



CONSEJERÍA DE PRESIDENCIA,  
JUSTICIA E INTERIOR

DIRECCIÓN GENERAL DE RELACIONES  
CON LA ASAMBLEA DE MADRID

EXCMA. SRA.

Adjunto traslado a V.E. CONTESTACIÓN a la PETICIÓN DE INFORMACIÓN solicitada al amparo del artículo 18 del Reglamento de la Asamblea por la Diputada del Grupo Parlamentario Unidas Podemos, Sra. Jacinto Uranga, que se relaciona a continuación:

- **PI 3582/21 R 15047**

Madrid, a fecha de la firma

**EL DIRECTOR GENERAL**

Firmado digitalmente por: ENRIQUEZ GONZALEZ NICOLAS  
Fecha: 2021.12.15 20:23



EXCMA. SRA. PRESIDENTA DE LA ASAMBLEA DE MADRID



CONSEJERÍA DE PRESIDENCIA,  
JUSTICIA E INTERIOR  
**Comunidad  
de Madrid**

DIRECCIÓN GENERAL DE RELACIONES  
CON LA ASAMBLEA DE MADRID

EXCMA. SRA.

Adjunto traslado a V.E. CONTESTACIÓN a la PETICIÓN DE INFORMACIÓN solicitada al amparo del artículo 18 del Reglamento de la Asamblea por la Diputada del Grupo Parlamentario Unidas Podemos, Sra. Jacinto Uranga, que se relaciona a continuación:

- **PI 3582/21 R 15047**

Madrid, a fecha de la firma

EL DIRECTOR GENERAL



La autenticidad de este documento se puede comprobar en [www.madrid.org/csv](http://www.madrid.org/csv) mediante el siguiente código seguro de verificación: **105645108130603372455**

EXCMA. SRA. PRESIDENTA DE LA ASAMBLEA DE MADRID

A los efectos del art. 18 del Reglamento de la Asamblea de Madrid, se traslada respuesta del Gobierno respecto del asunto de referencia:

## PETICIÓN DE INFORMACIÓN

PI 3582/21 R 15047

**AUTOR/A:** Alejandra Jacinto Uranga (GUP) ,

**ASUNTO:** Copia del Informe de Evaluación Ambiental que la Comunidad de Madrid elaboró sobre la empresa Corrugados Getafe

### RESPUESTA:

Se adjunta Declaración de Impacto Ambiental y modificación de la AAI de la empresa Corrugados Getafe.

Madrid, 29 de noviembre de 2021

EXCMA. SRA. PRESIDENTA DE LA ASAMBLEA DE MADRID





**DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL**

**DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL Y MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL DE  
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA**

**Expediente: ACIC-ME – 2.056/11  
10-AM-00057.1/06**

**Unidad Administrativa  
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO DE  
LA CONTAMINACIÓN**

**RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL  
RELATIVA A LA DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL DE LOS PROYECTOS DE  
INSTALACIÓN DE PLANTAS DE TRATAMIENTO DE ESCORIAS Y MODIFICACIÓN DE  
LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA DE LA EMPRESA CORRUGADOS  
GETAFE S.L.U. CON CIF B-84284124, PARA UNA INSTALACIÓN DE FABRICACIÓN  
DE BARRAS CORRUGADAS DE ACERO, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE GETAFE**

**ANTECEDENTES DE HECHO**

**Primero.** La instalación de fabricación de barras corrugadas de acero, cuyo titular es CORRUGADOS GETAFE S.L.U., ubicada en el término municipal de Getafe, está incluida en el ámbito de la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación* (Ley 16/2002) y cuenta con Autorización Ambiental Integrada (AAI) otorgada mediante Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental de fecha 1 de septiembre 2008 y modificada por Resoluciones de 12 de noviembre de 2010 y 24 de marzo de 2011.

**Segundo.** Mediante escrito presentado con fecha 6 de mayo de 2010 y referencia nº 10/202340.9/10 y documentación complementaria entregada al efecto con fechas 9 y 20 de agosto de 2010 y referencias nº 10/340439.9/10 y nº10/353888.9/10, CORRUGADOS GETAFE S.L.U. comunicó la intención y características del desarrollo de un proyecto de instalaciones de pretratamiento de las escorias blancas y negras producidas en la instalación, que permitan el aprovechamiento de estos residuos y eviten su eliminación en vertedero.



La autenticidad de este documento se puede comprobar en [www.madrid.org/csv](http://www.madrid.org/csv) mediante el siguiente código seguro de verificación: 105645108130603372455



## Comunidad de Madrid

**Tercero.** Con fecha 19 de enero de 2011, se emite Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental en la que se determina que los proyectos de instalación de valorización de escorias negras e instalación de valorización de escorias blancas, suponen una **modificación no sustancial** de las instalaciones a efectos de aplicación del artículo 10 de la Ley 16/2002 y que, al estar incluidos en el ámbito de aplicación de la *Ley 2/2002, de 19 de junio, de Evaluación Ambiental de la Comunidad de Madrid* (Ley 2/2002) y tras un estudio caso por caso, han de ser objeto de un **procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental Abreviado**.

**Cuarto.** Con fecha 26 de octubre de 2011 y referencia nº 10/439815.9/11, tuvo lugar la entrada del Estudio de Impacto Ambiental de los "Proyectos de instalación de valorización de escorias procedentes del proceso de fusión y afino de acero en horno de arco eléctrico", remitido por CORRUGADOS GETAFE S.L.U., a efectos del inicio del procedimiento de evaluación de impacto ambiental abreviado previsto en la Ley 2/2002.

**Quinto.** Con fecha 24 de enero de 2012, y a tenor de lo dispuesto en el artículo 33 de la *Ley 2/2002*, la documentación contenida en el Estudio de Impacto Ambiental fue sometida a información pública mediante inserción del pertinente anuncio en el Boletín Oficial de la Comunidad de Madrid y exposición en el tablón de anuncios del Ayuntamiento de Getafe, concediéndose a tal efecto un plazo de veinte días hábiles para la formulación de alegaciones. Con fecha 23 de febrero de 2012 y referencia nº 10/077716.9/12, se recibe informe del Departamento de Medio Ambiente del Ayuntamiento de Getafe, referente al Estudio de Impacto Ambiental presentado, no habiéndose recibido ninguna otra alegación durante el período de información pública.

**Sexto.** A la vista de este informe, se ha realizado una evaluación ambiental del proyecto en su conjunto y elaborado la propuesta de Resolución con el objeto de someter la misma a trámite de audiencia.

**Séptimo.** Realizado el trámite de audiencia, se han recibido alegaciones del titular y del Ayuntamiento de Getafe, que han sido tenidas en cuenta al elaborar la presente Resolución.

### FUNDAMENTOS DE DERECHO

**Primero.** De conformidad con la Resolución de 1 de septiembre de 2008, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a CORRUGADOS GETAFE, S.L.U., en caso de alguna modificación de las instalaciones, el titular deberá comunicar esta intención a esta Consejería a fin de que se determine si la modificación es sustancial o no sustancial.

**Segundo.** De conformidad con el artículo 22 de la *Ley 2/2002*, y resuelto el análisis caso por caso del proyecto presentado, se somete al procedimiento de Evaluación Ambiental abreviado al proyecto de referencia por estar incluido en el Anexo cuarto (epígrafe 61) de la citada Ley.





*Tercero.* De conformidad con el artículo 10.2 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación*, una vez analizada la documentación aportada por el titular, se considera que las modificaciones previstas tienen la calificación de no sustanciales, a efectos de la Autorización Ambiental Integrada, puesto que van a suponer una reducción en la cantidad de residuos generados por la instalación, y no va a producirse un aumento significativo del ruido y de las emisiones difusas.

*Tercero.* Corresponde a la Dirección General de Evaluación Ambiental el ejercicio de las competencias en materia de control integrado de la contaminación de conformidad con lo dispuesto en el *Decreto 33/2012, de 16 de febrero, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio*.

A la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, vista la normativa de aplicación, así como la Propuesta Técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación, esta Dirección General de Evaluación Ambiental, en uso de las atribuciones que le confiere el mencionado *Decreto 33/2012, de 16 de febrero*:

### RESUELVE

**Formular la Declaración de Impacto Ambiental** del "Proyecto de Valorización de escorias", consistente en el montaje y puesta en marcha de una planta de tratamiento de escorias negras y una planta de tratamiento de escorias blancas, promovidas por **CORRUGADOS GETAFE S.L.U.**, en el término municipal de Getafe, como **favorable**, con las condiciones y requisitos que figuran en la Resolución.

**Modificar la Autorización Ambiental Integrada**, otorgada a **CORRUGADOS GETAFE S.L.U.** con CIF B-84284124, en el término municipal de Getafe, de acuerdo con las condiciones contempladas en la documentación del Estudio de Impacto Ambiental del proyecto de modificación, así como en el resto de la documentación adicional incluida en el expediente administrativo ACIC-EIA-2056/11, en los siguientes términos:

- ANEXO I: Se añaden los puntos 1.3., 1.4., 2.1.2., 3.1.6., 3.1.7. y 3.1.8.; y se modifican los puntos 3.1.4., 3.2.1., 7.1.1., 7.1.2. y 7.2.2.
- ANEXO II: Se añaden los puntos 1.4.10., 1.5.3., 2.2.12. y 2.2.13; y se modifica el punto 1.6.1.
- ANEXO IV, ANEXO V y ANEXO VI: Se añaden mediante la presente Resolución.





En el caso de existir discrepancias entre las medidas descritas en el Estudio de Impacto Ambiental, recogidas de forma resumida en los Anexos V y VI, y las condiciones establecidas en la presente Resolución, prevalecerá lo dispuesto en esta última.

La presente Resolución se mantendrá en todo momento anexa a las Resoluciones de la Dirección General de Evaluación Ambiental relativas a la AAI de las instalaciones de referencia, de fechas 1 de septiembre de 2008, 12 de noviembre de 2010 y 24 de marzo de 2011.

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante la Excelentísima Sra. Consejera de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, en el plazo de un mes a contar desde la fecha de notificación de la misma, sin perjuicio de poder ejercitar cualquier otro que estime pertinente en defensa de sus derechos, de conformidad con el artículo 114 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

En Madrid, a 22 de mayo de 2012

LA DIRECTORA GENERAL DE  
EVALUACIÓN AMBIENTAL,

Fdo.: D<sup>a</sup>. Lourdes Martínez Marcos

CORRUGADOS GETAFE, S.L

c/ Carpinteros nº 5

28906 GETAFE (MADRID)





## ANEXO I

### PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITE DE EMISIÓN.

#### 1. CONDICIONES GENERALES

1.3. Considerando el régimen de funcionamiento de las nuevas plantas de tratamiento de escorias (se estima por el promotor un funcionamiento diario de 2-3 h), éste se llevará a cabo siempre en periodo diurno (08:00-22:00h).

1.4. El titular mantendrá un registro diario del horario de funcionamiento de las plantas de valorización de escorias, firmado por el responsable de las mismas, a disposición de las autoridades competentes.

#### 2. CONDICIONES RELATIVAS AL AGUA

##### 2.1. SANEAMIENTO Y DEPURACIÓN.

2.1.2. La evacuación de pluviales en las áreas de implantación de las zonas de tratamiento de escorias (zona sur y suroeste del emplazamiento de la instalación) deberá ser conducida en su totalidad al decantador estático de sólidos implantado.

#### 3. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

##### 3.1. CONDICIONES GENERALES.

3.1.4. Se realizará una limpieza periódica de los viales y, principalmente de las zonas de almacenamiento de la chatarra y de las áreas próximas a las plantas de valorización de escorias, para evitar la acumulación de material pulverulento y que éste se pueda poner en suspensión como consecuencia del paso de camiones, maquinaria, etc. Se llevará a cabo el registro de las operaciones realizadas, firmado por el responsable de planta, identificando al personal que lo ha llevado a cabo y detallando la fecha y la hora de realización de las operaciones.

3.1.6. En las plantas de valorización de escorias en Getafe, las escorias sin tratar, así como cualquier otro producto intermedio y final del tratamiento de escorias que pueda originar emisiones difusas de partículas, habrán de permanecer en la zona de almacenamiento previsto para ello, bajo cubierta convenientemente resguardados de la intemperie. La superficie y altura de la cubierta serán suficientes para garantizar que no existan almacenamientos sin cubrir. Se garantizará la cubierta superior y lateral de los almacenamientos para evitar la dispersión del material particulado.





## Comunidad de Madrid

3.1.7. Todas las áreas de almacenamiento y tratamiento de escorias, así como la nave y el equipamiento de la planta de valorización de escorias blancas dispondrán de sistemas de extracción, convenientemente dimensionados, que conduzcan las emisiones de partículas que se producen en estas áreas al sistema de filtración Bag-House de la instalación (Foco N°3).

3.1.8. Se redactará un Plan de mantenimiento específico para las plantas de valorización de escorias que incluya las medidas preventivas a ejecutar para minimizar las emisiones de partículas. Se remitirá copia del citado Plan a esta Dirección General antes del inicio de la actividad de tratamiento de las escorias.

### 3.2. EXTRACCIÓN Y DEPURACIÓN DE GASES.

3.2.1. Los focos de proceso de emisiones a la atmósfera de la instalación, así como su catalogación de acuerdo al Catálogo de actividades potencialmente contaminantes de la atmósfera (CAPCA), son los que se indican a continuación:

ID FOCO	DESCRIPCIÓN FOCO PROCESO	CAPCA	
		Grupo	Código
FOCO N° 1	FABRIPULSE	A	04 02 07 01
FOCO N° 2	HORNO DE LAMINACIÓN	B	03 03 02 03
FOCO N° 3	BAG-HOUSE	B	04 02 10 03

Cualquier modificación del número de focos, tecnología para la minimización de emisiones, proceso, aumento de generación de gases, etc. deberá ser comunicada a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio.

El foco n°3: Bag-House será controlado en inmisión (al ser más adecuado por sus características técnicas y régimen de funcionamiento), por lo que no se especifican en esta Autorización Ambiental Integrada mediciones periódicas de emisión ni valores límite de emisión concretos para dicho foco. Además, dicho foco ha visto reducida su captación al haberse realizado, por parte del titular, un aumento en la capacidad de aspiración del "cuarto agujero" del horno Fabripulse,





## 7. OPERACIONES DE GESTIÓN Y PRODUCCIÓN DE RESIDUOS

### 7.1. GESTIÓN DE RESIDUOS

#### 7.1.1. Procesos de gestión de residuos no peligrosos:

La instalación, como consecuencia de su actividad, desarrolla una serie de procesos de gestión de residuos no peligrosos que se enumeran en el presente apartado.

Los residuos admisibles en la instalación para su gestión responden fundamentalmente a los códigos LER siguientes:

**CENTRO: NC 001: FÁBRICA DE BARRAS CORRUGADAS DE ACERO**

<i>Residuos gestionados</i>	
<b>NP 01: FUNDICIÓN DE METALES FERROSOS</b>	
<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
<b>NR 01: METALES FÉRREOS</b>	
12 01 01	Limaduras y virutas de metales férreos
16 01 17	Metales férreos
17 04 05	Hierro y acero

<b>NP 02: TRATAMIENTO DE ESCORIAS NEGRAS</b>	
<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
<b>NR 01: ESCORIAS NEGRAS</b>	
10 02 02	Escorias no tratadas

<b>NP 03: TRATAMIENTO DE ESCORIAS BLANCAS</b>	
<i>LER</i>	<i>Descripción</i>
<b>NR 01: ESCORIAS BLANCAS</b>	
10 02 02	Escorias no tratadas

Los residuos peligrosos producidos como consecuencia del citado proceso de gestión de residuos son los siguientes:





Residuos peligrosos producidos	
<b>PROCESO NP 01: FUNDICIÓN DE METALES FERROSOS</b>	
LER	Descripción
<b>NR 02: POLVO DE ACERÍA</b>	
10 02 07	Residuos sólidos, del tratamiento de gases que contienen sustancias peligrosas.
<b>NR 03: FILTROS GASTADOS</b>	
10 02 07	Residuos sólidos, del tratamiento de gases que contienen sustancias peligrosas.

### 7.1.2. Condiciones relativas a la gestión de residuos:

a) La actividad se desarrollará en todo momento conforme a lo establecido en la **Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados ("Ley 22/2011")**, la **Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid ("Ley 5/2003")** y su normativa de desarrollo, y la presente Resolución.

b) Se definirá un protocolo de caracterización y admisión de residuos para la gestión de los residuos, que registre el proveedor, fecha de entrega, cantidad suministrada, origen, naturaleza y características del residuo recepcionado así como las causas por las que procede o no su admisión. Se asegurará la trazabilidad de todos los residuos tratados.

En el caso de la valorización de escorias, se registrarán las cantidades generadas y transportadas para su tratamiento, indicando fecha de acopio y cantidad suministrada.

Asimismo, se registrarán las salidas de material de las plantas de valorización de escorias diferenciando, para todos los productos resultantes, aquellos que han sido reutilizados en proceso, y aquellos no reutilizables en la propia instalación. Para todos ellos, se detallarán fechas y cantidades suministradas.

c) Se realizarán los controles necesarios para garantizar que los residuos admitidos responden a las condiciones impuestas en la AAI y en la documentación técnica aportada para su obtención.

Como mínimo, se realizará el control de radiactividad en cada partida de chatarra recibida, se comprobará la existencia de elementos extraños o ajenos al residuo, así como cualquier otro control que el gestor estime oportuno realizar con el fin de garantizar su conformidad con los parámetros de aceptación del residuo y la trazabilidad en la instalación.

Se prohíbe expresamente la admisión de Vehículos al Final de su Vida Útil, salvo que se hayan sometido previamente a las operaciones de descontaminación y de retirada de todos los materiales y componentes relacionados en el Anexo III del Real Decreto 1383/2002, de 20 de diciembre.





d) El tratamiento se realizará para las escorias generadas en la instalación de fabricación de barras corrugadas de la C/Carpinteros nº5. En caso de tratamiento de escorias procedentes de otras plantas o procesos diferentes a los indicados en el estudio de impacto presentado, el titular deberá notificarlo previamente a esta Dirección General para su evaluación y aprobación.

## 7.2. PRODUCCIÓN DE RESIDUOS

### 7.2.2. Condiciones relativas a la producción de residuos:

7.2.2.1. La actividad de producción de residuos se desarrollará en todo momento conforme a lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados; la ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid, su normativa de desarrollo y la presente Resolución.

7.2.2.2. Cualquier modificación en cuanto a procesos, tipologías de los residuos producidos, formas de agrupamiento, pretratamiento o tratamiento "in situ" de los mismos, diferentes a los referidos en la documentación aportada para la obtención de la presente autorización, serán comunicados a esta Dirección General.

7.2.2.3. De conformidad con la legislación vigente, para asegurar el tratamiento adecuado de sus residuos, CORRUGADOS GETAFE, S.L.U., estará obligado a llevar a cabo alguna de las siguientes operaciones:

- a) Realizar el tratamiento de los residuos por sí mismo.
- b) Encargar el tratamiento de sus residuos a una entidad o empresa, registrada conforme a lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados.
- c) Entregar los residuos a una entidad pública o privada de recogida de residuos, incluidas las entidades de economía social, para su tratamiento.

Dichas operaciones deberán acreditarse documentalmente.

7.2.2.4. De conformidad con la legislación vigente en materia de producción de residuos, CORRUGADOS GETAFE, S.L.U. está obligada a:

- a) Dar prioridad a la prevención en la generación de residuos, así como a la preparación para su reutilización y reciclado. En caso de generación de residuos cuya reutilización o reciclado no sea posible, éstos se destinarán a valorización siempre que sea posible, evitando su eliminación.
- b) Mantener los residuos almacenados en condiciones adecuadas de higiene y seguridad mientras se encuentren en su poder. Los residuos peligrosos se almacenarán en envases estancos y cerrados. En ningún caso obstaculizarán el tránsito, ni el acceso a los equipos de seguridad.





- c) No mezclar ni diluir los residuos peligrosos con otras categorías de residuos peligrosos ni con otros residuos, sustancias o materiales, así como no almacenar sobre el mismo cubeto residuos incompatibles cuya mezcla aumente los riesgos asociados a los mismos o dificulte operaciones de gestión posteriores.
- d) Almacenar, envasar y etiquetar los residuos peligrosos en el lugar de producción antes de su recogida y transporte con arreglo a las normas aplicables.
- e) Suministrar a las empresas autorizadas para llevar a cabo la gestión de residuos la información necesaria para su adecuado tratamiento y eliminación.
- f) Proporcionar a las Entidades Locales información sobre los residuos que les entreguen cuando presenten características especiales, que puedan producir trastornos en el transporte, recogida, valorización o eliminación.
- g) Informar inmediatamente a la administración ambiental competente en caso de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos o de aquellos que por su naturaleza o cantidad puedan dañar el medio ambiente.

7.2.2.5. Los envases que contengan residuos susceptibles de generar derrames deberán agruparse sobre superficies hormigonadas e impermeables y dentro de cubetos o bandejas de seguridad.

7.2.2.6. El tiempo de almacenamiento de residuos peligrosos no será nunca superior a los seis meses desde que se inicie el depósito de residuos en el lugar de almacenamiento, salvo autorización expresa por parte de esta Consejería, por causas debidamente justificadas y siempre que se garantice la protección de la salud humana y el medio ambiente.

7.2.2.7. La duración del almacenamiento de los residuos no peligrosos en el lugar de producción será inferior a dos años cuando se destinen a valorización y a un año cuando se destinen a eliminación. Los plazos mencionados empezarán a computar desde que se inicie el depósito de residuos en el lugar de almacenamiento.

7.2.2.8. Los residuos domésticos se gestionarán independientemente de los generados en la actividad industrial. El resto de residuos no peligrosos serán gestionados adecuadamente de acuerdo a su naturaleza y composición, y a los principios de jerarquía establecidos en la legislación vigente en materia de residuos.





## ANEXO II

### SISTEMAS DE CONTROL DE EMISIONES Y RESIDUOS

#### 1. SISTEMAS DE CONTROL

##### 1.4. ATMÓSFERA

###### 1.4.10. Controles en calidad del aire:

g) En el plazo máximo de seis meses a contar desde el inicio de la actividad de valorización de escorias, se llevará a cabo una campaña de control de calidad del aire según lo definido en este punto 1.4.10, en la que se incluirán dos puntos adicionales de medida, que se ubicarán en las proximidades de las plantas de tratamiento: un punto ubicado al sur del emplazamiento y otro punto situado entre la planta de tratamiento de escorias negras y la zona residencial ubicada al oeste de la instalación.

El alcance del muestreo, incluyendo los parámetros de medida, coincidirá con lo requerido para el resto de puntos de control definidos en los controles de calidad del aire de la AAI de la instalación.

En función de los resultados obtenidos, se valorará, en su caso, la necesidad de incluir estos puntos en los siguientes controles de calidad del aire ambiente

##### 1.5. RUIDO

1.5.3. En el plazo máximo de seis meses a contar desde la fecha de inicio de la actividad de las plantas de tratamiento de escorias, se realizará una campaña de mediciones de nivel de emisión de ruido al exterior que incluirá, al menos, tres puntos repartidos en el entorno del emplazamiento de las nuevas plantas de tratamiento de escorias, asegurando que durante la medición, éstas se encuentren funcionando a pleno rendimiento.

La campaña de medición será realizada por entidad acreditada, conforme al 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. El estudio resultante de la campaña de medición contendrá información referente a lo establecido en el punto 3.4.2.b) del Anexo IV: Métodos de evaluación para los índices de ruido. Se especificará y se justificará, de forma pormenorizada, el tipo de ruido de los focos emisores (continuo/discontinuo), distintas fases de ruido, períodos de medición,... Asimismo, se realizarán las correspondientes correcciones por componentes tonales, impulsivos y bajas frecuencias.





## **1.6. RESIDUOS.**

**1.6.1. Registro de documentación:** De acuerdo con el artículo 49 de la Ley 5/2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid, se llevará un registro documental en el que figuren, como mínimo, la cantidad, naturaleza, identificación conforme a la Lista Europea de Residuos, origen, destino, medios de transporte, fechas de recepción y entrega así como el método de valorización o eliminación de los residuos recibidos. Este registro incluirá, asimismo, los datos relativos a los residuos peligrosos producidos, así como los datos relativos a los procesos de valorización de escorias. El registro, que contendrá los datos correspondientes, al menos, a los tres últimos años, deberá permanecer en el centro gestor a disposición de la autoridad competente. Asimismo, deberá conservar los documentos de aceptación de las instalaciones de tratamiento y los documentos de control y seguimiento a que se refiere el artículo 35 del Real Decreto 833/1988, igualmente durante un periodo de, al menos, tres años.

## **2. REGISTRO AMBIENTAL Y REMISIÓN DE CONTROLES, ESTUDIOS E INFORMES**

### **2.2. REMISIÓN DE CONTROLES, ESTUDIOS E INFORMES**

#### **2.2.12. Antes del inicio de la actividad de valorización de escorias (con un mes de antelación):**

- Certificación emitida por el técnico director de la ejecución del proyecto sobre la adecuación de la ampliación de la instalación respecto a la descripción que figura en el Estudio de Impacto Ambiental.
- Comunicación de inicio de la actividad de valorización.
- Documentación acreditativa de la correcta gestión de los residuos generados en las labores de construcción y puesta en marcha de las plantas de tratamiento de escorias.
- Plan de mantenimiento de medidas preventivas para minimizar emisiones de partículas producidas por la valorización de escorias.

#### **2.2.13. En el plazo máximo de seis meses a contar desde la puesta en marcha de las instalaciones de valorización de escorias:**

- Informe de control acústico.
- Informe de calidad del aire ambiente con muestreo en las proximidades de las instalaciones de valorización de escorias.





**ANEXO IV**

**CONDICIONES RELATIVAS A LA FASE DE CONSTRUCCIÓN Y PUESTA EN  
MARCHA DE LAS INSTALACIONES DE TRATAMIENTO DE ESCORIAS**

**1. CONDICIONES GENERALES**

**1.1** Al finalizar las obras y antes del inicio de la actividad, se obtendrá y remitirá a esta Dirección General, una certificación emitida por el técnico director de la ejecución del proyecto sobre la adecuación de la ampliación de la instalación respecto a la descripción que figura en el Estudio de Impacto Ambiental aportado por el promotor, visada por el colegio profesional correspondiente.

**1.2.** El titular de la instalación deberá comunicar el inicio de la actividad de valorización de escorias a esta Dirección General, al menos con un mes de antelación.

**2. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN DE RESIDUOS**

**2.1.** Se remitirán a esta Dirección General, junto con la comunicación de inicio de la actividad de valorización, todos los documentos que acrediten la correcta gestión de los residuos generados en las labores de construcción y puesta en marcha de las plantas de tratamiento de escorias.





## ANEXO V

### DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO DE LAS PLANTAS DE VALORIZACIÓN DE ESCORIAS

#### **1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES.**

El proyecto de modificación consiste en el montaje y puesta en marcha de dos instalaciones para el tratamiento de las escorias generadas en la acería y se incluye en las instalaciones de la fábrica de barras corrugadas de acero, ubicadas en la Calle Carpintero, nº5.

La finalidad del proyecto es la valorización de las escorias (residuos sólidos no peligrosos) que, actualmente, son eliminadas en vertedero.

##### **1.1. Planta de Tratamiento de Escorias Negras**

La planta de valorización de escorias negras está ubicada en la zona suroeste de la instalación, anexa a la nave donde se realiza el almacenamiento de escoria negra a granel.

El tratamiento consiste en la precriba, criba y molienda de las escorias negras para la separación de los componentes férricos, y tiene las siguientes características:

- Capacidad anual nominal: 80.000 t/año de escoria para transformar en árido siderúrgico
- La capacidad de tratamiento es de 100 t/h
- Recuperación estimada de componente férrico: 1,5 % del total tratado (1.200 t/año)
- Tiempo de funcionamiento estimado: 2 h/día
- Superficie: 787,6 m<sup>2</sup> (672 m<sup>2</sup> corresponden a la nave almacén de escorias)

La instalación consta de los siguientes elementos principales:

- Almacén de acopio: nave donde se realiza el acopio de escoria negra a granel.
- Tolva cribadora de carga, de 11 m<sup>3</sup> de capacidad. Cribas y zarandas vibrantes en las que se separa el material en fracciones de distinta granulometría.
- Molino.
- 3 Overbands: sistema de separación magnética para separar componente férrico de las escorias.





- 4 cintas transportadoras dotadas de capotas: transportan el material desde la tolva de alimentación hasta cada componente.
- Bunker de acopio: almacenamiento acondicionado bajo cubierta para recogida de árido siderúrgico procesado hasta su expedición.

## **1.2. Planta de Tratamiento de Escorias Blancas**

La planta de valorización de escorias blancas se encuentra ubicada en la zona sur de la instalación, y cuenta con las siguientes características:

- Capacidad anual nominal: 8.000 t/año
- La capacidad de tratamiento es de 30 t/h
- Recuperación estimada de componente férrico: 3 % del total tratado (240 t/año)
- Tiempo de funcionamiento estimado: 2 h/día
- Superficie: 340 m<sup>2</sup> (288 m<sup>2</sup> corresponden a la zona cerrada de almacenamiento de escorias)

La instalación consta de los siguientes elementos principales:

- Recinto de manipulación: recinto cerrado de 6 m de altura y 288 m<sup>2</sup> de superficie, construido con módulos de hormigón prefabricados, donde se hace acopio de la escoria blanca incandescente en forma de lava fluida tal y como se genera desde el proceso de afino-colada. El recinto está conectado al sistema de aspiración-filtración de la fábrica (Bag House).
- Sistema de enfriamiento y pulverización (TROMEL): sistema mecánico para separación de polvo y restos metálicos.
- Decantador estático de partículas férricas e infundidos.
- Batería de ciclones: para recogida de las partículas más finas que sobrepasan el decantador y el polvo aspirado en el TROMEL.
- Silo de recogida de polvo: Silo de almacenamiento final desde el que se realiza la expedición del producto.

## **2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO.**

### **2.1. Tratamiento de Escorias Negras.**

La valorización consiste en la separación del componente férrico por separación





magnética para que pueda ser reutilizado en el horno de fusión.

La componente no férrica es triturada y separada por granulometrías para obtención de "árido siderúrgico". Este árido, de fácil compactación, puede ser utilizado en hormigones, zahorras y capas de rodadura.

La escoria negra es transportada con una máquina pala a la nave de almacenamiento desde la que se alimenta la planta de valorización.

Mediante pala se alimenta la precriba donde se rechazan los granos de una granulometría superior a 150 mm. La fracción inferior a 150 mm cae a una cinta que pasa por debajo del overband 1 que le quita parte de las piezas férricas.

La cinta deposita el material en una criba que divide en dos fracciones, una inferior a 25 mm, que tras pasar por el overband 2 para seleccionar piezas más férricas, conduce el resto de material al almacén de árido siderúrgico. La fracción superior a 25 mm y rechazada por la criba sufre una molienda posterior a otro desferretizado (overband 3). La fracción molida se transporta al almacén de árido siderúrgico.

## **2.2. Tratamiento de Escorias Blancas**

En la instalación de valorización de escorias blancas se lleva a cabo, mediante un proceso patentado, la separación de componente férrico que pueda ser reutilizado en el horno de fusión y la obtención de un producto rico en cal y sílice que puede ser reutilizado en la fabricación de clinker.

La escoria blanca se transporta incandescente mediante pala hasta la zona de acopio cubierta y cerrada.

El acopio de la escoria blanca incandescente se realiza en forma de lava fluida, tal y como se genera desde el proceso de afino-colada. El material se maneja con palas cargadoras acondicionadas para trabajar a altas temperaturas y se enfría en el recinto de almacenamiento formando polvo y trozos sólidos de metal. El recinto está conectado al sistema de aspiración-filtración de la fábrica (Bag-House).

El tratamiento de escorias blancas es un proceso patentado que trata las escorias en un sistema de enfriamiento y pulverización, donde la parte férrica y los infundidos decantan. Se trata de un sistema mecánico por el que pasan la mezcla de polvo y restos metálicos, separándolos y evacuándolos por vías separadas.

Las escorias avanzan en la línea pulverizándose de forma que las partículas son aspiradas a una batería de ciclones desde donde, por transporte neumático, son introducidas al silo para su almacenamiento y posterior expedición.

Todo el proceso se hace en circuito cerrado, con sistemas neumáticos de transporte.





### 2.3. Materias primas

Los únicos productos utilizados en el proceso son los residuos de escorias procedentes de la acería. No se va a incluir ningún nuevo producto como consecuencia de la modificación de las instalaciones.

### 2.4. Productos finales.

Planta	Capacidad Tratamiento	Capacidad Anual	Recuperación componente férreo
Planta Tratamiento Escorias Negras	100 t/h	80.000 t/año	1.200 t/año
Planta Tratamiento Escorias Blancas	30 t/h	8.000 t/año	240 t/año

### 2.5. Consumo de recursos hídricos

No se prevé consumo adicional de agua con la puesta en funcionamiento de las plantas de tratamiento de escorias.

### 2.6. Instalaciones de combustión.

No se instalan nuevos equipos o focos de combustión como consecuencia de la planta de valorización.

## 3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD

### 3.1. Emisiones a la atmósfera y ruidos.

Las emisiones atmosféricas que se generan en las nuevas plantas de tratamiento de escorias tienen su origen en los procesos de manipulación, cribado y molienda de escorias, así como en las operaciones de carga y descarga de las mismas, en los que se producirán emisiones difusas de partículas, con contenido en óxidos metálicos.

Considerando el equipamiento asociado a las nuevas plantas de valorización (molino, cribado, transporte, sistemas de aspiración), se prevén nuevas fuentes de ruido en la zona sur- suroeste del emplazamiento.

### 3.2. Generación de aguas residuales.

La actividad de tratamiento de escorias no supone la generación de aguas residuales en su proceso.

### 3.3. Generación de residuos.

La nueva planta de tratamiento de escorias no generará residuos adicionales a los ya contemplados en el funcionamiento de la instalación de fabricación de barras corrugadas de acero. En el nuevo proceso de gestión de escorias de la acería, los productos obtenidos serán reutilizados.





### **3.4. Contaminación del suelo.**

La instalación de las nuevas plantas se realizará en el emplazamiento de las actuales instalaciones, por lo que no se producirá impacto por nueva ocupación del suelo.

## **4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN.**

### **4.1. Emisiones atmosféricas.**

#### **4.1.1. Tratamiento de Escorias negras**

En cumplimiento del punto 3.1.5. del Anexo I de la AAI, se instaló una cubierta en la zona de almacenamiento a granel de la escoria negra. La cubierta se ha montado con chapa de acero sobre estructura metálica. Sus dimensiones son 27 m x 60 m.

El sistema de cintas transportadoras de escoria cuenta con capotas de sección semicircular. Las capotas son de chapa metálica de acero galvanizado minionda de 0,6 mm de espesor y una anchura de 1,3 m para abarcar el ancho de la cinta. Las capotas son modulares en tramos de 1 m, con sistema de fijación por bisagras que facilita su mantenimiento.

#### **4.1.2. Tratamiento de Escorias blancas**

Todo el proceso de valorización de escorias blancas se realiza en circuito cerrado, con sistemas neumáticos de transporte, que garantizan emisiones mínimas.

El polvo aspirado del recinto de manipulación y el polvo no decantado en los ciclones son transportados por aspiración al Bag House (Foco N°3).

### **4.2. Residuos.**

El propio tratamiento llevado a cabo en las nuevas plantas de tratamiento de escorias conlleva una disminución de este tipo de residuo generado en la acería, al recuperar y posibilitar la reutilización de los productos contenidos en la escoria negra y la escoria blanca.

### **4.3. Afección sobre el suelo.**

Todo el emplazamiento estará pavimentado y dotado de un adecuado sistema de evacuación de pluviales.

## **5. APLICACIÓN DE LAS MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES AL PROYECTO.**

Entre las medidas adoptadas por el titular en el diseño y desarrollo del proyecto que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles según los documento de referencia





## Comunidad de Madrid

BREFs asociados al sector: "Best Available Techniques Reference Document on the Production of Iron and Steel", de diciembre de 2001, pueden indicarse:

- Reciclaje de escorias del horno de fundición.
- Almacenamiento por separado los distintos tipos de residuos y desechos de forma que se puedan reciclar, reutilizar o eliminar.





## ANEXO VI

### RESUMEN Y ANÁLISIS DEL ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL DEL PROYECTO DE LAS PLANTAS DE VALORIZACIÓN DE ESCORIAS

El estudio de impacto ambiental se considera formalmente adecuado, habiéndose incluido en el mismo los capítulos establecidos en la Ley 2/2002. Se describen los antecedentes del procedimiento de evaluación ambiental que se resuelve, las instalaciones y el proceso productivo que se desarrolla en las mismas.

Se destaca el hecho de que la valorización de residuos en una alternativa preferente al resto de alternativas de gestión de los residuos generados, con lo que el proyecto de valorización de escorias supone una mejora significativa en la gestión de las mismas, evitando su eliminación en vertedero.

Se describen las fases de instalación y puesta en marcha de las plantas. Considerando que la implantación consiste en el ensamblaje de elementos prefabricados, sin requerirse proyectos de diseño ni obra civil, se indica que no se considera que en la fase de construcción se generen impactos significativos puesto que el montaje se lleva a cabo en una instalación existente, consolidada, que dispone de los servicios auxiliares e infraestructuras para llevar a cabo la implantación de las nuevas plantas de tratamiento de escorias.

Respecto al análisis de alternativas de ubicación dentro de la instalación, se ha optado por el emplazamiento más próximo a la generación del residuo, para evitar transporte de las escorias y, en el caso de las escorias blancas, permitir su llegada a la planta de valorización en estado incandescente.

Se realiza un análisis de alternativas técnicamente viables y se destaca la nueva tecnología patentada de tratamiento de escorias blancas que permite su aprovechamiento.

El estudio presentado no detalla el inventario ambiental del entorno la instalación, argumentando que las plantas proyectadas se ubican en el mismo emplazamiento de la instalación existente ya autorizada, en zona industrial consolidada.

Considerando la descripción del medio receptor ya detallada en el Anexo III de la AAI, y al respecto de las nuevas plantas de valorización de escorias, cuyo principal impacto sobre las áreas próximas se identifica en las emisiones de partículas y ruido, puede destacarse lo siguiente:

- La instalación se encuentra en un emplazamiento de uso fundamentalmente industrial (Polígono Industrial de Los Ángeles), aunque en su entorno los usos de suelo son variados: áreas industriales, zonas de cultivo, áreas residenciales, base aérea, infraestructuras (viarias y ferrocarril).





## Comunidad de Madrid

- Las plantas de tratamientos de escorias se ubicarán en la zona sur y suroeste del emplazamiento, siendo ésta la zona más próxima a las áreas de uso residencial del municipio de Getafe, situadas a unos 250 m del límite del emplazamiento.

Para la identificación de impactos, se ha elaborado una breve descripción de los impactos de las plantas de tratamiento de escorias sobre distintos aspectos: recursos naturales, medio ambiente local y otros impactos. Se han identificado como agentes generadores de impacto sobre el medio ambiente local: las emisiones de partículas a la atmósfera, la emisión de ruido, la generación de residuos y la generación de emisiones lumínicas.

Se adjuntan matrices de valoración de impactos que relacionan los factores del medio afectados y las acciones potencialmente contaminantes, indicando si se trata de un impacto positivo o negativo, y realizando una valoración: nulo, tenue, leve, moderado, importante y muy importante.

Los únicos impactos negativos considerados se valoran como tenues y afectan principalmente a la calidad del aire y al entorno residencial, en lo referente a la emisión de partículas y el aumento de la presión sonora.

Como medidas preventivas y correctoras de las fuentes de impacto centradas en la reducción de las emisiones de partículas y ruido, se indican:

- Existencia de cubierta en las zonas de acopio a granel.
- Instalación de capotas en cintas de transporte de escoria negra.
- Sistema cerrado de accionamiento neumático conectado a filtro de mangas para la planta de tratamiento de escorias blancas.

### Impactos sobre la atmósfera y ruidos

El principal impacto derivado del funcionamiento de la actividad proviene de la emisión de partículas durante la manipulación y tratamiento de las escorias, que puede dar lugar a una elevación de la concentración de las mismas perjudiciales para la salud y el medio, en el entorno de la instalación.

La cubierta de las zonas de carga y descarga y almacenamiento de escorias y la existencia de circuito cerrado en el tratamiento de escorias blancas conducidos al sistema de filtrado Bag-House de la instalación, reducirán las emisiones de partículas.

Respecto a la alteración del confort sonoro generado por el nivel de ruido emisor de la actividad, debido a las operaciones de carga y descarga, y trituración y cribado de escorias, considerando la proximidad de las viviendas y las fuentes de ruido existentes en el funcionamiento de la fábrica y de las vías de transporte próximas, se indica que para que el impacto se considere compatible, el funcionamiento de las plantas de tratamiento de escorias se producirá únicamente en horario diurno.





## Comunidad de Madrid

### Impactos sobre las Aguas Superficiales.

La instalación de las nuevas plantas de tratamiento de escorias no supondrá un aumento significativo del impacto sobre el medio acuático debido a la generación de efluentes de la instalación.

Para prevenir el contenido en sólidos que puedan ser arrastrados en la evacuación de pluviales de las zonas próximas a las plantas de tratamiento de escorias, los efluentes serán tratados en un decantador antes de ser vertidos al Sistema Integral de Saneamiento, junto al resto de efluentes de la planta.

### Impactos sobre suelos y aguas subterráneas.

El impacto sobre el suelo y recursos subterráneos de la actividad proviene del riesgo de filtración al medio de productos con contenido de elementos metálicos. Las medidas de pavimentación de la parcela y la existencia de cubiertas que evitan la formación de lixiviados en las zonas de almacenamiento y acopio, se estiman suficientes para considerar el impacto compatible con el medio.

Finalmente, el Estudio de Impacto Ambiental incluye el Programa de Vigilancia Ambiental, que determina que el seguimiento del funcionamiento de las plantas de valorización de escorias se llevará a cabo con las campañas de control de emisiones y ruidos requeridos en la Autorización Ambiental Integrada de la instalación.

