones por parte de Verdemar-Ecologistas en Acción las cuales se han tenido en consideración durante el procedimiento en tramitación.
- QUINTO.- Tras denuncias recibidas en esta Delegación Territorial acerca de deposito de partículas en las casas y playas próximas, se recaba informe de la Unidad de Calidad Ambiental en la Bahía de Algeciras (UCAM), que recoge evidencias fotográficas de repetidos episodios de contaminación por partículas y otras posibles emisiones difusas no determinadas, procedentes de las instalaciones de ACERINOX EUROPA, S.A.U.

Por otro lado, se realizan mediciones durante una parada técnica de larga duración de la central térmica de Los Barrios (titularidad de Viesgo Generación) al objeto de medir el ruido de fondo, estando la central en silencio, sin trabajos de obras ni mantenimientos, y con la acería en funcionamiento. El informe parece demostrar que existe una importante fuente de ruidos procedente de la acería con picos de emisiones muy relevantes que afectan a la población de Guadarranque, superando ampliamente los objetivos de calidad acústica. Las afecciones a esta población había sido evaluada dentro de los Planes de Acción conducentes a la mejora de la calidad acústica de los municipios de Algeciras, San Roque, Los Barrios y la Línea de la Concepción, contemplados en el Plan de Calidad del Campo de Gibraltar. En la primera fase de este estudio se identifica la



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	1/14

zona oeste de Guadarranque, en la c/ Redes, como zona de conflicto originada por la actividad de la central térmica, no habiéndose tenido en cuenta la influencia de las emisiones acústicas de la acería.

SEXTO.- Por todo lo anterior, si bien el expediente administrativo de Revisión de la Autorización Ambiental Integrada de ACERINOX EUROPA, S.A.U. de acuerdo a las conclusiones MTD del sector, había llegado al trámite de audiencia, los hechos anteriores implican que algunas de las MTD que la empresa había comunicado disponer, no resultaban suficientes.

Por tanto, mediante oficio de fecha 31 de octubre de 2016, se suspende el plazo para resolver el procedimiento y se requiere la presentación de un informe acústico, que contando con las mediciones acústicas realizadas por empresas colindantes, como las correspondientes a la central térmica de Los Barrios, incluya un estudio con una propuesta de medidas correctoras y su plazo de implantación.

En cuanto a las denuncias por emisiones difusas mencionadas en el epígrafe anterior, mediante el mencionado oficio de octubre de 2016 y posteriormente mediante oficio de fecha 19 de enero de 2017, se requiere a ACERINOX EUROPA, S.A.U. un estudio técnico que realice una evaluación en profundidad de todas las emisiones difusas que pudieran emitirse desde las instalaciones, propuesta de medidas a adoptar y cronograma de actuaciones.

SÉPTIMO.- Con fecha 25 de noviembre de 2016 se recibe en esta Delegación Territorial informe de mediciones acústicas realizadas durante un corte de suministro eléctrico, que concluye que los niveles de ruido de fondo resultan superiores a los valores límites establecidos en el Decreto 6/2012 de 17 de enero. A este respecto se le comunica a la empresa que dentro del Plan de Acción acústica en el Campo de Gibraltar, se continua estudiando la zona de influencia acústica de la factoría.

OCTAVO.- Con fecha 04 de julio de 2017 se recibe en esta Delegación Territorial estudio relativo a las emisiones difusas que pudieran emitirse desde las instalaciones con propuesta de medidas correctoras. Teniendo en cuenta dicho documento y las alegaciones presentadas por ACERINOX EUROPA, S.A.U. al primer Dictamen del Servicio de Protección Ambiental, se emite nuevo Dictamen.

NOVENO.- Mediante oficio de fecha de salida de esta Delegación Territorial 21 de agosto de 2017 se otorga trámite de audiencia a los interesados en el procedimiento, durante el cual, no se han recibido alegaciones.

A los anteriores hechos resultan de aplicación los siguientes

FUNDAMENTOS DE DERECHO



PRIMERO.- 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 corresponden a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio las competencias de la Comunidad Autónoma de Andalucía en materia de medio ambiente.

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	2/14

- SEGUNDO.- De conformidad con lo dispuesto en el artículo 8 de la Ley 40/2015, de 1 de octubre, de Régimen Jurídico del Sector Público, en relación con 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, y en relación con 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, y en relación con el artículo 3.17 del Texto Refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación aprobada por el RDL 1/2016, de 16 de diciembre, y el artículo 5.1 del Decreto 5/2012, por el que se regula la autorización ambiental integrada, es competente para resolver el presente procedimiento el Delegado Territorial Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.
- TERCERO.- El artículo 26 del Texto Refundido de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación aprobada por el RDL 1/2016, de 16 de diciembre establece en su apartado 2 que en un plazo de cuatro años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles el órgano competente garantizará que se hayan revisado y, si fuera necesario, adaptado todas las condiciones de la autorización de la instalación de que se trate y que la instalación cumple las condiciones de la autorización.
- CUARTO.- Con fecha 8 de marzo de 2012 fue publicado en el Diario Oficial de la Unión Europea Decisión de ejecución de la Comisión de 28 de febrero de 2012, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en la producción siderúrgica conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo sobre las emisiones industriales.

SE RESUELVE

Favorablemente el procedimiento de revisión de la Autorización Ambiental Integrada de ACERINOX EUROPA, S.A.U. de acuerdo a la Decisión 2012/135/UE, para sus instalaciones de Los Barrios y modificar la Resolución de 9 de noviembre de 2007 en los términos establecidos en el Anexo de esta Resolución, cuyo contenido se incorpora como nuevo Anexo de la Resolución por la que se otorgó la AAI.

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, puede interponerse recurso de alzada ante el titular de la Secretaría General de Medio Ambiente y Cambio Climático en el plazo de un mes a contar desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la misma, de acuerdo con lo establecido en la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.

EL DELEGADO TERRITORIAL DE
MEDIO AMBIENTE Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO

ANGEL ACUÑA RACERO



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:64oxu911YQGKHZfenYofS95PtRJWa. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	64oxu911YQGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	3/14

ANEXO: CONCLUSIONES MTD APLICABLES A LA INSTALACIÓN

La empresa ACERINOX EUROPA, S.A.U., para su instalación de Los Barrios, cumple con los objetivos ambientales correspondientes a las MTD's listadas en el apartado I del presente Anexo, mediante el uso de una serie de técnicas que ha justificado, aportando documentación explicativa durante el proceso de revisión, que recogía las medidas y técnicas concretas y descripción detallada de las mismas. Cualquier cambio en las técnicas o en la forma de aplicación o control de las mismas, deberá notificarse a la Delegación presentando documentación al respecto, equivalente a la que ya consta en el expediente de revisión.

La empresa deberá mantener registros y documentar las técnicas y medidas que aplican en cada momento, para dar cumplimiento a las MTD's, de forma que se pueda verificar fácilmente esta información por la Delegación en cualquier momento.

Igualmente respecto a las MTD's que actualmente no cumple y de acuerdo con la documentación presentada, con el fin de adecuarse al cumplimiento de las Conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles antes de los 4 años desde la publicación de las Conclusiones MTD de su sector, la empresa deberá implantar las técnicas, realizar las acciones y aportar la documentación justificativa de lo realizado, contempladas en el apartado II del presente ANEXO.

Todas las técnicas descritas en el apartado I y II se describen detalladamente en la documentación presentada durante este proceso de revisión de la AAI, y serán objeto de verificación del detalle de su implantación según lo recogido en la citada documentación aportada por el titular, en las visitas de inspección correspondientes que realice esta Delegación.

Asimismo, esta Resolución para adecuarse a lo dispuesto en las citadas Conclusiones MTD, modifica y sustituye en la Resolución de 9 de noviembre de 2007, los siguientes VLE:

A.2.1.1 EMISIÓN CANALIZADA PROCEDENTE DE LOS FOCOS AC-1, AC-2 Y AC-3

Tipo de emisión autorizado.

Se autoriza la emisión procedente de los hornos eléctricos nº 1, 2 y 3, tras pasar por los filtros de mangas.

Valores Límites de Emisión (VLE) autorizados.

PARÁMETROS	VLE	UNIDAD (1)	%O ₂ REFERENCIA	OBSERVACIONES
Partículas (2)	<5	mg/Nm ³	-	
NO _x	40	mg/Nm ³	-	
CO	200	mg/Nm ³	-	
Hg (3)	<0,05	mg/Nm ³	-	

(1) Valores referidos a las siguientes condiciones: Temperatura: 273 K, Presión 101,3 kPa, gas seco

(2) La eficiencia media total de recogida de partículas deberá ser > 98%

(3) Media del periodo de muestreo (medición discontinua, muestras puntuales durante al menos cuatro horas)

PARÁMETROS	VLE	UNIDAD	%O ₂ REFERENCIA	OBSERVACIONES
PCDD/F (1)	<0,1	ng I-TEQ/Nm ³	-	

(1) Muestra aleatoria de 6-8 horas en condiciones estables

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa.

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

FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	4/14

A.2.1.19 EMISIÓN CANALIZADA PROCEDENTE DE FOCO TE-1

Tipo de emisión autorizado.

Se autoriza la emisión procedente de la planta de tratamiento de escorias, tras pasar por los filtros de mangas.

Valores Límites de Emisión (VLE) autorizados.

PARÁMETROS	VLE	UNIDAD (1)	%O ₂ REFERENCIA	OBSERVACIONES
Partículas	<20	mg/Nm ³	-	

(1)Valores referidos a las siguientes condiciones: Temperatura: 273 K, Presión 101,3 kPa, gas seco

C. AGUAS LITORALES

C.2. LÍMITES

Se modifican los siguientes apartados:

C.2.1. PUNTO DE VERTIDO NÚMERO 1

Volumen anual autorizado

289'08 miles de m³/año para el efluente de procesos.

Valores Límites de Emisión (VLE) Autorizados

VLE (1)			
Parámetros	Media Mensual	Media Diaria	Valor Puntual
pH	5,5 – 9,5		
SS(mg/l)	18	<20	22,5
COT (mg/l)	20	26	34
Aceites y grasas (mg/l)	7	11	21
Fluoruros (mg/l)	7	10	14
Amoníaco (mg/l)	7	9	12
Nitrógeno total (mg/l)	20	27,5	37,5
Zn (mg/l)	1	1,1	1,83
Cu (mg/l)	0,05	0,25	0,4
Ni (mg/l)	0,2	0,4	0,67
Fe (mg/l)	4,6	<5	5,6
Cr Total (mg/l)	0,25	<0,5	0,55
Fósforo total (mg/l)	2	2,2	2,4

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa.

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

FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	5/14

Hidrocarburos totales (mg/l)	4,55	<5	6
------------------------------	------	----	---

(1) Para el resto de parámetros incluidos en la tabla B del anexo I de la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas, que contenga el vertido a partir del 7 inclusive, su media mensual no superará el 5% del valor de referencia expresada en las unidades de la citada tabla B. Si se detectasen superaciones de este 5%, pasarían a considerarse parámetros característicos del vertido.

*Información necesaria para el cálculo del impuesto sobre vertidos a las aguas litorales, conforme a lo establecido en la Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas.

En cuanto a la periodicidad de las mediciones se modifica lo siguiente:

En el apartado 2.2. del Anexo IV el párrafo correspondiente al control externo en los focos de Acería quedaría:

“- Planta Acería: partículas totales y PM₁₀, NO_x, CO, metales pesados y sus compuestos (As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn). En los focos AC-1, AC-2 y AC-3 se comprobará además que la eficiencia media total de recogida de partículas asociada a la MTD es >98% y las concentraciones de PCB/PCT.”

En el apartado 2.3 del Anexo IV se modifica el párrafo referente a los controles anuales a realizar:

“Anualmente deberá analizarse el resto de parámetros incluidos en el Anexo II del Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas, que puedan encontrarse en el vertido. La misma periodicidad se aplicará a los controles de los nuevos parámetros de control introducidos en el procedimiento de revisión de la AAI a las MTD del sector, es decir al Fe y a los Hidrocarburos totales.”



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa.			
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	6/14

APARTADO I MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES APLICADAS EN LA INSTALACIÓN A FECHA DE LA PRESENTE REVISIÓN

N.º MTD	LE ES APLICABLE	OBJETIVO MTD Y TÉCNICAS O MEDIDAS IMPLANTADAS PARA CUMPLIRLO O JUSTIFICACIÓN DE RAZÓN NO APLICACIÓN	VLE
1	SI	Al objeto de cumplir con la obligación de implantación de un sistema de gestión ambiental (SGA) ACERINOX EUROPA, S.A.U. tiene implantada la ISO 14001, habiéndose aportado certificado al respecto.	NO
2	SÍ	Al objeto de reducir el consumo de energía térmica se aplican las siguientes técnicas: 2.1. Mejora y optimización de los sistemas para conseguir un funcionamiento regular y estable próximo a los valores de consigna de los parámetros de proceso: Se dispone de control automático por ordenador para la optimización de los procesos, así como de vigilancia en tiempo real de los flujos de energía mediante programas de cálculo como el HORNO, descrito por la empresa durante el proceso de revisión. Se controlará la temperatura de vuelco y el tiempo de espera de las cucharas de trasvase por medio de un programa de gestión en el que se fija el número de cucharas y el momento de inicio de fusión. Control del proceso de fusión mediante software. Este mismo programa controla la secuencia de aceros, así como el inicio del calentamiento del tundish (unidad de almacenamiento del acero a colada continua) para su entrada en servicio. En las líneas de recocido, el control de las temperaturas de cada una de las zonas de los hornos se realiza automáticamente mediante controles del tipo PID que trabajan en lazo cerrado. 2.2. Recuperación del calor excedente de los procesos: Existen calderas de recuperación de calor en hornos de precalentamiento en laminación en caliente y la línea de recocido AP-3. La carga de los desbastes de colada continua directamente al horno de Laminación en caliente, sin que se enfrien totalmente, en lugar de a temperatura ambiente consigue un ahorro energético en el horno de precalentamiento. 2.3. Optimización de la gestión del calor y del vapor Empleo de los hornos más eficientes en primera instancia. Se están cambiando los mecheros de los convertidores AOD a mecheros de oxí-gas, más eficientes energéticamente. Asimismo en las cucharas de colada se emplean ya mecheros oxí-gas. Las tuberías y equipos generales de conducciones de vapor están recubiertas mediante coquilla o manta de lana de roca, procurándose espesores de aislamiento entre 70 mm y 170mm , para conservación de la temperatura interior del fluido.	NO
3	SÍ	Para reducir el consumo de energía primaria, además de la optimización del sistema descrita en el apartado anterior, el aire introducido en la combustión se calientan mediante intercambio de calor con los gases de escape.	NO
4	No	El gas excedente procedente del convertidor AOD no se utiliza por no existir planta de cogeneración en esta factoría.	NO
5	SI	Minimizar el consumo de energía eléctrica. Actualmente se está implantando la ISO 50001, por lo que se están implementando	NO



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa.			
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	7/14

		procedimientos y herramientas adicionales en la fábrica para la optimización de todos los procesos productivos. Los sistemas de extracción de los hornos eléctricos 2 y 3 disponen de un sistema de minimización del consumo energético, disponiendo de sistemas de extracción de humos controlados automáticamente. Las bombas de laminación en caliente están reguladas automáticamente, así como los distintos extractores situados en Laminación en frío, que adaptan su velocidad a las necesidades del proceso.	
6	SI	Al objeto de optimizar la gestión y el control de los flujos internos de materiales, asegurar la calidad de los insumos y mejorar la eficiencia del proceso se siguen las siguientes técnicas: La chatarra de inoxidable y de acero al carbono se almacenan sobre parque con solera de hormigón con el objeto de evitar la contaminación del suelo, dividiéndose en cuadrículas que identifican cada contrato/suministrador. Las ferroaleaciones a granel se almacenan en un parque independiente de características similares. Las materias primas más puras, empleadas para ajustes al final del proceso se reciben envasadas y son almacenadas en nave cerrada. El material es manejado mediante pulpo chatarrero o pala cargadora. El más menudo se carga en tolvas y se transporta mediante cintas de caucho que disponen de sistema de captación de partículas y separación por cartuchos filtradores. Los camiones empleados en los transportes van cubiertos para evitar las emisiones.	NO
7	SI	Al objeto de conseguir bajos niveles de emisión de contaminantes, la MTD consiste en seleccionar chatarra de calidad adecuada y otras materias prima. La técnica utilizada para la recepción e inspección de la chatarra se describe en la norma interna "NAC 2001 Inspección visual de mercancías en Acería". Adicionalmente, en los contratos de compra con los proveedores se especifican los requisitos que deben cumplir la chatarra. Se realizan ensayos de fusión para la comprobación de estos requisitos. La chatarra es segregada en diferentes grupos por composición y por contratos, de forma que se conoce su origen en todo momento. En función del acero a fabricar se selecciona la chatarra más adecuada. Dado que también se gestiona residuo metálico interno, la empresa debe garantizar los criterios señalados para sus propios residuos metálicos introducidos en los hornos. Existen varios puntos de control de la radiactividad: entrada por portería, entrada por puerto, pulpos de descarga procedente de los barcos, pulpos de carga, foso de cesta, conductores de humo y laboratorio. No se admiten chatarras que tengan RAEE, ni que puedan contener mercurio recogiendo en las especificaciones del contrato con los proveedores y controlándose mediante inspección visual.	NO
8	SI	La MTD consiste en optimizar la gestión y el control de flujos internos de materiales, asegurar la calidad de los insumos, permitir el reciclado y la reutilización y mejorar la eficacia del proceso y la optimización de la producción de metal.	NO



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	8/14

		ACERINOX EUROPA, S.A.U. describe las técnicas empleadas para que el residuo sea el mínimo posible, mediante la recuperación de residuos de esmeriladuras, granalla, polvo de pulido, briquetas de cascarilla, metal recuperado de escorias y del polvo de humo, polvo P.R.A. y cascarillas. Además, los ladrillos de dolomía se reutilizan como materia prima en el horno.	
9	Sí	La MTD consiste en gestionarse de manera adecuada los residuos, respetándose la jerarquía establecida en la normativa de residuos. Los residuos que se entregan a gestores externos son destinados a los siguientes fines: - Valorización/recuperación: Polvo de humo, polvo P.R.A., cascarilla, papel aceitado, aceite usado, material informático, baterías, fluorescentes. - Eliminación: Tierras Diatomeas, fibrocemento, residuos sanitarios, lodos con hidrocarburos, escorias, lodos planta de aguas.	NO
10	Sí	Aplicación de las mejores prácticas de operación y mantenimiento a la recogida, manipulación, almacenamiento y transporte de todos los residuos sólidos, y el cubrimiento de los puntos de transferencia. Se sitúan recipientes específicos cercanos a los puntos de generación de los residuos, para luego ser transportados a zonas de almacenamiento temporal cubiertas. El transporte de residuos pulverulentos se realiza cubierto. Además, para el adecuado cumplimiento de esta MTD, ACERINOX EUROPA, S.A.U. deberá cumplir en el plazo establecido en el Apartado III del presente Anexo, las medidas incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas (1) presentado durante el procedimiento de revisión. Entre las medidas recogidas en el estudio relativas al almacenamiento de escorias están la siguientes: Instalar una pantallas contra vientos en la zona este Planificar y gestionar adecuadamente las pilas de escorias	NO
11	Sí	Al objeto de evitar o reducir las emisiones difusas de partículas, ACERINOX EUROPA, S.A.U. deberá cumplir en el plazo establecido en el Apartado III del presente Anexo, las medidas incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas (1) presentado durante el procedimiento de revisión. Concretamente se tomarán medidas para disminuir las emisiones difusas en: Cerramiento de naves Almacenamiento y tratamiento de escorias Sistemas de tratamiento de gases de acerías Tráfico y trasiego de maquinaria y vehículos. Otras técnicas empleadas para el cumplimiento de esta MTD son: Controlar el contenido de humedad del material entregado. Prestar atención a los procedimientos para evitar la manipulación innecesaria de materiales y las caídas descubiertas desde gran altura. Cerramientos adecuados de transportadores y tolvas. Utilizar equipos de limpieza con aspersores de agua para suprimir el polvo. Normas rigurosas de mantenimiento de los equipos. Orden y limpieza.	NO

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04



		Las pilas se limitan en altura y se controla la forma de los montones. Se utilizan puntos de transferencia, tamices vibratorios, trituradoras, tolvas y similares, que pueden cerrarse por completo y equiparse con sistema de extracción. Los acopios de escoria se mantienen húmedos. Además se utilizan trituradores de escoria cerrados, equipados con sistemas de extracción y filtros de mangas. Se limitan las emisiones de partículas durante las operaciones de transporte de material mediante la reducción de puntos de acceso desde las vías públicas, asfaltado, mojado de los camiones mediante aspersión, asegurando que los vehículos no vayan demasiado llenos y que lleven lonas. Además se persigue reducir al mínimo el número de transferencias.	
12	SÍ	Al objeto de cumplir con la MTD para la gestión de aguas residuales, la empresa tiene implantadas las siguientes técnicas: Se emplea agua procedente del pantano en las líneas de producción centralizándose y tratándose previamente en la factoría. Se reutiliza el agua procedente de unas fases del proceso en otras. De esta forma, las aguas de las plantas de Acería, Laminación en Caliente y Laminación en Frío se reciclan mediante decantación, filtración y enfriamiento en las torres de refrigeración. En los procesos de lavado y enjuagado entre las distintas etapas de decapado ácido el agua se reutiliza en cascada, hasta que es necesaria su neutralización y vertido por tener ya un elevado contenido en sales.	NO
13	SI	Al objeto de cumplir con el objetivo de medir o valorar todos los parámetros de los procesos desde salas de control, ACERINOX EUROPA, S.A.U. tiene implantado sistemas informáticos que controlan consumos energéticos, uso de materias primas, temperaturas de proceso y composiciones químicas del acero y de la escoria.	NO
14	SÍ	Para cumplir con la vigilancia y control de las principales fuentes de emisión a la atmósfera la empresa dispone de sistemas automáticos de medida de las emisiones de partículas de los hornos de arco eléctrico.	NO
15	SÍ	Para la vigilancia y control de otras fuentes de emisión y de acuerdo a lo recogido en su Autorización Ambiental Integrada, la empresa realiza mediciones manuales periódicas en los focos y en continuo en Laminación en Frío (Nox y caudal) y en los hornos y AODs de Acería (partículas y caudal), así como el seguimiento de los vertidos de aguas residuales.	NO
16	SÍ	Al objeto de determinar e orden de magnitud de las emisiones difusas se realizan controles semanales y mensuales a través de captadores de partículas sedimentables y suspensión. Además anualmente se realizan mediciones por una ECCMA y se controlan las emisiones difusas de Acería mediante método indirecto.	NO
17	SI	Al objeto de prevenir la contaminación tras la clausura de las instalaciones, las medidas adoptadas son evitar estructuras subterráneas, incorporar elementos que faciliten el desmantelamiento, utilizar una configuración de equipos que reduzca al mínimo las sustancias químicas atrapadas y facilite la limpieza y diseñar unidades flexibles que permitan el cierre gradual.	NO
18	SÍ	Para la reducción de las emisiones de ruido de las fuentes relevantes de los procesos de producción y como consecuencia del Plan General de Calidad Ambiental del Campo de Gibraltar, ACERINOX EUROPA, S.A.U. ha realizado una serie de mejoras encaminadas a la disminución de las emisiones sonoras, como el aislamiento de parte de la planta de tratamiento de escorias y la instalación de pantallas acústicas en la linde con la C/ Almadraba. Además se emplean las siguientes técnicas: Confinamiento de las unidades ruidosas. Aislamiento de las vibraciones de las operaciones o unidades.	NO

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04



Código:640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	10/14

		Revestimiento interno y externo hecho de material amortiguador de impactos. Establecimiento de barreras antiruido. Cierre de puertas y ventanas de las zonas cubiertas.	
19-86	NO	Estas MTD hacen referencia a plantas de sinterización, plantas de peletización, baterías de coque y altos hornos.	NO
87	Sí	ACERINOX EUROPA, S.A.U. no admite chatarra que pueda contener mercurio, lo que queda recogido en las especificaciones técnicas de suministro de chatarra Para prevenir las emisiones de mercurio la empresa realiza un control visual a la entrada de las materias primas y auxiliares sobre posibles elementos que puedan contener elementos no deseados, tales como pinturas, aceites, equipos que puedan contener mercurio o RAEEs. La técnica de inspección visual empleada por ACERINOX EUROPA, S.A.U. se deberá describir mediante norma interna similar a la actual norma: "NAC 2001 Inspección visual de mercancías en Acería".	NO
88	Sí	Para la extracción de las fuentes de emisión de partículas se debe instalar un sistema eficiente de extracción de todas las fuentes de emisión. Para el adecuado cumplimiento de esta MTD, ACERINOX EUROPA, S.A.U. deberá cumplir en el plazo establecido en el Apartado III del presente Anexo, las medidas incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas (1) presentado durante el procedimiento de revisión. Entre las medidas recogidas en el estudio están las siguientes: Eliminación de las corrientes de aire que reducen la eficacia de las campanas de extracción. Cerramiento Nave de Chatarra-Horno. Cerramiento Nave de Horno y AOD. Mejoras de las campanas de extracción existentes.	Sí Partículas <5 mg/Nm ³ Mercurio <0,05 mg/Nm ³ Eficiencia media total de recogida de partículas > 98 %,
89	Sí	Para prevenir dioxinas, furanos y PCB o sus precursores, se persigue que las materias primas no contengan estos compuestos. Además de la norma interna de inspección visual mencionada en apartados anteriores, en los contratos de chatarra se especifica que la misma no debe contenerlos. Se establece asimismo que no pueden comprarse chatarras procedentes de desguaces de coches, ni electrodomésticos. Se rechazan chatarras que no estén libres de plásticos, pinturas, maderas, breas o cualquier elemento no metálico. Aunque la MTD recoge que se debe utilizar al menos una de las técnicas descritas en la misma, ACERINOX EUROPA, S.A.U. afirma que no es necesario para alcanzar los valores límites	SI PCDD/F <0,1 ng I-TEQ/Nm ³
90	Sí	Al objeto de reducir las emisiones de partículas en el tratamiento de la escoria in situ, ACERINOX EUROPA, S.A.U. deberá cumplir en el plazo establecido en el Apartado III del presente Anexo, las medidas incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas (1) presentado durante el procedimiento de revisión. Entre las medidas recogidas en el estudio están las siguientes: Instalar una pantalla contra vientos en la zona este Planificar y gestionar adecuadamente las pilas de escorias Además, se deberá continuar realizando las siguientes medidas: Transporte de la escoria no tratada por medio de palas cargadoras.	SI Partículas <20 mg/Nm ³

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04



Código:640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa. Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	11/14

		Extracción o humectación de los puntos de transferencia de los transportadores de material triturado. Humectación de los acopios de escoria. La nueva planta de tratamiento de escorias, actualmente en construcción, realizará además una extracción más eficiente de la trituradora de escoria y sistemas de criba con depuración posterior de los gases de escape.	
91	SI	Se minimiza el consumo de agua en el horno de arco eléctrico mediante el empleo de un circuito cerrado de refrigeración de los componentes eléctricos.	NO
92	SI	Para reducir los vertidos de aguas residuales procedentes de la colada continua se emplean varias técnicas: Eliminación de sólidos por floculación, sedimentación o filtrado. Eliminación del aceite en tanques de desengrasado o cualquier otro medio eficaz. Recirculación de la mayor cantidad posible de agua de refrigeración y de agua del sistema de generación de vacío. Parte del agua es tratada con filtros de carbón activo y resinas para eliminar la dureza cálcica y materia orgánica.	SI SS(mg/l)<20 Fe (mg/l)<5 Cr Total (mg/l)<0,5 Hidrocarburos totales (mg/l)<5...
93	SI	La empresa cumple con la prevención en la producción de residuos mediante la aplicación de las siguientes técnicas: Sistemas de recogida y almacenamiento que faciliten un tratamiento específico. Recuperación y reciclado in situ de los materiales refractarios de los diferentes procesos para su uso interno. Utilizar el polvo de los filtros para la recuperación externa de metales no féreos. Separación de la cascarilla de la colada continua y recuperación con posterior reciclado. Uso externo de materiales refractarios y escoria de los hornos. Utilización de los residuos de dolomía, procedente del refractario de los convertidores, en sustitución de la cal dolomítica en la carga de los hornos eléctricos. Los residuos cuya generación no ha podido evitarse ni recuperarse o valorizarse se inertizan y depositan en vertedero.	
94	SI	La MTD consiste en reducir el consumo energético mediante una colada continuo de fleje próximo a la forma final, si está justificado, por la calidad y el surtido de los productos que se fabrican. La empresa explica que no se hace una colada directa de bandas de espesor inferior a 15 mm como se describe en la MTD, sino que existe un horno de recalentamiento de desbastes para la laminación de los productos procedentes de la colada continua. Por las calidades de los aceros, se requiere un esmerilado previo a su laminación en caliente, no siendo posible la colada directa descrita en la MTD.	
95	SI	La MTD consiste en reducir las emisiones acústicas de las instalaciones y procesos del horno de arco eléctrico que generen una potente energía acústica, para lo cual se han adoptado las siguientes técnicas: Construir e instalar grúas destinadas al transporte de las cestas de carga para evitar sacudidas de carga. Separación del horno y de la pared exterior para reducir el transporte de ruido por las estructuras de la nave del horno. Alojamiento de los procesos que generen una potente energía acústica (es decir, los hornos de arco y las unidades de descarburización) dentro de la nave principal.	

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04



		No obstante si de las mediciones en las zonas cercanas se dedujera la necesidad de adoptar medidas adicionales, se podría exigir a ACERINOX EUROPA, S.A.U. la adopción de alguna técnica adicional de reducción del ruido procedente de los hornos de arco.	
--	--	---	--

APARTADO II MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES, QUE SE DEBEN IMPLANTAR EN LA INSTALACIÓN ANTES DE LOS 4 AÑOS DESDE LA PUBLICACIÓN DE LAS CONCLUSIONES MTD DE SU SECTOR

N.º MTD	TÉCNICAS O MEDIDAS A IMPLANTAR
89	La MTD recoge que se debe utilizar al menos una de las siguientes técnicas, además de un sistema de eliminación de partículas adecuado: Postcombustión apropiada. Apagado rápido apropiado. Inyección de agentes adsorbentes adecuados en el conducto antes de la captación de partículas. ACERINOX EUROPA, S.A.U. no emplea ninguna de dichas técnicas, pero afirma cumplir con los niveles de emisión asociados a esta MTD. Este hecho deberá ser demostrado mediante una medición por EMCA de PCDD/F basada en una muestra aleatoria de 6-8 horas en condiciones estables que deberá ser remitida a esta Delegación Territorial en el plazo de un mes desde la notificación de la presente Resolución. En caso de que se sobrepasen los valores límites en esta medición inicial o en las periódicas posteriores se deberá adoptar una de las técnicas descritas en la MTD.
10, 11, 88, 90	Para el adecuado cumplimiento de estas MTD, ACERINOX EUROPA, S.A.U. deberá cumplir en el plazo establecido en el Apartado III del presente Anexo, las medidas incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas (1) presentado durante el procedimiento de revisión.

1. El estudio ha sido realizado de acuerdo a los informes realizados por las consultoras ambientales Inerco y SMS Group GmbH.

APARTADO III CRONOGRAMA DE EJECUCIÓN DEL PLAN DE MEDIDAS CORRECTORAS PARA LA REDUCCIÓN DE EMISIONES DIFUSAS

De acuerdo a la documentación presentada por ACERINOX EUROPA, S.A.U., se establecen los siguientes plazos para las principales medidas, incluidas en el Plan de medidas correctoras para la reducción de emisiones difusas, realizado de acuerdo a los estudios realizados por las consultoras ambientales Inerco y SMS Group GmbH y presentado durante el procedimiento de revisión:



- Cerramiento entre naves de chatarra y horno:
 - Presentación proyecto de ejecución: Enero de 2018
 - Ejecución y puesta en marcha: Diciembre de 2019
- Cerramiento entre naves de Horno y AOD:
 - Presentación proyecto de ejecución: Enero de 2018

Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa.			
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/			
FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	640xu911YQYGHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	13/14

- Ejecución y puesta en marcha: Diciembre de 2019
- Cerramiento de lucernarias:
 - Presentación proyecto de ejecución: Noviembre de 2017
 - Ejecución y puesta en marcha: Junio de 2018
- Mejora eficiencia de canopy de hornos eléctricos:
 - Presentación proyecto de ejecución: Enero de 2018
 - Ejecución y puesta en marcha: Octubre de 2019
- Mejora eficiencia de canopy AOD:
 - Presentación proyecto de ejecución: Enero de 2018
 - Ejecución y puesta en marcha: Octubre de 2019
- Pantalla contraviento en zona de escoria y humectación:
 - Presentación proyecto de ejecución: Diciembre de 2017
 - Ejecución y puesta en marcha: Junio de 2018
- Cerramiento Naves Excepción puertas:
 - Presentación proyecto de ejecución: Noviembre de 2017
 - Ejecución y puesta en marcha: Marzo de 2018



Plaza Asdrúbal, 6, 3ª Planta. 11008 Cádiz
Tfno. 956 00 87 00. Fax 956 90 00 04

Código:64oxu911YQGKHZfenYofS95PtRJWa.
Permite la verificación de la integridad de este documento electrónico en la dirección: <https://ws050.juntadeandalucia.es/verificarFirma/>

FIRMADO POR	RAMÓN ÁNGEL ACUÑA RACERO	FECHA	09/10/2017
ID. FIRMA	64oxu911YQGKHZfenYofS95PtRJWa	PÁGINA	14/14