

Expte.: 048/11 IPPC
NIMA: 4600008098
Nº RICV: 049/AAI/CV

Resolución de la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental por la que se modifica sustancialmente la Autorización Ambiental Integrada promovida por CEMEX ESPAÑA OPERACIONES, S.L.U., para una industria de fabricación de cemento en el término municipal de Buñol (Valencia), con NIMA 4600008098 e inscrita en el Registro de Instalaciones de la Comunitat Valenciana con el número 049/AAI/CV. Expediente 048/11 IPPC.

Vistos los documentos obrantes en los expedientes 048/11, 041/17, 061/18 y 123/19 IPPC, instruidos a instancia de la empresa Cemex España Operaciones, S.L.U., con el fin de obtener la autorización ambiental integrada para la Modificación Sustancial de una fábrica de cemento ubicada en el término municipal de Buñol (Valencia), se emite la presente resolución, de conformidad con los siguientes,

Antecedentes de hecho

Primero. Con fecha 22 de noviembre de 2006, la Dirección General de Calidad Ambiental otorga a la empresa Cemex España, S.A. la Autorización Ambiental Integrada para las instalaciones de fabricación de cemento existentes, así como para las modificaciones a realizar en las líneas de producción de clínker gris y blanco, a desarrollar en la planta situada en el término municipal de Buñol (Valencia), quedando la empresa inscrita en el Registro General de Instalaciones IPPC de la Comunidad Valenciana con el número 049-06/AAI/CV.

Segundo. Con fecha 9 de marzo de 2009 la Dirección General para el Cambio Climático resuelve modificar de oficio la resolución de 22 de noviembre de 2006, incorporando nuevos códigos LER de residuos no peligrosos a utilizar en la operación de valorización tipo R5, como materias primas dentro del proceso de fabricación del clínker.

Tercero. Con fecha 20 de julio de 2009 la Dirección General para el Cambio Climático resuelve modificar de oficio la resolución de 22 de noviembre de 2006, autorizando la valorización energética (operación de gestión R1) a partir de residuos peligrosos líquidos utilizándolos como combustibles de sustitución en el horno de clínker blanco de la fábrica de Buñol, tal y como ya se hace en el horno de clínker gris (Dopol) e incorporando nuevos códigos LER de residuos no peligrosos a utilizar en la operación de valorización tipo R5, como materias primas dentro del proceso de fabricación del clínker.

Cuarto. Con fecha 17 de noviembre de 2009, la Dirección General para el Cambio Climático resuelve modificar de oficio la resolución de 22 de noviembre de 2006, autorizando la valorización energética (operación de gestión R1) de harinas cárnicas utilizándolas como combustibles de sustitución en el horno de clínker blanco de la fábrica de Buñol, tal y como ya se hace en el horno de clínker gris de la misma fábrica.

Quinto. Con fecha 15 de marzo de 2010, la Dirección General para el Cambio Climático resuelve modificar de oficio la resolución de 22 de noviembre de 2006, autorizando la valorización energética (operación de gestión R1) de residuos no peligrosos procedentes del rechazo de una planta de tratamiento mecánico- biológico de residuos sólidos urbanos

Expte.: 048/11 IPPC

(códigos LER 19 12 10 y 19 12 12), como combustible de sustitución en los procesos de fabricación de clínker gris y blanco.

Sexto. Con fecha 13 de diciembre de 2010, la Dirección General para el Cambio Climático resuelve modificar de oficio la resolución de 22 de noviembre de 2006, autorizando incrementar en 23.000 las toneladas anuales de residuos no peligrosos con códigos LER 19 12 10 y 19 12 12 autorizadas a valorizar en los hornos de fabricación de clínker, debido a la incorporación de una Mejor Técnica Disponible (MTD) consistente en un proceso de oxicomustión.

Séptimo. Con fecha 4 de mayo de 2011, D. Tomás Sánchez-Corral Gómez, en nombre de la mercantil CEMEX ESPAÑA, S.A., con CIF A-46.004.214 y domicilio social en la calle Hernández de Tejada, 1, de Madrid, presenta en el registro general de la Conselleria de Medio Ambiente, Agua, Urbanismo y Vivienda, solicitud de modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada otorgada a Cemex en su planta de Buñol (Valencia), con NIMA 4600008098, que se detalla en el anexo I.

Octavo. Una vez admitida a trámite la solicitud con fecha 17 de junio de 2011, la Conselleria remite el expediente a todas aquellas administraciones públicas y órganos de la Generalitat que deben intervenir en la resolución de la autorización ambiental integrada, con el fin de que informen sobre la suficiencia de la documentación que acompaña la solicitud.

Noveno. Con fechas 1 de agosto y 26 de agosto de 2011, se requiere a la empresa la presentación de documentación complementaria, presentándose con fechas 7 de octubre y 26 de septiembre de 2011, respectivamente.

Décimo. Con fecha 19 de septiembre de 2011, se incorpora al expediente, informe emitido por la Dirección General de Evaluación Ambiental y Territorial, en el que concluye que, vista la modificación planteada, ésta no supone nuevos impactos a los ya evaluados en la Declaración de Impacto Ambiental emitida el 7 de noviembre de 2005, por la Dirección General de Gestión del Medio Natural, y cuyos condicionantes siguen siendo válidos y plenamente aplicables.

Decimoprimer. Con fecha 26 de septiembre de 2011, se incorpora al expediente informe de compatibilidad urbanística emitido por el Ayuntamiento de Buñol con fecha 26 de julio de 2011, en el que indica que la actividad solicitada es compatible con el planeamiento urbanístico y, en su caso, con las ordenanzas municipales relativas a la misma, si bien deberá garantizarse que no se produzcan efectos aditivos respecto a las instalaciones existentes con anterioridad a la fecha de aprobación de las normas subsidiarias de planeamiento de Buñol (diciembre de 1995). La instalación se encuentra ubicada en suelo urbano industrial.

Decimosegundo. Con fecha 14 de noviembre de 2011 se somete a información pública el expediente de referencia, durante un periodo de 30 días hábiles, de acuerdo con lo establecido en el artículo 28 de la Ley 2/2006, de 5 de mayo, de Prevención de la Contaminación y Calidad Ambiental, publicando anuncio en el *Diari Oficial de la Comunitat Valenciana* (DOCV nº 6.650).

Durante el mismo se presentaron alegaciones por parte de Ecologistas en Acción y del Ayuntamiento de Buñol.

En cuanto al contenido de las alegaciones presentadas en el año 2011, han sido tenidas en consideración para garantizar un adecuado cumplimiento y protección del medio ambiente y de la salud de las personas.

Decimotercero. Con fecha 13 de enero de 2012, se remitieron al interesado las alegaciones presentadas como resultado de la información pública, para que realicen las manifestaciones que consideren oportunas, recibíéndose contestación con fecha 31 de enero de 2012.

Decimocuarto. Transcurrido el plazo de información pública, con fecha 17 de febrero de 2012 se solicita nuevo informe a todas aquellas Administraciones Públicas y órganos de la Generalitat que deben intervenir en la resolución de la autorización ambiental integrada sobre la adecuación del proyecto a todos aquellos aspectos que sean de su competencia.

Decimoquinto. Con fecha 8 de marzo de 2012, se incorporan al expediente las alegaciones remitidas por el Ayuntamiento de Buñol, realizadas por los vecinos colindantes a la instalación, así como de Ecologistas en Acción. Dichas alegaciones se remiten a la empresa con fecha 16 de marzo de 2012, que presenta contestación a las mismas con fecha 2 de mayo de 2012. El sentido de estas alegaciones presentadas es el siguiente: no existen garantías de cumplimiento de los límites de emisiones, no hay garantías del cumplimiento del principio de jerarquía en el tratamiento de residuos, se pone en duda que el Poder Calorífico Inferior (PCI) sea suficiente para la operación de valorización energética, se compara a CEMEX como una macroincineradora, no detalla características de las modificaciones, las actividades no pueden ser implantadas hasta que no se otorgue la modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada y daños a empresas vecinas causados por emisiones de partículas en suspensión.

Decimosexto. Con fecha 13 de abril de 2012, se incorpora al expediente informe emitido por el Ayuntamiento de Buñol en materias de su competencia, en el que solicita la aportación de documentación complementaria por parte de la empresa.

Con fecha 25 de abril de 2012 se requiere a la empresa la documentación complementaria solicitada por el Ayuntamiento de Buñol, recibíéndose contestación con fecha 18 de mayo de 2012.

Decimoséptimo. Con fecha 18 de mayo de 2012, D. Tomás Sánchez-Corral Gómez, en nombre de la mercantil Cemex España, S.A, presenta en el registro auxiliar de la entonces Conselleria de Infraestructuras, Territorio y Medio Ambiente, escrito en el que desiste y renuncia a la instalación de secado térmico de lodos de depuradora, y solicita su exclusión del procedimiento de autorización ambiental integrada.

Decimooctavo. Con fecha 7 de junio de 2012, se solicita nuevamente informe a todas aquellas Administraciones Públicas y órganos de la Generalitat que deben intervenir en la resolución de la autorización ambiental integrada sobre la adecuación del proyecto a todos aquellos aspectos que sean de su competencia.

Decimonoveno. Con fecha 12 de junio de 2012, se incorpora al expediente informe emitido por el Servicio de Gestión de Residuos en materias de su competencia.

Vigésimo. Con fecha 19 de junio de 2012, se incorpora al expediente el informe favorable emitido por la Confederación Hidrográfica del Júcar, según lo dispuesto en el artículo 19 de

la Ley 16/2002, condicionado al cumplimiento de una serie de requisitos recogidos en la presente autorización.

Vigésimo primero. Con fecha 12 de julio de 2012, se incorpora al expediente, nuevo informe del Ayuntamiento en el que solicita documentación complementaria.

Con fecha 20 de julio de 2012, se requiere dicha documentación al interesado, presentándose con fecha 7 de agosto de 2012.

Con fecha 14 de septiembre de 2012 se remite la documentación al Ayuntamiento de Buñol, incorporándose con fecha 19 de octubre de 2012 informe definitivo en materias de su competencia, favorable, condicionado al cumplimiento de determinadas condiciones que se recogen en la presente resolución.

Vigésimo segundo. Con fecha 25 de julio de 2012, se incorpora al expediente el informe emitido por la Entidad Pública de Saneamiento de Aguas Residuales de la Comunitat Valenciana (EPSAR), en materias de su competencia, favorable, condicionado al cumplimiento de determinadas condiciones que se recogen en la presente resolución.

Vigésimo tercero. Con fecha 10 de julio de 2013 se incorpora al expediente el informe definitivo emitido por el Servicio de Gestión de Residuos en materias de su competencia.

Vigésimo cuarto. Con fecha 27 de septiembre de 2013, la empresa presenta en el registro general de la Conselleria de Infraestructuras, Territorio y Medio Ambiente, memoria con toda la información sobre Mejores Técnicas Disponibles y técnicas emergentes, adoptadas por la empresa para el ejercicio de su actividad.

Vigésimo quinto. Con fecha 16 de diciembre de 2013, la Dirección General de Calidad Ambiental emite resolución de actualización y de cambio de titularidad de la Autorización Ambiental Integrada otorgada a Cemex España, S.A. con CIF A-46004214, a favor de Cemex España Operaciones, S.L.U., así como de la autorización administrativa de Emisión de Gases de Efecto Invernadero AGEI/047/CV.

Vigésimo sexto. Con fecha 4 de abril de 2014, la empresa presenta documentación adicional necesaria para finalizar la propuesta de resolución de autorización ambiental integrada.

Vigésimo séptimo. Con fecha 4 de julio de 2014, la empresa aporta documentación para la inclusión de un sistema de abatimiento de NOx mediante la adición de agua amoniacal al 24% en la torre intercambiadora de ciclones (reducción no catalítica selectiva SNCR, incluida en las Mejores Técnicas Disponibles), emitiendo comunicado de fecha 17 de octubre de 2014 por el que se comunica que se da por realizada la comunicación remitida.

Vigésimo octavo. Con fecha 14 de agosto de 2014, se realiza el trámite de audiencia, remitiendo a la empresa el informe propuesta para la modificación propuesta por la mercantil CEMEX ESPAÑA OPERACIONES, S.L.U. Asimismo, con la misma fecha se comunicó al interesado ECOLOGISTAS EN ACCIÓN, para su conocimiento.

Vigésimo noveno. Con fecha 12 de septiembre de 2014, Ecologistas en Acción presentan alegaciones al informe propuesta de resolución de la modificación sustancial planteada, respondiendo la empresa a las mismas, tras haber solicitado una ampliación de plazos, en fecha 19 de diciembre de 2014. Dichas alegaciones se refieren a: las Mejores Técnicas

Disponibles (afirmación o negación en el cumplimiento), cuantía de la póliza de responsabilidad civil, el principio de jerarquía en la producción y gestión de residuos, prórroga de nueve meses en el cumplimiento de los niveles, cantidades concretas de residuos no peligrosos para incinerar y la existencia de un foco de emisión correspondiente a un venteo de los tanques de almacenamiento de CLR.

Trigésimo. La empresa Cemex España Operaciones, S.L.U., con motivo de las alegaciones referidas en el antecedente vigésimo noveno, se ha procedido a revisar los listados de residuos para valorizar (operación de gestión R1) reduciendo los códigos propuestos.

Trigésimo primero. Con fecha 7 de agosto de 2015, la empresa aporta informe de inspección de control de contaminantes atmosféricos (NH₃ en Horno Blanco y Gris) realizados por la ECMCA SGS TECNOS, S.A.U.

Trigésimo segundo. Con fecha 29 de junio de 2016, se realiza nuevo trámite de audiencia de un nuevo informe propuesta de resolución de la Dirección General del Cambio Climático y Calidad Ambiental. Dicho trámite se paraliza con fecha 15 de julio de 2016, por haberse detectado errores en la propuesta.

Trigésimo tercero. Constan en el expediente alegaciones formuladas por Ecologistas en Acción y los Ayuntamientos de Buñol, Godella y Cheste.

Trigésimo cuarto. Con fecha 9 de noviembre de 2016, el Servicio de Inspección Medioambiental remite escrito, comunicando que no es posible requerir a la mercantil medición de partículas difusas en tanto no se modifique su Autorización Ambiental Integrada.

Trigésimo quinto. Con fecha 16 de diciembre de 2016, el Servicio de Inspección Medioambiental remite escrito junto con denuncia de Ecologistas en Acción, referentes a incumplimientos detectados en las mediciones efectuadas durante el año 2015 llevadas a cabo por SGS TECNOS, S.A.U.

Trigésimo sexto. Con fecha 15 de febrero de 2017, se realiza consulta al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental referente a la desestimación del recurso de casación nº 2015/2014 sobre si se mantiene el sentido del informe de fecha 15 de julio de 2011.

Trigésimo séptimo. Con fecha 24 de marzo de 2017, se recibe informe del Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental, donde se requiere a la empresa para que complete la documentación aportada en algunos aspectos. Con fecha 3 de abril de 2017 se remite a la empresa el requerimiento del Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental.

Trigésimo octavo. Con fecha 6 de junio de 2017, la empresa presenta en el Registro de la Conselleria de Agricultura, Medio Ambiente, Cambio Climático y Desarrollo Rural solicitud de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada, consistente en transformar el molino de cemento III a cemento blanco y en una fase posterior, transformar los molinos de cemento I y II para la producción de cemento gris. Con fecha de salida 20 de junio de 2017, desde el Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación se emitió requerimiento a la mercantil. Con fecha 13 de julio de 2017, la mercantil aporta la totalidad de la documentación requerida, donde se especifica que los únicos cambios aplicables son la modificación del foco número 26 y la inclusión de los focos 124 al 134. Con fecha 22 de noviembre de 2017 se comunica a la empresa la admisión a trámite de la solicitud de la modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada propuesta.

Con fecha 4 de enero de 2018, el Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación recibe Resolución de la Alcaldía de Buñol nº 1594/17, de fecha 29 de diciembre de 2017 donde se informa favorablemente a la modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada solicitada. Con fecha 15 de febrero de 2018, se recibe resolución nº 155/18 del Ayuntamiento de Buñol por la que se solicita se alegue cuánto se estime procedente sobre el sentido del silencio administrativo positivo de la solicitud de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada. Con fecha 13 de marzo de 2018 se comunica a la empresa la aprobación de la modificación propuesta por la vía del silencio administrativo y se comunica que las modificaciones de los focos de emisiones a la atmósfera solicitados, se acumulan en el presente expediente 048/11 IPPC de modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada de revisión de las MTD's y sus conclusiones aprobadas por la Decisión de Ejecución de la Comisión de 26 de marzo de 2013.

Trigésimo noveno. Con fecha 5 de julio de 2017, se remite al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental documentación aportada por la empresa como respuesta a su requerimiento, respondiendo nuevamente requiriendo en cuanto al contenido del Estudio de Impacto Ambiental y su programa de vigilancia ambiental. Con fecha 13 de septiembre de 2017 se remite requerimiento a la empresa y con fecha 30 de noviembre de 2017 la empresa aporta adendas aclaratorias a la solicitud de modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada, al Estudio de Impacto Ambiental y documento de síntesis. En esta adenda se incluye un estudio de los niveles de policlorodibenzo(p)dioxinas (PCDDS), Policlorodibenzofuranos (PCDFS), Hidrocarburos aromáticos polinucleares (PAHS) y metales en muestras de suelo en diversos puntos de Buñol y Chiva y un estudio de la deposición crónica en suelos alrededor de la instalación industrial de Buñol. Con fecha 11 de diciembre de 2017 se remite al Servicio y con fecha 4 de enero de 2018, se emite nuevo requerimiento en cuanto a un nuevo documento de estudio de Impacto Ambiental y se pueda proceder a emitir una nueva DIA. Con fecha 18 de enero de 2018 se remite el requerimiento a la empresa, la cual procede a aportar la documentación en fecha 26 de febrero de 2018 y se remite nuevamente al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental en fecha 1 de marzo de 2018.

Cuadragésimo. Con fecha 14 de marzo de 2018, el Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental emite informe favorable en cuanto a la suficiencia de la documentación aportada.

Cuadragésimo primero. Con fecha 24 de abril de 2018 se somete a una segunda información pública el expediente de modificación sustancial y de revisión de las Mejores Técnicas Disponibles aplicables en la Autorización Ambiental Integrada, durante un período de 30 días hábiles, de acuerdo con lo establecido en el artículo 30 de la Ley 6/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, de Prevención, Calidad y Control Ambiental de Actividades en la Comunitat Valenciana, publicando anuncio en el *Diari Oficial de la Comunitat Valenciana* (DOCV nº 8.280).

Durante el mismo se presentaron alegaciones por parte de la Plataforma Vecinal Aire Limpio Hoya de Buñol-Chiva, la Plataforma Hospital Comarcal Hoya de Buñol-Chiva, Ayuntamientos de Yátova, Cheste, Chiva, así como firmas presentadas en estos Ayuntamientos y además en el de Macastre, Godolleta y Buñol, Asociación Nacional Arca Ibérica, Ecologistas en Acción, la Mancomunidad Hoya de Buñol-Chiva y 5 personas físicas, resultando un total aproximado de doscientas alegaciones, contempladas todas ellas como un modelo corto y dos modelos largos de alegaciones al trámite de información pública.

Cuadragésimo segundo. Con fecha 30 de mayo de 2018, la empresa aporta memoria correspondiente a análisis cuantitativo de riesgos en la planta de Cemex España Operaciones, S.L.U., Planta de Buñol (Valencia).

Cuadragésimo tercero. Con fecha 28 de junio de 2018 se remiten las alegaciones presentadas a la empresa en su totalidad, exceptuando uno de los modelos largos aportados por Ecologistas en Acción, que no fue remitido por error y se remitió posteriormente en fecha 6 de noviembre de 2018.

Cuadragésimo cuarto. Con fecha 5 de julio de 2018, la empresa solicita más plazo para poder responder a la totalidad de las alegaciones remitidas y con fecha 12 de julio se remite uno de los modelos de alegaciones que no llegó correctamente a la empresa y la ampliación del plazo de 10 días para poder responder a las mismas.

Cuadragésimo quinto. Con fecha 5 de julio de 2018, la empresa presenta solicitud de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada, consistente en la transformación de los molinos MC-1 y MC-2 de molindas de cemento blanco a gris, nuevo transportador T5G y una nueva nave para el almacenamiento de clínker. Con fecha 13 de julio de 2018, el Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación remite escrito requiriendo en cuanto a la aportación del justificante del pago de la tasa, el cual fue aportado por la empresa en fecha 6 de agosto de 2018. Con fecha 11 de julio de 2018 se solicita informe al Ayuntamiento de Buñol en referencia a la modificación solicitada, de forma que emitan informe en todos los aspectos que sean de su competencia. Con fecha 21 de agosto de 2018, el Ayuntamiento de Buñol remite informe con sentido favorable-condicionado, manifestando que no existe inconveniente en que la Dirección General del Cambio Climático y Calidad Ambiental acceda a la petición solicitada por la empresa.

Cuadragésimo sexto. Con fecha 18 de julio de 2018, la empresa aporta respuestas al modelo corto y a uno de los modelos largos de alegaciones remitidos.

Cuadragésimo séptimo. Transcurrido el plazo de información pública, se solicita con fecha 24 de agosto de 2018, nueva Declaración de Impacto Ambiental al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental, así como al Servicio de Residuos en materia de suelos.

Cuadragésimo octavo. Con fecha 24 de agosto de 2018, se comunica a la totalidad de interesados la suspensión del plazo y la petición de informe al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental.

Cuadragésimo noveno. Con fecha 6 de noviembre de 2018 se solicita informe al Servicio de Lucha Contra el Cambio Climático y Protección de la Atmósfera de forma que emita informe en materia de sus competencias. Tras la recepción del referido informe y tras la reunión mantenida entre los dos Servicios, se acordó la redacción del apartado 1 de emisiones atmosféricas de la presente resolución en el sentido que se expone a continuación.

Quincuagésimo. Con fecha 20 de diciembre de 2018, el Director General de Medio Natural y de Evaluación Ambiental emite Declaración de Impacto Ambiental, en la que estima aceptable, a los solos efectos ambientales y sin perjuicio de la previa obtención de las autorizaciones sectoriales que le sean de aplicación, el proyecto de modificación de la AAI de la planta de fabricación de clínker y cemento que explota Cemex España Operaciones SLU en el término municipal de Buñol (Valencia), siempre que el mismo se desarrolle de acuerdo con las previsiones del Proyecto, del Estudio de Impacto Ambiental y demás

documentación que obra en el expediente, así como los condicionantes y modificaciones establecidos en la declaración de impacto ambiental.

Con fecha 18 de marzo de 2019 (DOGV 8508) se publica resolución de 20 de febrero de 2019, de la Dirección General de Medio Natural y de Evaluación Ambiental, por la que se ordena la publicación de la Declaración de Impacto Ambiental correspondiente al expediente 144/17-AIA Buñol.

Quincuagésimo primero. La Confederación Hidrográfica del Júcar remite informe de fecha de firma 2 de mayo de 2019, por el que requiere a la empresa para que aporte: analíticas en los pozos de suministro de la empresa y en la balsa de acumulación de aguas pluviales, un Estudio Hidrogeológico en el que se valore el estado de las aguas subterráneas a nivel local, así como el impacto de la actividad a las mismas y la impermeabilización de la balsa de aguas pluviales en su totalidad. Asimismo, informa que solo se autorizará el vertido de las aguas pluviales acumuladas a barranco en el caso de instalar un medidor en continuo de COT y Sólidos en suspensión, siendo el máximo valor permitido para poder realizar el vertido de 60 mg/L o proceder al sellado del aliviadero al barranco. Con fecha 8 de julio de 2019 la empresa responde al requerimiento, indicando que al disminuir el consumo de coque, se va a eliminar totalmente su acopio a la intemperie. Como continuación con este requerimiento, ante la inviabilidad de instalar un analizador en continuo, la empresa solicita con fecha 28 de mayo de 2020 que se permita la total impermeabilización de la balsa de pluviales sin sellar el aliviadero al barranco pero realizando una limpieza de la balsa semestral. Con fecha 3 de junio de 2020, se remite este último escrito aportado por la empresa a la Confederación Hidrográfica del Júcar para su valoración y efectos oportunos. Con fecha 9 de junio de 2020, la Confederación Hidrográfica del Júcar emite informe en el que concluye lo siguiente:

- Las analíticas que fueron requeridas por esta Confederación con fecha 02/05/2019, deberán ser remitidas a este Organismo para su valoración.
- Deberá aportar a su vez, Estudio Hidrogeológico que permita valorar el estado de las aguas subterráneas a nivel local, así como el impacto de la actividad a las mismas.
- Informar que las medidas adoptadas en relación al almacenamiento y descarga de coque son adecuadas, por lo que no se considera necesario la instalación de un medidor en continuo.

Quincuagésimo segundo. Con fecha de entrada 5 de diciembre de 2019 en el Registro Telemático de la Generalitat, la empresa remite solicitud de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental Integrada, con el objetivo de desmantelar la línea de producción del horno III (Dopol) y de sus instalaciones auxiliares correspondientes al clínker y al cemento gris. Por este motivo no procede autorizar la operación de gestión de tratamientos mecánico de residuos R12, solicitada inicialmente por la empresa.

Con fecha 26 de diciembre de 2019 se requiere a la empresa en cuanto a la cuantificación de la reducción del consumo de energía, tanto eléctrica como térmica, del consumo de materias primas y agua, de la generación de residuos, capacidad final de valorización de residuos peligrosos y no peligrosos, así como indicación de la relación de focos de emisión a la atmósfera finales que quedarían con la modificación solicitada. Con fecha 29 de enero de 2020 la empresa responde en cuanto a lo solicitado, aportando porcentajes de reducción calculados tomando como referencia el año 2018. Con fecha 7 de febrero de 2020, se remite escrito a la empresa, por el que se comunica que, *“considerando que las modificaciones solicitadas no incrementan los riesgos sobre la seguridad y salud de las personas o el medio ambiente, y que supone una reducción en el consumo eléctrico, del consumo térmico por la supresión del horno de clínker gris, de consumo de materias primas, del consumo de agua, de la producción de residuos, de la capacidad de valorización de residuos y de las emisiones a la atmósfera, se considera que la comunicación efectuada por la empresa*

responde adecuadamente a lo establecido en el artículo 5, apartado c, de la Ley 6/2014, en materia de obligaciones generales de los titulares de autorizaciones ambientales integradas, por lo que se propone dar por efectuada dicha comunicación". Asimismo, se comunica que el contenido de la referida modificación no sustancial se acumulará en el actual expediente de modificación sustancial (Expte. 048/11 IPPC). Con fecha 17 de febrero de 2020 se comunica en este sentido a todos los personados como parte interesada en este expediente.

Quincuagésimo tercero. Con fecha 1 de diciembre de 2020, el Servicio de Prevención, Reutilización, Fomento, Reciclaje y Gestión Circular de Recursos, emite informe con sentido favorable condicionado en las materias de su competencia.

Quincuagésimo cuarto. Con fecha 7 de mayo de 2021 se remite informe propuesta de la modificación sustancial de la AAI a la empresa y a la totalidad de los interesados, para que en el plazo de diez días hábiles puedan presentar las alegaciones que consideren oportunas.

Con fecha 18 de mayo de 2021, la empresa solicita una ampliación del plazo del trámite de audiencia con el objeto de poder analizar con detenimiento el informe propuesta remitido. Con fecha 20 de mayo de 2021 se remite escrito a la empresa por el que se otorga un plazo adicional de 5 días.

Quincuagésimo quinto. Durante el trámite de audiencia se presentaron alegaciones por parte del Ayuntamiento de Macastre, Ayuntamiento de Cheste, la Plataforma Vecinal Aire Limpio Hoya de Buñol-Chiva, Ecologistas en Acción y 1 persona física, contempladas todas ellas como un modelo compuesto por diecisiete alegaciones y otro compuesto por diecinueve alegaciones. Asimismo, el Ayuntamiento de Buñol remite informe por el que se comunica una serie de condiciones que se han de recoger en la resolución de la modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada.

Quincuagésimo sexto. Con fecha 7 de junio de 2021, la empresa presenta una serie de alegaciones y solicita que se admitan y se incorporen en la resolución definitiva del expediente de referencia.

Quincuagésimo séptimo. Con fecha 9 de junio de 2021, se remiten la totalidad de las alegaciones formuladas tanto por los interesados como por la propia empresa al Servicio de Protección de la Atmósfera, al Servicio de Residuos y al Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental, de forma que se pronuncien en el ámbito de sus competencias.

Quincuagésimo octavo. Con fecha 15 de junio de 2021, la empresa aporta Estudio Hidrogeológico, análisis de los pozos de suministro y de la balsa de acumulación de pluviales de la empresa y un informe de supervisión ambiental y comprobación del suelo remanente, tras la actuación de extraer el suelo contaminado, y el cual concluye la no conformidad del suelo remanente.

Quincuagésimo noveno. Con fecha 23 de julio de 2021, el Servicio de Evaluación de Impacto Ambiental emite informe por el que emite una respuesta en cuanto a las alegaciones que son materia de su competencia.

Sexagésimo. Con fecha 20 de septiembre de 2021, el Servicio de Protección de la Atmósfera emite informe dando respuestas a las alegaciones materias de su competencia.

Sexagésimo primero. Con fecha 27 de septiembre de 2021, el Servicio de Prevención, Reutilización, Fomento del Reciclaje y Gestión Circular de Recursos emite informe dando respuestas a las alegaciones materias de su competencia.

Sexagésimo segundo. El 29 de septiembre de 2021, la Comisión de Análisis Ambiental Integrado aprobó en sesión ordinaria el informe propuesta de modificación sustancial y de revisión de la autorización ambiental integrada de una industria de fabricación de cemento y clínker, con el número de expediente 048/11 IPPC. En dicha sesión se revisa el documento de informe de respuesta a las alegaciones presentadas durante el trámite de audiencia, lo referente a las alegaciones presentadas por los interesados y por la empresa y se concluyó en estimar las alegaciones primera, segunda, tercera, quinta, séptima, y decimosexta de las correspondientes a las diecinueve aportadas del modelo de Ecologistas en Acción y asimismo, se propuso estimar la primera, tercera, cuarta, quinta y sexta, de las presentadas por la empresa.

Sexagésimo tercero. Con fecha 8 de octubre de 2021, el Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación emite informe-resumen en el cual se responden las alegaciones presentadas en el trámite de audiencia.

A los anteriores hechos son de aplicación los siguientes,

Fundamentos de derecho

Primero. El procedimiento administrativo para la concesión de las Autorizaciones Ambientales Integradas, así como para la resolución de sus modificaciones, está regulado por la Ley 6/2014, de 25 de julio, de Prevención, Calidad y Control Ambiental de Actividades en la Comunitat Valenciana.

La instalación de referencia está incluida en el anejo 1 del Real Decreto Legislativo 1/2016, en los siguientes epígrafes:

- 3.1.a.ii, instalaciones de fabricación de clínker en hornos rotatorios con una capacidad de producción superior a 500 toneladas diarias, o en hornos de otro tipo con una capacidad de producción superior a 50 toneladas por día.
- 5.2.a, instalaciones para la valorización o eliminación de residuos no peligrosos en plantas de incineración o co-incineración de residuos, con una capacidad superior a 3 toneladas por hora.
- 5.2.b, instalaciones para la valorización o eliminación de residuos peligrosos en plantas de incineración o co-incineración de residuos, con una capacidad superior a 10 toneladas por día.

Segundo. El expediente se tramita conforme a la actualmente derogada Ley 2/2006, de 5 de mayo, de la Generalitat, de Prevención de la Contaminación y Calidad Ambiental, desarrollada por el Decreto del Consell 127/2006, de 15 de septiembre. Es aplicable la Disposición Transitoria Primera de la vigente Ley 6/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, de Prevención, Calidad y Control Ambiental de Actividades en la Comunitat Valenciana, relativa a los procedimientos en curso en el momento de entrada en vigor de esta última ley.

Tercero. En orden a determinar valores límites de emisión de las sustancias contaminantes que puedan ser emitidas por la instalación, así como otras condiciones para la explotación de la misma, a fin de garantizar una elevada protección del medio ambiente en su conjunto, en la formulación de la presente Resolución se ha tenido en cuenta tanto el uso de las mejores técnicas disponibles como las medidas y condiciones establecidas por legislación sectorial aplicable. En particular se ha considerado la Decisión de Ejecución de la Comisión, de 26 de marzo de 2013, por la que se establecen las conclusiones sobre mejores tecnologías disponibles (MTD) para la fabricación de cemento, cal y óxido de magnesio, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales, así como el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

Cuarto. En la Comunitat Valenciana el órgano competente para otorgar la Autorización Ambiental Integrada es la Conselleria de Agricultura, Medio Ambiente, Cambio Climático y Desarrollo Rural, de acuerdo con el Decreto 12/2015, de 16 de septiembre, del Presidente de la Generalitat Valenciana, por el que se determinan las Consellerias en que se organiza la administración de la Generalitat.

Por otro lado, de conformidad con el artículo 15 del Decreto 158/2015, de 18 de septiembre, del Consell, por el que se aprueba el Reglamento Orgánico y Funcional de la Conselleria de Agricultura, Medio Ambiente, Cambio Climático y Desarrollo Rural, corresponde a la Dirección General del Cambio Climático y Calidad Ambiental, ejercer las competencias en materia de intervención administrativa ambiental.

Por todo cuanto antecede, a propuesta del Servicio de Prevención y Control Integrado de la Contaminación, en virtud de la autoridad que ostento,

RESUELVO

Primero. De conformidad con el artículo 57 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, se acumulan al expediente número 048/11 IPPC las actuaciones administrativas relativas a los expedientes 041/17, 061/18 y 123/19 IPPC, correspondientes a modificaciones no sustanciales de la autorización ambiental integrada otorgada a la empresa Cemex España Operaciones, S.L.U., para una industria de fabricación de cemento en el término municipal de Buñol (Valencia).

Segundo. Modificar la Autorización Ambiental Integrada y dar por revisadas las MTD's, de acuerdo con la Decisión de Ejecución de la Comisión de 26 de marzo de 2013 y conceder a Cemex España Operaciones, S.L.U., la Autorización Ambiental Integrada para la modificación sustancial de una fábrica de cemento ubicada en la Autovía Valencia-Madrid, Km 307 de Buñol (Valencia), con NIMA 4600008098, de acuerdo con el proyecto de solicitud de autorización ambiental integrada, de 12 de abril de 2011, estando inscrita en el Registro de Instalaciones de la Comunitat Valenciana con el número 049/AAI/CV, condicionada al cumplimiento de los siguientes requisitos:

Expte.: 048/11 IPPC

11

1. Emisiones atmosféricas.

1.1. Focos de emisiones.

Las características de la instalación y de las actividades realizadas en la misma que se encuentran dentro del ámbito de aplicación de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, y por el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, así como los equipos y focos de emisión que se autorizan, se relacionan en la siguiente tabla:

Descripción de la instalación			
Fabricación de clínker blanco y gris			
Catalogación de las actividades			
Id.	Actividad:	Grupo	Código
01	Horno de clínker para la fabricación de cemento	A	03 03 11 00
Foco	Nombre	UTM X	UTM Y
01/001	Horno II (filtro mangas) Fabricación clínker blanco	691534	4367584
Id.	Actividad:	Grupo	Código
02	Valorización energética de residuos no considerada como incineración	A	09 10 09 04
Id.	Actividad:	Grupo	Código
03	Valorización no energética de residuos no peligrosos con capacidad > 50 t/día	B	09 10 09 02
Id.	Actividad:	Grupo	Código
04	Molienda en instalaciones de producción de cemento o clínker (molienda de crudo, molindas de carbón o molindas de clínker) con c.p.> 200 t/día	A	04 06 12 03
Foco	Nombre	UTM X	UTM Y
04/001	Molino de cemento I – Cap. Prod. 1152 t/d	691318	4367572
04/002	Molino de cemento II – Cap. Prod. 1104 t/d	691299	4367563
04/003	Molino de cemento III. Foco 1 – Cap. Prod. 2880 t/d	691109	4367471
04/004	Molino de cemento III. Foco 2 – Cap. Prod. 2880 t/d	691146	4367486
04/005	Molino de crudo I – Cap. Prod. 2400 t/d	691329	4367575
04/006	Molino de crudo II – Cap. Prod. 1608 t/d	691341	4367582
04/007	Molino carbón Dopol – Cap. Prod. 240 t/d	691450	4367518
04/008	Molino Carbón III – Cap. Prod. 480 t/d	691485	4367531
04/009	Trituración primaria – Cap. Prod. 19200 t/d	690264	4367679
04/010	Trituración secundaria – Cap. Prod. 19200 t/d	690321	4367662
04/011	Trituración blanco. Miag – Cap. Prod. 12000 t/d	690321	4367662
Id.	Actividad:	Grupo	Código
05	Almacenamiento u operaciones de manipulación, mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de materiales pulverulentos, con capacidad de manipulación de estos materiales ≥ 1.000 t/día	B ^(*)	04 06 17 50
Foco	Nombre	UTM X	UTM Y
05/001	Ensayadora 1 – Cap. Prod. 960 t/d	690266	4367429
05/002	Ensayadora 2 – Cap. Prod. 960 t/d	690269	4367430
05/003	Ensayadora 3 – Cap. Prod. 1080 t/d	690269	4367430
Focos difusos: Almacenamiento u operaciones de manipulación, transporte de materiales pulverulentos			
05/004	Emisiones no canalizadas de almacenamiento u operaciones de manipulación y transporte de materiales pulverulentos		

(*) Las actividades pertenecientes al grupo B pasarán a considerarse como grupo A, las pertenecientes a grupo C pasarán a considerarse grupo B y las actividades sin grupo pasarán a considerarse grupo C a criterio del

órgano competente de la comunidad autónoma, en el caso en que se utilicen sustancias peligrosas o la actividad se desarrolle a menos de 500 m de alguno de los siguientes espacios:

- núcleos de población
- espacios naturales protegidos de acuerdo al artículo 27 de la Ley 42/2007, de 13 de diciembre, del Patrimonio Natural y de la Biodiversidad, incluidas sus zonas periféricas de protección
- espacios pertenecientes a la Red Natura 2000
- áreas protegidas por instrumentos internacionales

Cada uno de los focos estará convenientemente identificado in situ, de acuerdo a esta nomenclatura.

Se excluyen de la presente autorización los focos de contaminación no sistemática, los de los equipos utilizados para la investigación, desarrollo y experimentación de nuevos productos y procesos, y los de los servicios de agua caliente sanitaria y calefacción de las instalaciones, que se registrarán por su normativa específica.

1.2. Valores límite y controles reglamentarios.

Los valores límite de emisión correspondientes a los contaminantes emitidos, así como la periodicidad de control de los mismos por una entidad colaboradora en materia de calidad ambiental en el campo de la contaminación atmosférica, serán los siguientes:

Límites de emisión	
Actividad: Id.01: Horno de clínker para la fabricación de cemento	
Foco: 01/001- Horno II (filtro mangas) Fabricación clínker blanco	VLE
Partículas	20 mg/Nm ³
HCl	10 mg/Nm ³
HF	1 mg/Nm ³
NO _x (Expresado como NO ₂)	500 mg/Nm ³
Cd+Tl	0,05 mg/Nm ³
Hg (1)	0,05 mg/Nm ³
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V	0,5 mg/Nm ³
Dioxinas y furanos	0,1 ng/Nm ³
SO ₂	50 mg/Nm ³
COT	30 mg/Nm ³
CO	–
NH ₃ (2)	66,2 mg/Nm ³ (3)

(1) Los valores superiores a 0,03 mg/Nm³ requerirán una investigación ulterior. Cuando los valores estén próximos a 0,05 mg/Nm³ será preciso estudiar la aplicación de técnicas adicionales (por ejemplo, reducir la temperatura de los gases de combustión o utilizar carbono activado).

(2) El VLE se corresponde con la suma del valor establecido en la Decisión para escape de NH₃ (50 mg/Nm³) más el nivel de NH₃ base (blanco) determinado mediante un estudio desarrollado en ausencia de aplicación de SNCR (percentil 90).

(3) Valor límite de emisión de NH₃ para el foco 01/001.

Periodicidad de Control		
Actividad: Id.01: Hornos de clínker para la fabricación de cemento		
Foco: 01/001 - Horno II (filtro mangas) Fabricación clínker blanco		
Contaminante	Periodo de referencia	Frecuencia
Partículas	Diario	continuo
HCl	Diario	continuo
HF	Muestreo de 30 min a 8 horas	cada 3 meses
NO _x (Expresado como NO ₂)	Diario	continuo
Cd+Tl	Muestreo de 30 min a 8 horas	cada 3 meses
Hg	Muestreo de 30 min a 8 horas	cada 3 meses
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V	Muestreo de 30 min a 8 horas	cada 3 meses
Dioxinas y furanos	Muestreo de 6 a 8 horas	cada 3 meses
SO ₂	Diario	continuo
COT	Diario	continuo
CO	Diario	continuo
NH ₃	Diario	continuo

En el caso de los controles de los sistemas de medición atmosférica, se cumplirá lo indicado en el Anejo 2, parte 3 "Técnicas de medición" 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. Asimismo deberá cumplirse lo referido en los artículos 36 y 37 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, referente a mediciones y a la periodicidad de las mediciones a la atmósfera y cumplimiento de los valores límite de emisión, respectivamente. En todo caso, se considerará que cumple los valores límite establecidos, si se respetan las condiciones establecidas en el punto 9 del artículo 37 del referido Real Decreto.

Los resultados de la medición en continuo, se transmitirán de manera automática al centro de control de Calidad del Aire de esta Dirección General, en la forma que se determine en el protocolo establecido.

El periodo máximo permitido de las interrupciones, desajustes o fallos técnicamente inevitables de los dispositivos de depuración o de medición, será el tiempo mínimo imprescindible para parar el horno y se detenga el proceso productivo.

Límites de emisión y periodicidad de control		
Actividad: Id.04: Molienda en instalaciones de producción de cemento o clínker		
Focos: 04/001 a 04/011		
Contaminante	VLE	Control
Partículas	20 mg/Nm ^{3*}	Anual
Actividad: Id.05: Manipulación de productos pulverulentos		
Focos: 05/001 - 05/003		
Contaminante	VLE	Control
Partículas	20 mg/Nm ^{3*}	Bienal

* Expresado como valor medio diario o durante el periodo de muestreo (mediciones puntuales durante media hora como mínimo).

Las mediciones de la concentración de contaminantes se realizarán en condiciones normales de P y T^a (1 atm y 0° C) y en base seca. Respecto del % O₂, para el foco asociado a la actividad 1 (horno), se referirá al 10 % de oxígeno y para el resto de focos se efectuarán sin dilución previa en las condiciones habituales de funcionamiento.

Tal y como se establece en el artículo 27.3 del Decreto 228/2018, del 14 de diciembre, del Consell, por el que se regula el control de las emisiones de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera: “En los resultados de las tomas de muestras se deberá indicar las condiciones de producción, que deberán encontrarse por lo menos al 80 % de su capacidad productiva o bien de su producción media anual, del proceso donde proceda así como incluir todas las condiciones de funcionamiento y operación en cuanto a quema de combustibles y procesos industriales. En el caso de procesos cíclicos, las tomas de muestras deberán realizarse durante un ciclo completo o, si es necesario, durante varios ciclos completos.

Deberá elaborar y remitir un informe anual sobre el funcionamiento y el seguimiento de la instalación, en el que se dará cuenta, al menos, de la marcha del proceso (combustibles utilizados y % de sustitución energética) y de las emisiones a la atmósfera, comparadas con los niveles de emisión regulados en esta resolución, así como de la cantidad y tiempo total de las averías producidas a lo largo del año, incluyendo tanto averías en los sistemas de depuración, como en los de medición. Asimismo, deberán aportar junto con la memoria anual, los resultados de la emisión en continuo, mediante gráficas de mediciones para cada uno de los contaminantes que se controlan en continuo y justificar el cumplimiento de lo establecido en los artículos 36 y 37 de Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, así como una tabla con la media diaria de la emisión de cada uno de los parámetros medidos en continuo. Las gráficas de medición en continuo deberán remitirse mientras la empresa no transmita en tiempo real la información registrada por el SAM a la Conselleria.

El Sistema Automático de Medida deberá disponer de un certificado donde se haga referencia al cumplimiento de los requisitos establecidos por el NGC1, de acuerdo a las normas UNE-EN 15267 (partes 1 a 3). Asimismo, deberá cumplir con los requisitos establecidos en la norma UNE-EN 14181:2015 (Emisiones de fuentes estacionarias. Garantía de calidad de los sistemas automáticos de medida), y el procedimiento de calibración deberá ser realizado una ECMCA acreditada. La empresa deberá transmitir en tiempo real la información registrada por el SAM a la Conselleria, de acuerdo con los requisitos que se establezcan en la aplicación que se desarrolle a tal efecto y tan pronto como esta esté en funcionamiento.

En el caso de los gases de combustión las mediciones podrán ser realizadas de acuerdo con el procedimiento que la entidad colaboradora en materia de calidad ambiental tenga incluido en el alcance de su acreditación para ello, siempre que las instalaciones no se encuentren afectadas por una normativa sectorial específica.

Respecto a los puntos de toma de muestra, los focos canalizados existentes en la instalación deberán tener la situación, disposición, dimensión y accesos correspondientes de acuerdo con la Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación atmosférica de origen industrial. En particular, las características y distribución de los focos emisores a la atmósfera será tal que garantice una correcta dispersión de los contaminantes emitidos. Más concretamente, su altura no solamente deberá cumplir lo establecido en la Orden 18 de octubre de 1976, sino que se recomienda que ésta sea tal que en una distancia equivalente a diez veces la altura del punto de vertido de un foco no existan otras estructuras de altura superior a la del propio foco menos dos

metros, que produzcan un apantallamiento, que dificulte la dispersión, justificando técnicamente la influencia del efecto *down-wash* (turbulencia o rebufo).

Para los nuevos focos que en su caso deban ejecutarse, en cumplimiento de las prescripciones establecidas en la presente autorización, los requisitos de las secciones y sitios de medición se deberán realizar acorde a la norma UNE-EN 15259 o a la norma que le sustituya.

Deberá cumplirse lo reflejado en el artículo 31, referente a las condiciones de diseño, equipamiento, construcción y explotación, y del artículo 39, referente a las condiciones anormales de funcionamiento del Real Decreto 815/2013 de 18 de octubre.

A fin de evitar las emisiones difusas provenientes de las operaciones de almacenamiento, manipulación y transporte de materias primas pulverulentas, se llevarán a cabo las siguientes medidas:

- Cerramiento total o parcial de las instalaciones de almacenamiento de materiales pulverulentos.
- Instalación de pantallas u otros medios de protección contra el viento de las instalaciones de almacenamiento, manipulación y transporte de materiales.
- Instalaciones fijas o móviles de acondicionamiento de acopios de material mediante la aplicación de agua o agentes tensoactivos.
- Cerramiento de instalaciones de transporte y procesado de materiales.
- Aspiración y desempolvamiento de instalaciones de almacenamiento, transporte, puntos de transferencia y de carga y descarga de materiales pulverulentos.
- Acondicionamiento, pavimentación y limpieza de instalaciones, de las vías de circulación y de las áreas de estacionamiento de vehículos.

La instalación deberá mantener actualizado un registro propio de control de las mediciones de emisiones a la atmósfera, en el que se harán constar, de forma clara y concreta, los resultados de las mediciones y análisis de contaminantes que estará a disposición de la autoridad competente.

El registro de control estará constituido por la Autorización Ambiental Integrada, así como sus posteriores modificaciones; un plano de ubicación de todos los focos de emisión de la instalación; así como todos los informes de las mediciones reglamentarias realizadas por Entidades Colaboradoras en Materia de Calidad Ambiental para el campo de la contaminación atmosférica.

En el registro también se anotarán todas las incidencias que se produzcan por funcionamientos anómalos de la instalación.

La empresa dispone de un sistema de control en continuo de la calidad del aire constituido por una estación automática de vigilancia de la calidad del aire, identificada con el código nacional 4607706. Dicha estación está integrada en la Red Valenciana de Vigilancia y Control de la Contaminación Atmosférica, creada por el Decreto 161/2003, de 5 de septiembre, del Consell de la Generalitat, por el que se designa el organismo competente para la evaluación y gestión de la calidad del aire ambiente en la Comunidad Valenciana y se crea la Red Valenciana de Vigilancia y Control de la Contaminación Atmosférica.

Con el fin de garantizar la integridad de los datos facilitados por la Red, la estación cumplirá en todo momento los requerimientos que se determinen por el órgano competente para la gestión de la Red Valenciana de Vigilancia y Control de la Contaminación Atmosférica, tanto en lo relativo a parámetros y técnicas de medida, como a controles de calidad y frecuencia y procedimientos de remisión de datos.

Los parámetros a controlar en continuo son: PM₁₀, PM_{2,5}, SO₂, NO_x, O₃ y CO.

Dado que la estación está integrada en la Red Valenciana de Vigilancia y Control de la Contaminación Atmosférica, los controles reglamentarios externos realizados por ECMCA en el campo de la contaminación atmosférica consistirán en un procedimiento de intercomparación a un ejercicio completo cada dos años frente a los métodos de referencia de acuerdo con los principios de la Guía Metodológica de intercomparación de PM₁₀ publicada por la Comisión Europea, con el fin de garantizar la aptitud de los sistemas de medida automáticos. De acuerdo con lo indicado, se realizará cada dos años la verificación del equipo automático frente a un equipo de referencia.

1.3. Autocontroles.

El titular de la instalación deberá realizar un autocontrol en continuo de los siguientes parámetros fundamentales que permitan evaluar la efectividad de dicho equipo:

Actividad: 01: Horno de clínker para la fabricación de cemento			
Foco	Nombre	Medidas correctoras	Medidas de Autocontrol
01/001	Horno II	Filtro de mangas	Medición en continuo de los siguientes parámetros del proceso: temperatura cerca de la pared interna de la cámara de combustión, concentración de oxígeno, presión y temperatura de los gases de escape.

Al menos una vez se verificarán adecuadamente el tiempo de permanencia, la temperatura mínima y el contenido de oxígeno de los gases de escape cuando se ponga en funcionamiento la instalación de incineración o co-incineración y en las condiciones más desfavorables de funcionamiento.

Asimismo, y con el objetivo de mantener un control sobre las emisiones de contaminantes (y especialmente de metales), se considera que se debe llevar a cabo una caracterización de los residuos que se vayan a emplear, bien como materia prima o como combustible de sustitución, de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado 5.2. Gestión de residuos, de la presente resolución.

Actividad: 04: Molienda en instalaciones de producción de cemento o clínker		
Foco	Medidas correctoras	Medidas de Autocontrol
04/001 a 04/011	Filtro de mangas	Medición en continuo de la caída de presión en el filtro

Actividad: Id.05: Manipulación de productos pulverulentos		
Foco	Medidas correctoras	Medidas de Autocontrol
05/001 a 05/003	Filtro de mangas	Medición en continuo de la caída de presión en el filtro

Otros aspectos relativos a las condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales que puedan afectar al medio ambiente, como la puesta en marcha, fugas, fallos de funcionamiento, paradas temporales o cierre definitivo, deberán comunicarse a la autoridad competente, quedando a su vez reflejadas en el libro de registro de la instalación.

La industria no tiene entidad suficiente como para causar contaminación a larga distancia o transfronteriza, por lo que no resulta necesario la instalación de medidas correctoras al respecto.

En cuanto a las emisiones difusas provenientes del foco no canalizado 05/004 (Emisiones no canalizadas de almacenamiento u operaciones de manipulación y transporte de materiales pulverulentos), la instalación dispone de las siguientes medidas correctoras:

1. Filtro despulv. Trit. Cinta TT. Filtro A1	150 t/h
2. Filtro caída cintas T6 a T7. Filtro G6	800 t/h
3. Filtro caída cinta T12. Filtro G9	800 t/h
4. Filtro sobre cinta C3. Filtro B4	500 t/h
5. Elevador transporte H. Blanco. Filtro B7	95 t/h
6. Elevador báscula H. Dopol. Filtro G20	105 t/h
7. Cadena extractora clínker gris. Filtro G24	60 t/h
8. Transp. Cangilones 1 y 2. Filtro B37	70 t/h
9. Caída nave clínker blanco. Filtro B24	70 t/h
10. Transporte cangilones a cinta reversible. Filtro B9	70 t/h
11. Filtro 1 cinta reversible. Filtro B10	35 t/h
12. Filtro 2 cinta reversible. Filtro B11	35 t/h
13. Filtro limpieza sección carbón. G64	10 t/h
14. Silo Carbón. H. Dopol. G63	15 t/h
15. Filtro pfister Dopol. G15	15 t/h
16. Silo Carbon H. Lepol. B32	15 t/h
17. Filtro pfister Lepol. B33	15 t/h
18. Triturador clínker externo. G31	30 t/h
19. Cinta a báscula M. cemento III. G32	90 t/h
20. Elevador a tolvas M. cemento III. G33	30 t/h
21. Molino rodillos. G34	80 t/h
22. Elevador silo clinkerita. B8	80 t/h
23. Tolva clinkerita. B13	80 t/h
24. Silos 7 y 8. G56	120 t/h
25. Carga granel silos 9-10. G55	120 t/h
26. Filtro 1 entre silos 11-12. G47	60 t/h
27. Filtro 2 entre silos 11-12. G48	60 t/h
28. Filtro 1 entre silos 12-13. G45	60 t/h
29. Filtro 2 entre silos 12-13. G46	60 t/h
30. Calle 1. G53	120 t/h
31. Calle 2. G54	120 t/h
32. Silo metálico. G52	70 t/h
33. Telescópica a silo 1A. B20	70 t/h
34. Desp. Silos 14-15-16. B25	100 t/h
35. Rompesacos Ensac. 1 G59	4 t/h
36. Rompesacos Ensac. 2 G60	4 t/h
37. Rompesacos Ensac. 3 B23	4 t/h
38. Silo clínker blaton. G26	60 t/h

39. Transporte 3 a Blatton. G29	60 t/h
40. Silo Domo. G28	60 t/h
41. Silo 13. G43	100 t/h
42. Silo 10. G49	120 t/h
43. Silo 7. G50	150 t/h
44. Silo 3. G51	150 t/h
45. Silos 11-12. G44	120 t/h
46. Tolva fluidificació transporte cemento blanco. B15	60 t/h
47. Silo 4. B16	60 t/h
48. Silo 1B. B17	70 t/h
49. Silo 2. B18	70 t/h
50. Silo 3. B19	70 t/h
51. Silo 17. G66	50 t/h
52. Caída cinta T7 a T8. G3	800 t/h
53. Caída cinta T9bis-T10. G4	800 t/h
54. Caída cinta C3-C4. G10	500 t/h
55. Caída cinta carro N1A. T20. G11	150 t/h
56. Caída cinta carro N2A. T20. G12	150 t/h
57. Caída cinta T16-T17. G14	150 t/h
58. Caída cinta T17-T18	150 t/h
59. Caída cinta trit. Caolin. B2	150 t/h
60. Caída cinta C2A. B3	150 t/h
61. Caída cinta C3A-C4A. B5	150 t/h
62. Bascula crudo gris. G16	220 t/h
63. Tolvas caliza-marga. G17	150 t/h
64. Filtro despulv. Central eléctrica cemento gris. G37	0 t/h
65. Filtro despulv. Central eléctrica envase. G61	0 t/h
66. Chorrero. G5	800 t/h
67. Criba caída T11. G8	800 t/h
68. Silo harinas. G39	40 t/h
69. Alimentación harinas. G38	2 t/h
70. Elevador a ensc. 3. B30	100 t/h
71. Elevador fluidor a 5 carga. B29	40 t/h
72. Elevador torre horno II. A6	70 t/h
73. Silo almacenamiento carbón III. A11	20 t/h
74. Elevador a tte 5 carga. B28	40 t/h
75. Elevador 1 a 5 carga. B27	40 t/h
76. Separador crudo I. A4	120 t/h
77. Tolva alim. H. Lepol N2. A5	100 t/h
78. Tolva clinkerita a cemento 1. A8	25 t/h
79. Elevador calle 11. B34	40 t/h
80. Criba tolva calle 11. B35	40 t/h
81. Telescópica tolva calle 11. B36	40 t/h
82. Tolva Filler lavadero. A17	15 t/h
83. Redler transporte enerfuel blanco. A14	10 t/h
84. Redler esclusa enerfuel. A20	10 t/h
85. Densimétrico. A15	10 t/h
86. Tolva dosificación enerfuel. A19	10 t/h
87. Bascula enerfuel blanco. A18	10 t/h
88. Tolva recepción enerfuel 1. G74	10 t/h

89. Tolva recepció enerfuel 2. G75	10 t/h
90. Caída de Redler a esclusa gris. G77	10 t/h
91. Tolva alimentación enerfuel gris. G79	10 t/h
92. Esclusas dosificación. G76	10 t/h
93. Telescópicas carga clínker gris. G78	10 t/h
94. Transferencia T1G a T2G. Filtro en cabeza. G80	80 t/h
95. Transferencia T1G a T2G. Filtro en guía-carga. G81	80 t/h
96. Transferencia T2G a T3G. Filtro en cabeza. G82	80 t/h
97. Transferencia T2G a T3G. Filtro en guía carga. G83	80 t/h
98. Transferencia T3G a T4G. Filtro en guía carga. G84	80 t/h
99. Caída ciclones enfriador. B38	70 t/h
100. Cabeza cinta de 1 m. Cemento 3 a silo 12. B39	140 t/h
101. Cabeza cinta de 1 m. Cemento 3 a silo 12. B40	140 t/h
102. Sobre tolva B-3. B41	50 t/h
103. Sobre tolva B-4. B42	50 t/h
104. Elevador adiciones m.cemento 3. filtro 1. B43	50 t/h
105. Elevador adiciones m.cemento 3. filtro 2. B44	50 t/h
106. Artesa transporte T5G	83 t/h

Estas medidas correctoras deberán ser sometidas a un sistema de mantenimiento preventivo con revisiones sistemáticas (estado y fijación de las mangas, revisión de cámaras, inspección de placas, bastidores, electrodos, estado de los paneles de distribución y de las estructuras, etc.) y sustitución de elementos filtrantes. Dichas tareas deberán quedar registradas y estarán a disposición de la autoridad competente.

Asimismo, la empresa deberá disponer de un acumulador de dioxinas y furanos, que posteriormente pueda ser analizado por una entidad colaboradora. Este dispositivo permitirá la comparación de parámetros de emisión en los periodos solicitados, tal y como se contempla en el documento de especificaciones técnicas, borrador final FprCEN/TS 1948-5. Cada dos años la empresa deberá realizar, a través de entidad colaboradora, medidas en aire, suelos y vegetación de dioxinas y furanos, metales, y en el caso de muestras de aire, también se determinarán las partículas en suspensión de diámetro inferior a 10 micras (ya se está realizando actualmente en la estación automática de vigilancia de la calidad del aire, identificada con el código nacional 4607706) dentro de la zona de influencia potencial de la fábrica de cemento. Estas medidas se presentarán a la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental y la periodicidad de medida será revisable en función de los resultados obtenidos.

2. Ruido.

Respecto al nivel de ruidos transmitidos al exterior, deberá cumplirse lo establecido en la Ley 7/2002, de 3 de diciembre, de la Generalitat Valenciana de Protección contra la Contaminación Acústica y en el Decreto 266/2004, de 3 de diciembre, del Consell de la Generalitat, por el que se establecen normas de prevención y corrección de la contaminación acústica en relación con actividades, instalaciones, edificaciones, obras y servicios.

En particular, se cumplirán los límites sonoros externos establecidos para zonas de uso industrial, que son los siguientes:

Diurno	Nocturno
70 dB(A)	60 dB(A)

En este sentido, se realizará una auditoría acústica en el entorno inmediato de la parcela de la actividad por una entidad colaboradora en materia de calidad ambiental para el campo de la contaminación acústica al menos cada cinco años, de acuerdo con el artículo 37 de dicha Ley.

Una vez llevada a cabo la ampliación proyectada, deberá realizarse nueva auditoría acústica para comprobar que se cumplen los niveles de ruido establecidos en la presente autorización.

El titular deberá disponer del Libro de Control, que estará constituido por los certificados de los resultados obtenidos de las auditorías acústicas, y de los informes completos de las mismas.

3. Vertidos.

No se generan aguas residuales de origen industrial, únicamente se vierte a la red de alcantarillado las aguas sanitarias.

Atendiendo al informe favorable condicionado emitido por la Confederación Hidrográfica del Júcar, se observarán las siguientes condiciones:

- El titular deberá remitir a la Confederación Hidrográfica del Júcar la caracterización del agua que va a ser vertida al alcantarillado a efectos de control en la depuradora de destino.
- El titular deberá mantener la línea de agua de la actividad susceptible de generar vertidos de aguas residuales, así como cualquier agua residual generada por su actividad, conectadas a la red de alcantarillado, sin que exista ningún sistema de alivio capaz de generar vertido por cualquier medio y periodicidad, a Dominio Público Hidráulico. Para constatar dicha conexión, el titular deberá presentar ante el Órgano competente para el otorgamiento de la Autorización Ambiental Integrada, certificado de conexión de los vertidos de aguas residuales emitido por el titular de la red de saneamiento.
- Deberá aportar, informe extendido por el Ente encargado de la gestión de la depuradora de destino, en el cual se pronuncie expresamente de manera favorable a la conexión del vertido de la citada actividad, con indicación expresa de que dichos vertidos son compatibles con el cumplimiento de los valores límite de emisión fijados en la autorización de vertido de la depuradora, tanto desde el punto de vista del volumen como por calidad del influente.
- Deberá presentar ante el Órgano competente para el otorgamiento de la autorización ambiental integrada los certificados de impermeabilidad y estanqueidad de los depósitos de acumulación de aguas pluviales. Dichos certificados serán remitidos a la Confederación Hidrográfica del Júcar para su valoración.
- El titular de la actividad está obligado a llevar el adecuado mantenimiento de las balsas o depósitos de acumulación de las aguas residuales de forma que quede asegurada su impermeabilidad y estanqueidad a lo largo del tiempo.
- Se recuerda que, de acuerdo con el artículo 100 del texto refundido de la Ley de Aguas (Real Decreto Legislativo 1/2001 de 20 de julio), “queda prohibido, con carácter general, el vertido directo o indirecto de aguas y de productos residuales susceptibles de contaminar las aguas continentales o cualquier otro elemento del Dominio Público

Hidráulico, salvo que se cuente con la previa autorización administrativa”, incoándose, en su caso, expediente sancionador por infracción tipificada en la letra f) del artículo 116.3 de la citada ley.

- Las instalaciones se mantendrán limpias, libres de cualquier tipo de residuos, en particular de restos de grasas y aceites, y sin acopios a la intemperie de forma que no se pueda producir la contaminación de las aguas pluviales, las cuales serán recogidas y eliminadas por sistemas que aseguren la no alteración de sus características cualitativas y la inocuidad de su vertido al Dominio Público Hidráulico, en su caso.
- De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 30 y en la Disposición Final Primera del 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, el marco competencial establecido con la Autorización Ambiental Integrada no altera las competencias que la Confederación Hidrográfica del Júcar tiene atribuidas con relación al control, la inspección y la vigilancia del Dominio Público Hidráulico ni en particular la potestad sancionadora.

En base al informe posterior emitido por la Confederación Hidrográfica del Júcar, de fecha de firma 9 de junio de 2020, la empresa deberá aportar:

- Analíticas en los pozos de suministro de la empresa y en la balsa de acumulación de aguas pluviales, de los siguientes parámetros: conductividad, Ca, Cd, Cu, Co, Cl, Cr, Ba, Hg, Mo, Mg, Na, Ni, K, Sn, SO₄, As, TPH, Pb, Sb, Zn, COT y HPAs. (así como de otros parámetros o contaminantes químicos que puedan verse alterados como consecuencia de la actividad, requeridas con anterioridad en fecha 2 de mayo de 2019).

- Deberá realizar Estudio Hidrogeológico en el que se valore el estado de las aguas subterráneas a nivel local, así como el impacto de la actividad a las mismas.

- Deberá proceder a la impermeabilización de la balsa de aguas pluviales en su totalidad. Asimismo, informa que las medidas adoptadas en relación al almacenamiento y descarga de coque son adecuadas, por lo que no se considera necesario la instalación de un medidor en continuo de COT en el aliviadero de la balsa de pluviales. No obstante, El titular deberá instalar un caudalímetro en el aliviadero de aguas pluviales, debiendo aportar las lecturas del mismo en el primer trimestre de cada año. Deberá aportar a su vez, el certificado de impermeabilidad y estanqueidad de la balsa de aguas pluviales.

Con fecha 15 de junio de 2021, la empresa aporta Estudio Hidrogeológico, análisis de los pozos de suministro y de la balsa de acumulación de pluviales de la empresa y un informe de supervisión ambiental y comprobación del suelo remanente. Con fecha 22 de septiembre de 2021 se remite copia de esta documentación a la Confederación Hidrográfica del Júcar. En el caso de ser requerido por la Confederación Hidrográfica del Júcar, deberá aportar Estudio Hidrogeológico complementario al ya presentado ante ese Organismo en fecha 24/09/21.

Según el informe emitido por el Ayuntamiento de Buñol remitido en fecha 26/05/2021, la empresa deberá solicitar el permiso de vertidos al Ayuntamiento de Buñol, acompañado de la siguiente documentación:

- Datos de identificación.

- Datos detallados de las características del vertido. En especial del volumen de agua consumida, el volumen máximo y medio de aguas residuales vertidas a la red, características de su contaminación y las variaciones estacionales en volumen y grado de contaminación.

- Cualquier otro dato que sea interesante para poder evaluar el impacto del vertido en la red y en el medio ambiente.

- Plano de detalle del trazado de la red de saneamiento e identificación de los puntos de conexión a la red municipal de alcantarillado.

Para cumplir los requisitos impuestos en los condicionados se deberá obtener licencia de obras para las siguientes actuaciones:

- Evitar emisiones difusas.
- Impermeabilizar la balsa de aguas pluviales en su totalidad.
- En su caso, para la implantación de instalación de trituración de residuos.
- En su caso, para ejecutar la arqueta de control de vertidos en vía pública en los términos previstos en el artículo 19 de la OVRMA.

Atendiendo al informe emitido por la Entidad Pública de Saneamiento de Aguas Residuales de la Comunitat Valenciana (EPSAR), se observarán las siguientes condiciones:

- En lo que respecta a la calidad de los vertidos efectuados por la empresa solicitante, esta debe garantizar el cumplimiento del artículo 8 del Real Decreto 509/1996, así como las Ordenanzas municipales de vertido aplicables, y en consecuencia garantizar las condiciones impuestas por las normativas que estén vigentes en estas materias en cada momento.
- Del mismo modo, las aguas residuales generadas por el solicitante no deberán impedir el cumplimiento de los objetivos de calidad fijados en la autorización de vertido a Dominio Público Hidráulico emitida por la Confederación Hidrográfica del Júcar correspondiente para la EDAR receptora de estas.

4. Protección del suelo y de las aguas subterráneas.

Queda prohibido el vertido a cauce, suelo o subsuelo que pueda deteriorar la calidad de las aguas sin contar con la autorización de la Confederación Hidrográfica del Júcar.

No se podrán ejecutar pozos, zanjas, galerías o cualquier otro dispositivo destinado a facilitar la absorción de las aguas residuales por el terreno.

Los productos químicos (materias primas y/o auxiliares, etc.) que se encuentren en fase líquida, deberán ubicarse sobre cubetos de seguridad que garanticen la recogida de posibles derrames. Los sistemas de contención (cubetos de retención, arquetas de seguridad, etc.) no podrán albergar ningún otro líquido, ni ningún elemento que disminuya su capacidad, de manera que quede disponible su capacidad total de retención ante un eventual derrame.

En ningún caso se acumularán sustancias peligrosas de ningún tipo, en áreas no pavimentadas que no estén acondicionadas para tal fin. Asimismo, el acopio de coque se realizará siempre en hangar cubierto.

El titular contará con un programa de inspección y mantenimiento documentado que asegure la impermeabilización y estanqueidad del pavimento en las siguientes áreas:

- Zona de almacenamiento de productos químicos y/o aceites (nuevos y usados).
- Zonas de almacenamiento de residuos peligrosos.

Las operaciones de mantenimiento de este programa quedarán registradas en el Libro de Registro de Mantenimiento creado al efecto. Dicho programa de inspección y mantenimiento deberá quedar definido y redactado en el plazo máximo de tres meses y permanecer en la instalación a disposición para inspección oficial.

Se redactarán protocolos de actuación en caso de posibles derrames de sustancias químicas o residuos peligrosos en la instalación, debiendo quedar definidos y redactados en el plazo máximo de tres meses y permanecer en la instalación a disposición para inspección oficial.

Una vez confirmado en el documento de informe de supervisión ambiental y comprobación de suelo remanente aportado en fecha 15 de junio de 2021, en el que se declara la no conformidad del estado de la calidad del suelo remanente, se deberán adoptar las medidas propuestas en el mismo documento. Asimismo, se deberá proponer un sistema de seguimiento y control con objeto de controlar la efectividad de las medidas adoptadas.

Se deberá dar cumplimiento al Programa de Vigilancia Ambiental, y, asimismo, de acuerdo con lo establecido en el artículo 16 de la Directiva 2010/75, del Parlamento Europeo, y con el artículo 10.2. del Real Decreto 815/2013 por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales, se efectuará el control periódico de las aguas subterráneas como mínimo cada cinco años y el control del suelo cada diez años.

5. Residuos.

La actividad está sujeta a los preceptos de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, Ley 10/2000, de 12 de diciembre, de Residuos de la Comunitat Valenciana, y sus normas de desarrollo.

De acuerdo con el artículo 18 de la Ley 10/2000, todo residuo susceptible de valorización, incluida la valorización energética, deberá ser destinado a este fin, evitando su eliminación. Únicamente será admisible la eliminación de aquellos residuos o fracciones residuales no susceptibles de valorización de acuerdo con las mejores técnicas disponibles, y se realizará, en todo caso, mediante sistemas que acrediten la máxima protección de la salud humana y del medio ambiente.

Por otro lado, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 4.1.b) del 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, en el funcionamiento de la instalación se fomentará la prevención en la generación de los residuos o, en su caso, que estos se gestionen con el orden de prioridad que dispone la jerarquía establecida en el artículo 8 de la Ley 22/2011, a saber: prevención, preparación para la reutilización, reciclado y otros tipos de valorización, incluida la valorización energética. En el supuesto de que tampoco fuera factible la aplicación de dichos procedimientos, por razones técnicas o económicas, los residuos se eliminarán de forma que se evite o reduzca al máximo su repercusión en el medio ambiente.

Los residuos deberán ser sometidos a tratamiento previo a su eliminación salvo que el tratamiento de los mismos no sea técnicamente viable o no quede justificado por razones de protección de la salud humana y del medio ambiente.

El número de identificación medioambiental (N.I.M.A.) 4600008098 asignado a la instalación deberá ser utilizado necesariamente en todas las relaciones administrativas que el titular mantenga con el órgano competente en materia de residuos, así como en sus obligaciones documentales previstas en la normativa aplicable en esta materia.

5.1. Producción de residuos.

La instalación objeto de la presente resolución es productora de residuos peligrosos y no peligrosos generados tanto en las actividades auxiliares y de mantenimiento de la instalación (productor inicial) como en las operaciones de gestión de residuos autorizadas. De

conformidad con la producción anual de residuos declarada, la instalación genera más de diez toneladas de residuos peligrosos y más de 1.000 toneladas de residuos no peligrosos, por lo que se procede a su inscripción en el Registro de Productores de Residuos de la Comunitat Valenciana con las referencias **5348/P01/CV** y **320/P03/CV**, respectivamente.

En su condición de productor de residuos, el titular de la actividad queda sometido a los preceptos establecidos en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, en la Ley 10/2000, de 12 de diciembre, de Residuos de la Comunitat Valenciana y en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, modificado por el Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado, y cuya vigencia mantiene la Ley 22/2011.

El productor está obligado a asegurar el tratamiento adecuado de los residuos resultantes del proceso productivo, y de los generados tanto en las actividades auxiliares y de mantenimiento de la instalación, como en las operaciones de tratamiento de residuos autorizadas. Tal obligación será atendida, bien porque realice dicho tratamiento por sí mismo, bien porque se lo encargue a un negociante, o a una entidad o empresa, todos ellos registrados conforme a lo establecido en la Ley 22/2011, debiendo acreditarse dichas operaciones documentalmente. La responsabilidad del productor de residuos, cuando no realice el tratamiento por sí mismo, concluye cuando los entregue a un negociante para su tratamiento, o a una empresa o entidad de tratamiento autorizada, siempre que la entrega se acredite documentalmente y se realice cumpliendo los requisitos legalmente establecidos.

Para facilitar la gestión de sus residuos, el productor inicial de residuos, está obligado a suministrar a las empresas autorizadas para llevar a cabo la gestión de residuos la información necesaria para su adecuado tratamiento y/o eliminación.

Según lo previsto en el artículo 6.1 de la Ley 22/2011 la determinación de la condición de peligrosidad de los residuos se hará de conformidad con la lista de residuos establecida en la Decisión 2000/532/CE de la Comisión, de 3 de mayo de 2000, modificada por la Decisión 2014/955/UE de la Comisión de 18 de diciembre de 2014. De acuerdo con su anexo, en la evaluación de las propiedades de peligrosidad de los residuos se aplicarán los criterios establecidos en el anexo III de la Directiva Marco de Residuos (Directiva 2008/98/CE), modificado por medio del Reglamento (UE) nº 1357/2014 de la Comisión de 18 de diciembre de 2014. A tal efecto se aplicará el siguiente criterio:

1. En el caso de que a un residuo se le pueda asignar códigos de residuo peligroso y códigos de residuo no peligroso, la determinación de si se trata de uno u otro se hará comprobando si debido a su composición reúne una o más de las características de peligrosidad enumeradas en el referido anexo III de la Directiva 2008/98/CE. Si el código seleccionado para el residuo tiene asociado un asterisco (*), el residuo será considerado como peligroso; de lo contrario será no peligroso.

2. Una vez identificado el código LER se determinará su clasificación toxicológica y sus características de peligrosidad de acuerdo con el siguiente protocolo:

a) Si la composición cuantitativa y cualitativa del residuo es conocida:

i) Buscar la clasificación toxicológica de las sustancias presentes, según tabla 3.1 del anexo VI del Reglamento (CE) nº 1272/2008, de 16 de septiembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas.

ii) Determinar la o las características de peligrosidad, según Reglamento (UE) nº 1357/2014, de la Comisión, de 18 de diciembre de 2014.

b) Si la composición del residuo no es conocida, la determinación de sus características de peligrosidad se deberá llevar a cabo mediante la realización de ensayos. Los métodos de ensayo que podrán aplicarse son:

- i) Reglamento (CE) nº 440/2008 de la Comisión de 30 de mayo de 2008 por el que se establecen métodos de ensayo de acuerdo con el Reglamento (CE) nº 1907/2006 (REACH).
- ii) Notas pertinentes del Comité Europeo de Normalización (CEN).
- iii) Otros métodos reconocidos internacionalmente.

Constituyen obligaciones del productor relativas a la gestión de sus residuos las establecidas en el artículo 17 de la Ley 22/2011. Asimismo, son obligaciones del productor las relativas al almacenamiento, mezcla, envasado y etiquetado de residuos previstas en el artículo 18 de la Ley y en los artículos 13, 14 y 15 del Real Decreto 833/1988. En particular se tendrá en cuenta que:

- 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. En el caso de los residuos peligrosos, en ambos supuestos, la duración máxima será de seis meses. Transcurrido dicho periodo deberán ser entregados a gestor de residuos para su adecuado tratamiento.

- El almacenamiento temporal de residuos en el centro de producción se realizará de forma segregada por tipo de residuo. El lugar destinado al almacenamiento deberá estar convenientemente señalizado, disponer de techado y solera impermeable, y contar con sistema de protección contra posibles incendios. Su acceso deberá estar restringido a personal autorizado.

- En la medida de lo posible deberá reducirse el número de emplazamientos de almacenamiento intermedio de residuos dentro de la empresa en favor de un depósito único.

- Para el almacenamiento de residuos líquidos, o que por su naturaleza sean susceptibles de generar vertidos, se contará con cubetos o recipientes de contención o recogida de derrames accidentales apropiados con capacidad para retener como mínimo el volumen del envase de mayor tamaño o el 10% del volumen total almacenado (la mayor de ambas cantidades). Los cubetos deberán ser individuales para aquellos residuos que, por su naturaleza y/o composición, su mezcla suponga un aumento de su peligrosidad o dificultad para su correcta gestión.

- Para la recogida de posibles fugas o derrames accidentales de líquidos, tanto de residuos como de materias primas, la instalación deberá disponer de material absorbente no inflamable en cantidad suficiente para tal fin. El absorbente así utilizado se gestionará como residuo peligroso o no peligroso, según corresponda a la naturaleza del líquido recogido.

Por lo que respecta al etiquetado de los residuos, particularmente de aquellos que tengan la condición de peligrosos, se tendrá en cuenta el siguiente criterio:

1. En la etiqueta deberá figurar:

- a) 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 1357/2014, de 18 de diciembre por el que se modifica el anexo III de la Directiva 2008/98 /CE.

- b) Nombre, dirección y teléfono de productor o poseedor de los residuos.

- c) Fechas de envasado.

- d) La naturaleza de los riesgos que presentan los residuos, se indicara 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.

2. Cuando se asigne a un residuo envasado más de un indicador de un pictograma se tendrán en cuenta los criterios establecidos en el artículo 26 del Reglamento (CE) nº1272/2008.

3. La etiqueta debe ser firmemente fijada sobre el envase, debiendo ser anuladas, si fuera necesario, indicaciones o etiquetas anteriores de forma que no induzcan a error o desconocimiento del origen y contenido del envase en ninguna operación posterior del residuo. El tamaño de la etiqueta debe tener como mínimo las dimensiones de 10 × 10 cm.

4. No será necesaria una etiqueta cuando sobre el envase aparezcan marcadas de forma clara las inscripciones indicadas, siempre y cuando estén conformes con los requisitos exigidos.

En relación con la gestión de los residuos domésticos que puedan generarse en la instalación se tendrán en consideración las especificaciones establecidas en el artículo 60 de la Ley 10/2000, de 12 de diciembre, de residuos de la Comunidad Valenciana, de tal manera que el productor de estos residuos los entregará a la entidad local correspondiente a través de los sistemas de recogida que se hayan dispuesto al efecto, sin perjuicio de que la entidad local pueda obligar al productor a gestionarlos por sí mismo o a entregarlos a gestores autorizados.

Dada su condición de productor de residuos peligrosos, estará obligado a elaborar y remitir a la Comunidad Autónoma un estudio de minimización comprometiéndose a reducir la producción de sus residuos. De acuerdo con lo establecido en el artículo 45 de la Ley 10/2000, este estudio se realizará y presentará ante el órgano competente en materia de residuos cada cuatro años.

De conformidad con el artículo 40 de la Ley 22/2011, dispondrán de un archivo físico o telemático donde se recoja por orden cronológico la cantidad, naturaleza, origen, destino y método de tratamiento de los residuos. En dicho archivo se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de producción, la cual se guardará durante, al menos, tres años. Dicho Archivo cronológico estará a disposición de las autoridades competentes a efectos de inspección y control.

Los traslados de residuos dentro de la Comunitat Valenciana y entre esta y las restantes comunidades autónomas para su valorización o eliminación, incluidos los traslados que se produzcan a instalaciones que realizan operaciones de valorización o eliminación intermedias, se realizarán de acuerdo con lo establecido en el artículo 25 de la Ley 22/2011 y el Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado.

Los requisitos establecidos en la legislación vigente en materia de envases y residuos de envases, y de manera especial lo establecido en el Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se desarrolla el reglamento para el desarrollo de la Ley 11/1997, de envases y residuos de envases, no quedan derogados por el Real Decreto Legislativo 1/2016, por lo que la concesión de la autorización ambiental integrada no exime de su cumplimiento.

5.2. Gestión de residuos.

De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 22.1.g) del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, y en el artículo 27.7 de la Ley 22/2011, se otorgan las siguientes autorizaciones a las actividades de gestión de residuos que se desarrollan en la instalación objeto de la presente resolución, de la cual es titular y explotador la mercantil CEMEX ESPAÑA OPERACIONES, S.L.U.

5.2.1. Residuos no peligrosos.

Se concede autorización a la instalación de referencia para desarrollar en ella las siguientes operaciones de tratamiento de residuos no peligrosos, disponiéndose su inscripción en el

Registro General de Gestores Autorizados de Residuos de la Comunitat Valenciana con la referencia 172/G04 CV.
5.2.1.1 Valorización energética.

Operación de gestión según anexo II de la Ley 22/2011	
R1: Utilización principal como combustible u otra forma de producir energía.	
Proceso	Coincineración de residuos no peligrosos
Capacidad máxima de tratamiento	123.000 t/año
LER	Descripción
02 01 03	Residuos de tejidos vegetales
02 01 07	Residuos de la silvicultura
02 02 01	Lodos de lavado y limpieza
02 02 03	Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración (harinas cárnicas) (1)
02 02 04	Lodos de tratamiento in situ de efluentes
02 03 01	Lodos de limpieza, pelado, centrifugado y separación
02 03 03	Residuos de la extracción con disolventes
02 03 04	Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración
02 03 05	Lodos del tratamiento in situ de efluentes
02 06 01	Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración
02 07 01	Residuos de lavado, limpieza y reducción mecánica de materias primas
02 07 02	Residuos de la destilación de alcoholes
02 07 03	Residuos del tratamiento químico
02 07 05	Lodos del tratamiento in situ de efluentes
03 01 01	Residuos de corteza y corcho
03 01 05	Serrín, virutas, recortes, madera, tableros de partículas y chapas distintos de los mencionados en el código 03 01 04
03 03 01	Residuos de corteza y madera
03 03 07	Desechos, separados mecánicamente, de pasta elaborada a partir de residuos de papel y cartón
03 03 08	Residuos procedentes de la clasificación de papel y cartón destinados al reciclado
03 03 10	Desechos de fibras y lodos de fibras, de materiales de carga y de estucado, obtenidos por separación mecánica
04 01 02	Residuos de encalado
04 01 09	Residuos de confección y acabado
04 02 09	Residuos de materiales compuestos (textiles impregnados, elastómeros, plastómeros)

04 02 10	Materia orgánica de productos naturales (por ejemplo: grasa, cera)
05 01 10	Lodos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los mencionados en el código 05 01 09
05 01 13	Lodos procedentes del agua de alimentación de calderas
05 01 17	Betunes
06 13 03	Negro de carbón
07 02 15	Residuos procedentes de aditivos distintos de los especificados en el código 07 02 14
07 06 12	Lodos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los mencionados en el código 07 06 11
08 01 12	Residuos de pintura y barniz, distintos de los especificados en el código 08 01 11
08 01 14	Lodos de pintura y barniz, distintos de los especificados en el código 08 01 13
08 01 16	Lodos acuosos que contienen pintura y barniz, distintos de los especificados en el código 08 01 15
08 01 18	Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz, distintos de los especificados en el código 08 01 17
08 04 10	Residuos de adhesivos y sellantes, distintos de los especificados en el código 08 04 09
10 01 23	Lodos acuosos procedentes de la limpieza de calderas, distintos de los especificados en el código 10 01 22
10 01 25	Residuos procedentes del almacenamiento y preparación de combustibles de centrales Termoeléctricas de carbón
10 03 18	Residuos que contienen carbono procedentes de la fabricación de ánodos, distintos de los especificados en el código 10 03 17
15 02 03	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras distintos de los especificados en el código 15 02 02
16 03 06	Residuos orgánicos distintos de los especificados en el código 16 03 05
17 03 02	Mezclas bituminosas distintas de las especificadas en el código 17 03 01
19 02 03	Residuos mezclados previamente, compuestos exclusivamente por residuos no peligrosos
19 02 10	Residuos combustibles distintos de los especificados en los códigos 19 02 08 y 19 02 09
19 05 03	Compost fuera de especificación
19 08 05	Lodos del tratamiento de aguas residuales urbanas (2)
19 08 09	Mezclas de grasas y aceites procedentes de la separación de agua/sustancias aceitosas que contienen sólo aceites y grasas
19 08 12	Lodos procedentes del tratamiento biológico de aguas residuales industriales distintos de los especificados en el código 19 08 11 (3)
19 08 14	Lodos procedentes de otros tratamientos de aguas residuales industriales, distintos de los especificados en el código 19 08 13
19 09 04	Carbón activo usado
19 11 06	Lodos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los especificados en el código 19 11 05
19 12 01	Papel y cartón
19 12 04	Plástico y caucho

19 12 07	Madera distinta de la especificada en el código 19 12 06
19 12 08	Textiles
19 12 10	Residuos combustibles (combustible derivado de desperdicios)
19 12 12	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11

- (1) La capacidad de tratamiento específica de este residuo se establece en 17.000 t/año.
- (2) Deberán proceder de una instalación autorizada como gestor de residuos para su pretratamiento.
- (3) La capacidad de tratamiento específica de este residuo se establece en 10.000 t/año.

5.2.1.2. Valorización material.

Operación de gestión según anexo II de la Ley 22/2011	
R5: Reciclado o recuperación de otras materias inorgánicas	
Proceso	Valorización material de residuos en sustitución de materias primas
Capacidad máxima de tratamiento	de 127.000 t/año
LER	Descripción
01 01 02	Residuos de la extracción de minerales no metálicos
01 04 08	Residuos de grava y rocas trituradas distintos de los mencionados en el código 01 04 07
01 04 09	Residuos de arena y arcillas
01 04 10	Residuos de polvo y arenilla distintos de los mencionados en el código 010407
01 04 13	Residuos del corte y serrado de piedra distintos de los mencionados en el código 10 04 07
02 04 02	Carbonato cálcico fuera de especificación
03 03 09	Residuos de lodos calizos
03 03 11	Lodos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los especificados en el código 03 03 10
06 05 03	Lodos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los mencionados en el código 06 05 02
06 09 04	Residuos cálcicos de reacción distintos de los mencionados en el código 06 09 03
08 02 02	Lodos acuosos que contienen materiales cerámicos
08 02 03	Suspensiones acuosas que contienen materiales cerámicos
10 01 05	Residuos cálcicos de reacción, en forma sólida, procedentes de la desulfuración de gases de combustión
10 01 07	Residuos cálcicos de reacción, en forma de lodos, procedentes de la desulfuración de gases de combustión
10 01 24	Arenas de lechos fluidizados
10 03 05	Residuos de alúmina
10 10 06	Machos y moldes de fundición sin colada distintos de los especificados en el código 10 10 05
10 10 08	Machos y moldes de fundición con colada distintos de los especificados en

	el código 10 10 07
10 11 10	Residuos de preparación de mezclas antes del proceso de cocción distintos de los especificados en el código 10 11 09
10 11 14	Lodos procedentes del pulido y esmerilado del vidrio, distintos de los especificados en el código 10 11 13
10 11 20	Residuos sólidos del tratamiento in situ de efluentes, distintos de los especificados en el código 10 11 19
10 12 01	Residuos de la preparación de mezclas antes del proceso de cocción
10 12 03	Partículas y polvo
10 12 06	Moldes desechados
10 12 08	Residuos cerámicos, ladrillos, tejas y materiales de construcción (después del proceso de cocción)
10 12 13	Residuos del tratamiento in situ de efluentes (10.12 Residuos de cerámicos, ladrillos, tejas y materiales de construcción)
10 13 01	Residuos de la preparación de mezclas antes del proceso de cocción
10 13 04	Residuos de calcinación e hidratación de la cal
10 13 06	Partículas y polvo (excepto los códigos 10 13 12 y 10 13 13)
10 13 10	Residuos de la fabricación de fibrocemento distinto de los especificados en el código 10 13 09
10 13 11	Residuos de materiales compuestos a base de cemento distintos de los especificados en los códigos 10 13 09 y 10 13 10 (lodos de pulido de terrazo) (1)
10 13 13	Residuos sólidos del tratamiento de gases, distintos de los especificados en el código 10 13 12
10 13 14	Residuos de hormigón y lodos de hormigón
16 08 03	Catalizadores usados que contienen metales de transición o compuestos de metales de transición no especificados de otra forma
16 08 04	Catalizadores usados procedentes del craqueo catalítico en lecho fluido (excepto los del código 16 08 07)
16 11 02	Revestimientos y refractarios a base de carbono, procedentes de procesos metalúrgicos distintos de los especificados en el código 16 11 01
16 11 04	Otros revestimientos y refractarios procedentes de procesos metalúrgicos, distintos de los especificados en el código 16 11 03
16 11 06	Revestimientos y refractarios procedentes de procesos no metalúrgicos, distintos de los especificados en el código 16 11 05
17 01 01	Hormigón
17 01 02	Ladrillos
17 01 03	Tejas y materiales cerámicos
17 01 07	Mezclas de hormigón, ladrillos, tejas y materiales cerámicos distintas de las especificadas en el código 17 01 06
17 08 02	Materiales de construcción a base de yeso
19 08 14	Lodos procedentes de otros tratamientos de aguas residuales industriales, distintos de los especificados en el código 19 08 13
19 09 02	Lodos de la clarificación del agua
19 09 03	Lodos de descarbonatación
19 12 09	Minerales (por ejemplo arena, piedras)
19 13 02	Residuos sólidos de la recuperación de suelos distintos de los especificados en el código 19 13 01

(1) La capacidad de tratamiento específica de este residuo se establece en 2.500 t/año.

5.2.2. Residuos peligrosos.

Se concede autorización a la instalación de referencia para desarrollar en ella las siguientes operaciones de tratamiento de residuos peligrosos, disponiéndose su inscripción en el Registro General de Gestores Autorizados de Residuos de la Comunitat Valenciana con la referencia **031/G01/CV**.

5.2.2.1 Valorización energética.

Operación de gestión según anexo II de la Ley 22/2011	
R1: Utilización principal como combustible u otra forma de producir energía.	
Proceso	Coincineración de residuos peligrosos
Capacidad máxima de tratamiento	30.000 t/año
LER	Descripción
14 06 03*	Otros disolventes y mezcla de disolventes
19 02 08*	Residuos combustibles líquidos que contienen sustancias peligrosas

5.2.2.2. Valorización material.

Operación de gestión según anexo II de la Ley 22/2011	
R5: Reciclado o recuperación de otras materias inorgánicas	
Proceso	Valorización material de residuos en sustitución de materias primas
Capacidad máxima de tratamiento	5.000 t/año
LER	Descripción
17 05 03*	Tierras y piedras que contienen sustancias peligrosas
19 13 01*	Tierras contaminadas

5.2.3. Condiciones de ejercicio de las actividades de gestión de residuos.

5.2.3.1. Condiciones particulares de la valorización energética (R1).

No podrán ser tratados en el proceso de coincineración las siguientes tipologías de residuos:

- Residuos sanitarios infecciosos y/o citostáticos, conforme a la clasificación establecida en el artículo 3 del Decreto 240/1994, de 22 de noviembre, del Gobierno Valenciano, por el que se aprueba el reglamento regulador de la gestión de los residuos sanitarios.
- Residuos radiactivos.
- Residuos explosivos.
- Aquellos que, por su composición, sean susceptibles de reaccionar y formar mezclas o vapores tóxicos.

- Los que contengan PCB's.
- Residuos de plaguicidas halogenados.
- Residuos domésticos, conforme a la definición dada en el artículo 3.b) de la Ley 22/2011, concretamente los clasificados inicialmente con el código LER 20 (residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones de recogida selectiva).

Quedan asimismo excluidos del proceso de tratamiento aquellos residuos peligrosos que presente alguna de las características de peligrosidad que se indican a continuación, conforme al anexo III de la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre los residuos y por la que se derogan determinadas Directivas, sustituido por el Reglamento (UE) nº 1357/2014 de la Comisión de 18 de diciembre de 2014:

- HP 1 Explosivo
- HP 5 Toxicidad específica en determinados órganos (STOT en su sigla inglesa) / Toxicidad por aspiración
- HP 6 Toxicidad aguda
- HP 7 Carcinógeno
- HP 9 Infeccioso
- HP 10 Tóxico para la reproducción
- HP 11 Mutágeno
- HP 12 Liberación de un gas de toxicidad aguda
- HP 13 Sensibilizante por inhalación
- HP 14 Ecotóxico
- HP 15 Residuos que pueden presentar una de las características de peligrosidad antes mencionadas, que el residuo original no presentaba directamente.

Tampoco se permitirá el uso de residuos que contengan sustancias incluidas en la Lista de Evaluación de Disruptores Endocrinos de la Agencia Europea de Sustancias y Preparados Químicos (ECHA) o cuyo procesado o combustión pueda generar la emisión de dichas sustancias a la atmósfera, agua o suelos.

Igualmente, queda excluida la gestión de residuos peligrosos y no peligrosos jerárquicamente prevalentes en el mercado, tal y como se establece en la Ley 2/2011 y en el Decreto 55/2019, de 5 de abril, del Consell, por el que se aprueba la revisión del Plan Integral de Residuos de la Comunitat Valenciana.

Sin perjuicio de las obligaciones establecidas en la Ley 22/2011 y en el capítulo IV del Real Decreto 815/2013, el operador de la instalación, en su condición de gestor de residuos autorizado, atenderá a las siguientes obligaciones y condiciones en el ejercicio de la actividad de tratamiento autorizada:

i) Se establecen las siguientes condiciones de funcionamiento de la instalación de coincineración de residuos:

- Los gases resultantes de la coincineración permanecerán a una temperatura mínima de 850 °C (1.100 °C si se coincineran residuos peligrosos que contengan más de un 1% de sustancias organohalogenadas, expresadas en cloro) durante al menos 2 segundos.
- Los quemadores funcionarán de manera automática.
- El sistema funcionará de forma que se impida la alimentación de residuos al horno de forma automática en los siguientes casos:
 - Durante la puesta en marcha hasta alcanzar la temperatura de consigna (850 °C o 1.100 °C, según los casos).
 - Cuando no se mantenga la temperatura de consigna.

- Cuando las mediciones en continuo muestren que se está superando algún valor límite de emisión.
 - La instalación de co-incineración no podrá, en ningún caso, seguir incinerando residuos durante un periodo superior a cuatro horas ininterrumpidas si se superan los valores límite de emisión. Además, la duración acumulada del funcionamiento de dichas circunstancias durante un año natural será de menos de 60 horas.
 - En cuanto a la alimentación del horno con el combustible (sólido o líquido) recuperado a partir de residuos, se programarán unos enclaves que evitarán la puesta en marcha o detendrán de manera inmediata la inyección cuando las condiciones de funcionamiento no sean las exigidas en cuanto a las condiciones de explotación definidas, así como que deberán ser introducidos en las zonas apropiadas del horno de forma que se evite la emisión de compuestos orgánicos volátiles o metales pesados.
 - El porcentaje de sustitución energética de la totalidad de los residuos peligrosos utilizados no deberá superar el 40% del total de la energía calorífica necesaria en el proceso. Respecto a los residuos no peligrosos, el valor límite de sustitución energética será de hasta el 90%, mediante el uso de combustibles sólidos recuperados y otros residuos.
 - Tal y como se establece en el Real Decreto 815/2013, *artículo 31. Condiciones de diseño, equipamiento, construcción y explotación. “El diseño, equipamiento, construcción y explotación de las instalaciones de incineración de residuos se realizará conforme a los siguientes requisitos: a) Las instalaciones se explotarán de modo que se obtenga un grado de incineración tal que el contenido de carbono orgánico total (COT) de las escorias y las cenizas de hogar sea inferior al 3 % o, alternativamente, su pérdida por combustión sea inferior al 5 % del peso seco de la materia. Si es preciso, se emplearán técnicas de tratamiento previo de residuos”.*
- ii) Los residuos que se empleen en este proceso de valorización deberán cumplir con las siguientes especificaciones:
- Una homogeneidad que no perturbe las condiciones de combustión.
 - Un contenido en halógenos totales (Cl) inferior al 1%.
 - Metales pesados volátiles (Cd, Hg, Tl), que no podrá superar cada uno de ellos el valor de 10 ppm.
 - Un contenido del resto de metales pesados inferior al 1%.
 - Ausencia de PCBs (inferior a 50 ppm).
 - Ausencia de PCP (inferior a 50 ppm).
 - Un contenido en flúor inferior al 1%.
 - Un contenido máximo en azufre del 6%.
 - Un poder calorífico inferior mínimo de 2.500 kcal/kg.
 - Control de contenido de álcalis y fosfatos.
- iii) Por lo que respecta a los lodos secos procedentes de plantas externas de secado térmico, su utilización queda supeditada al cumplimiento de los siguientes parámetros:
- Metales pesados volátiles (Cd, Hg, Tl), que no podrá superar cada uno de ellos el valor de 10 ppm.
 - Contenido en resto de metales pesados (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) inferior al 1%.
 - Contenido en Cloro inferior al 2%.
 - Humedad inferior al 20%.
 - Granulometría inferior a 3 cm.

- iv) El operador de la instal·lació deberà disposar de un protocol de acceptació de los residuos, en los términos establecidos en los apartados 2, 3 y 4 del artículo 30 del Real Decreto 815/2013, que le permita efectuar un control cualitativo y cuantitativo de los mismos al objeto de verificar su adecuación al proceso y a las condiciones de ejercicio autorizados. Cada lote de residuos que se recepcione deberà contar con una analítica donde se especifique como mínimo: densidad, poder calorífico superior (kcal/kg), poder calorífico inferior (kcal/kg), pH, punto de inflamación (° C) y halógenos totales (Cl).
- v) De conformidad con el artículo 31.7 del Real Decreto 815/2013, la mercantil designará un responsable de la instalación de coincineración, que deberà ser una persona física con aptitud técnica para gestionarla.

5.2.3.2. Condiciones particulares de la valorización material (R5).

i) La valorización material de los residuos peligrosos contenidos en la presente resolución se autoriza en régimen de autogestión, es decir, para gestionar in situ tales residuos que han sido generados en la propia instalación como consecuencia del desarrollo de la actividad principal.

En caso de que se desistiera a su tratamiento o, por cualquier causa de índole técnico u operacional, esta no pudiera realizarse, la mercantil deberà asegurar su tratamiento adecuado entregándolos a un gestor autorizados, de conformidad con los dispuesto en el artículo 17.1 de la Ley 22/2011.

ii) La utilización de residuos peligrosos como sustitutivos de otras materias primas en el proceso productivo principal queda sujeta a las siguientes condiciones:

- Halógenos totales (Cl) inferior al 1%.
- Metales pesados volátiles (Cd, Hg, Tl), que no podrá superar cada uno de ellos el valor de 10 ppm.
- Contenido en resto de metales pesados (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V) inferior al 1%.
- Control de contenido de azufre, álcalis y fosfatos.

iii) El operador de la instalación deberà disponer de un protocolo de aceptación de los residuos que le permita efectuar un control cualitativo y cuantitativo de los mismos al objeto de verificar su adecuación al proceso y a las condiciones de ejercicio autorizados.

5.2.3.3. Otras condiciones y obligaciones.

i) De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 20.4 de la Ley 22/2011 y en los artículos 6 y 27 del Real Decreto 833/1988, el explotador deberà:

a) Constituir una fianza para responder del cumplimiento de todas las obligaciones que, frente a la Administración, se deriven del ejercicio de las actividades de tratamiento de residuos peligrosos objeto de autorización.

Consta el depósito de la garantía nº 462007V1224 por importe de 20.981,60 € realizado el 23 de mayo de 2007 mediante la carta de pago 4695000350055. El operador, deberà constituir una garantía adicional por valor de doscientos ochenta y seis mil setecientos sesenta y nueve euros y cuarenta céntimos (286.769,40 €).

b) Suscribir un seguro de responsabilidad civil o constituir una garantía financiera equivalente por un capital mínimo asegurado de tres millones de euros (3.000.000 €).

El interesado deberà mantener el contrato de seguro apto para la cobertura de los riesgos asegurados durante todo el periodo de vigencia de la autorización otorgada para la gestión de residuos peligrosos. En el supuesto de suspensión de esta cobertura, o de extinción del contrato de seguro por cualquier causa, la eficacia de la autorización otorgada quedarà suspendida, no pudiendo el interesado ejercer las actividades para las que ha sido autorizado hasta la rehabilitación de aquella cobertura o la suscripción de un nuevo seguro.

ii) Al objeto de aplicar el protocolo de admisión de residuos, peligrosos y no peligrosos, el operador de las operaciones de valorización debe estar capacitado para realizar aquellos ensayos o analíticas que resulten necesarios para caracterizar los residuos que van a ser objeto de tratamiento. Para ello deberá disponer de un laboratorio propio de análisis físico-químico, con equipamiento adecuado y personal cualificado para su llevanza, o bien disponer de un contrato con una entidad colaboradora en materia de calidad ambiental con solvencia técnica y profesional acreditadas por la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC) al efecto.

iii) El titular de la instalación, en su condición de gestor de residuos y como explotador de la misma, observará las obligaciones establecidas en el artículo 20 de la Ley 22/2011 y en sus disposiciones reglamentarias.

iv) De acuerdo con el artículo 40 de la Ley 22/2011, dispondrá de un archivo físico o telemático donde se recoja por orden cronológico la cantidad, naturaleza, origen, destino y método de tratamiento de los residuos; cuando proceda se inscribirá también el medio de transporte y la frecuencia de recogida. En dicho archivo se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de producción y gestión de residuos. La información archivada se guardará durante, al menos, tres años.

v) Anualmente se enviará al órgano competente en materia de residuos de la Comunidad Valenciana una memoria resumen de la información contenida en el Archivo cronológico con el contenido que figura en el anexo XII de la Ley y/o en sus normas de desarrollo, sin perjuicio de utilizar aquellos modelos de memoria normalizados por la conselleria competente en medio ambiente.

vi) Los traslados de residuos en el interior del territorio del Estado se regirán por lo dispuesto en el artículo 25 de la Ley 22/2011 y por el Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado. La entrada y salida de residuos del territorio nacional se regirá por lo dispuesto en el artículo 26 de la Ley 22/2011.

vii) Cualquier modificación relacionada con la gestión de residuos, que implique gestión de nuevos residuos, un cambio en su caracterización y/o cambios significativos en las cantidades habituales gestionadas de los mismos que pueda alterar las condiciones establecidas en la presente resolución, deberá ser comunicada al órgano que otorgó la autorización.

viii) En aquello no especificado en esta resolución se estará a todas y cada una de las obligaciones establecidas en la normativa vigente en materia de residuos, así como cualquier otra condición de protección adicional del medio ambiente que pueda determinar el órgano ambiental competente en materia de residuos para el desarrollo de la actividad.

6. Declaración de Impacto Ambiental.

Se deberán cumplir las condiciones establecidas en la declaración de impacto ambiental dictada por el Director General de Medio Natural y de Evaluación Ambiental con fecha 20 de diciembre de 2018, que estima aceptable a los solos efectos ambientales y sin perjuicio de la previa obtención de las autorizaciones sectoriales que le sean de aplicación, el proyecto de modificación de la AAI de la planta de fabricación de clínker y cemento que explota Cemex España Operaciones SLU en el término municipal de Buñol (Valencia), siempre que el mismo se desarrolle de acuerdo con las previsiones del Proyecto, del Estudio de Impacto Ambiental y demás documentación que obra en el expediente, y con las siguientes condiciones:

1. El listado definitivo de residuos admisibles, quedará limitado por el alcance de la autorización ambiental integrada, entre los propuestos por el promotor según la

documentación aportada a este órgano. Se podrán incluir otros códigos LER que el órgano competente considere susceptibles de autorización, siempre y cuando su inclusión no conlleve la modificación sustancial del proyecto evaluado y no responda a supuestos en los que se exija la tramitación de un procedimiento de evaluación ambiental de acuerdo con la legislación sectorial vigente.

2. Los criterios de admisibilidad de residuos propuestos por el promotor e incluidos en la parte expositiva de la presente resolución, son determinantes de la viabilidad ambiental del funcionamiento de la planta en las condiciones propuestas. Para ello, se dispondrá de la información relativa a la trazabilidad de los residuos gestionados, tanto en origen (externo o propio), cantidad (consumo horario en los hornos -R1-, toneladas tratadas -R12-), como características (acreditando el poder calorífico inferior y la ausencia de los riesgos limitantes HP).

3. En la zona de acopio de pirita, se adoptarán medidas correctoras adecuadas (eliminación del suelo contaminado o cubrición mediante solera o tierra vegetal) para disminuir el riesgo sobre los trabajadores por la vía del contacto directo debida a la presencia de metales pesados (principalmente arsénico).

4. Se dispondrá de los datos relativos al consumo horario de combustible en los hornos (tradicionales y alternativos) y su caracterización (PCI), con objeto de relacionar dichos valores con los niveles de emisión a la atmósfera de los distintos contaminantes. Cualquier modificación de la instalación que constituya un supuesto de evaluación de impacto ambiental, incorporará esta información debidamente analizada.

5. Las acciones incluidas en el Programa de Vigilancia y Seguimiento Ambiental deberán documentarse, a efectos de acreditar la adopción y ejecución de las medidas preventivas y correctoras propuestas y la comprobación de su eficacia.

6. Cualquier modificación o ampliación del proyecto presentado, deberá ser comunicada al órgano ambiental competente que establecerá, si procede, la aplicación de nuevas medidas correctoras.

7. Medidas a adoptar en situaciones distintas de las normales que puedan afectar al medio ambiente y al cierre de la instalación.

Se llevarán a cabo todas las medidas necesarias para que quede garantizada la protección del medio ambiente y salud de las personas ante cualquier situación fuera de la normalidad en cuanto al funcionamiento de las instalaciones.

No obstante, si se produjese algún incidente en las instalaciones que conllevara su funcionamiento anómalo y de ello pudieran derivar efectos adversos para el medio ambiente y la salud de las personas, deberá comunicar inmediatamente dicha situación a Protección Civil, al Ayuntamiento y a la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental.

Una vez producida la situación de emergencia, la mercantil utilizará todos los medios a su alcance para reducir al máximo los efectos sobre la salud de las personas y el medio ambiente.

En el plazo máximo de siete días tras la incidencia, la mercantil deberá remitir al Ayuntamiento y a la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental un informe detallado, en el que junto a los datos de identificación, deberán figurar los siguientes:

- Causas del incidente.
- Hora en que se produjo y duración del mismo.
- Características de la emisión o vertido.

- Daños producidos.
- Superficie afectada.
- Medidas correctoras adoptadas.
- Hora y forma en que se comunicó el suceso.

En relación con el posible daño ambiental ocasionado por la actividad, será de aplicación la Ley 11/2014, de 3 de julio, por la que se modifica la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, en cuyo ámbito de aplicación se incluyen las actividades sujetas a Autorización Ambiental Integrada. Según la misma, la actividad deberá disponer de una garantía financiera que les permita hacer frente a la responsabilidad medioambiental inherente a la actividad, en las modalidades previstas de seguro, aval o reserva técnica, y con las posibles exenciones derivadas de la magnitud del daño potencial o de la adhesión con carácter permanente y continuado, bien al sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), bien al sistema de gestión medioambiental UNE-EN ISO 14001:2004. Con fecha 31 de octubre de 2018, la mercantil presentó la correspondiente declaración responsable, de acuerdo con lo establecido en la norma mencionada, no obstante, se deberá realizar un nuevo análisis de riesgos con las instalaciones actualizadas, presentando una nueva declaración responsable firmada por el responsable de la empresa.

En el cierre de la instalación, los residuos derivados de su desmantelamiento se gestionarán conforme a la Ley 22/2011 de residuos y suelos contaminación. Cuando se proceda a la demolición de las instalaciones se realizará un inventario de los residuos peligrosos que se generarán, previendo su recogida selectiva, con el fin de evitar la mezcla entre ellos o con otros residuos no peligrosos. En las obras de demolición se seguirá el Real Decreto 105/2008 por el que se regula la producción y gestión de los residuos de construcción y demolición.

Por otra parte, tras el cese definitivo de las actividades, el titular evaluará el estado del suelo y la contaminación de las aguas subterráneas por las sustancias peligrosas relevantes utilizadas, producidas o emitidas por la instalación de que se trate, y comunicará al órgano competente los resultados de dicha evaluación. En el caso de que la evaluación determine que la instalación ha causado una contaminación significativa del suelo o las aguas subterráneas con respecto al estado inicial, el titular tomará las medidas adecuadas para hacer frente a dicha contaminación con objeto de restablecer el emplazamiento de la instalación a aquel estado, siguiendo las normas del Anexo II de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, modificada por la Ley 11/2014, de 3 de julio. Para ello, podrá ser tenida en cuenta la viabilidad técnica de tales medidas.

Sin perjuicio de lo anterior, tras el cese definitivo de las actividades y cuando la contaminación del suelo y las aguas subterráneas del emplazamiento cree un riesgo significativo para la salud humana o para el medio ambiente debido a las actividades llevadas a cabo por el titular antes de que la autorización para la instalación se haya actualizado, y teniendo en cuenta las condiciones del emplazamiento de la instalación descritas en la primera solicitud de la AAI, el titular adoptará las medidas necesarias destinadas a retirar, controlar, contener o reducir las sustancias peligrosas relevantes para que, teniendo en cuenta su uso actual o futuro aprobado, el emplazamiento ya no cree dicho riesgo.

8. Otras condiciones.

En lo no indicado anteriormente, la instalación deberá adecuarse a lo establecido en: el Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE APQ 0 a 10, y el Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los establecimientos industriales.

Asimismo, se estará a lo dispuesto en el Real decreto 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis, en el Decreto 173/2000, de 5 de diciembre, del Gobierno Valenciano, por el que se establecen las condiciones que deben reunir los equipos de transferencia de masa de agua en corriente de aire con producción de aerosoles, para la prevención de la legionelosis, y la Orden conjunta de 22 de febrero de 2001, de las Consellerias de Medio Ambiente y Sanidad, por la que se aprueba el protocolo de limpieza y desinfección de los equipos de transferencia de masa de agua en corriente de aire con producción de aerosoles, para la prevención de la legionelosis.

Se someterán a valorización energética los residuos que no puedan valorizarse de otro modo acorde a las jerarquías establecidas de acuerdo a los objetivos y principios generales en materia de gestión de residuos y lodos de depuración.

La industria y sus instalaciones se ajustarán a las condiciones indicadas en el proyecto técnico en los aspectos no fijados en esta resolución.

Se cumplirán todas las disposiciones aplicables para garantizar la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente.

Se comprobará en el control inicial que se han realizado las medidas previstas en el proyecto.

Para poder gestionar los residuos procedentes subproductos de origen animal, se deberá disponer de la correspondiente autorización para residuos SANDACH.

9. Obligación de suministro de información.

Anualmente deberá notificar al Registro de Emisiones Industriales, E-PRTR los datos sobre las emisiones a la atmósfera, agua, así como la transferencia de residuos fuera de la instalación, correspondientes al ejercicio anterior. Específicamente los datos que figuran en el artículo 3 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. Las instalaciones ubicadas en la Comunitat Valenciana deberán utilizar la plataforma que a los efectos tiene habilitada el Ministerio con competencias en la materia, sita en www.prtr.es.

Tercero. La presente autorización sustituye a la autorización ambiental integrada concedida por la Dirección General de Calidad Ambiental con fecha 22 de noviembre de 2006, a la empresa Cemex España, S.A., para las instalaciones de fabricación de cemento existentes en la planta ubicada en la Autovía Valencia- Madrid, kilómetro 307 de Buñol (Valencia), con NIMA 4600008098 (DOCV nº 5.449 de 1/02/2007), así como a sus modificaciones posteriores.

Cuarto. De publicarse nuevas conclusiones relativas a las MTD en cuanto a la principal actividad de la instalación, las condiciones de esta autorización se revisarán en un plazo de cuatro años a partir de su publicación, y en su defecto cuando los avances en las mejores técnicas disponibles permitan una reducción significativa de las emisiones.

A estos efectos, a instancia de la autoridad competente, el titular presentará toda la información necesaria para la revisión de las condiciones de la autorización, con inclusión en concreto de los resultados del control de las emisiones y otros datos que permitan una comparación del funcionamiento de la instalación con las mejores técnicas disponibles descritas en la decisión sobre las conclusiones relativas a las MTD aplicables y con los niveles de emisión asociados.

Quinto. Con carácter previo a la puesta en marcha de la modificación, el titular deberá presentar la comunicación previa de la instalación o actividad, sin perjuicio de la necesidad de obtención de las licencias de obras que resulten necesarias de conformidad con la normativa municipal.

En todo caso, el titular dispone de un plazo máximo de 6 meses para presentar a la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental la comunicación previa de la instalación o actividad, que deberá ir acompañada de la siguiente documentación:

- Certificación del técnico director de la ejecución del proyecto en la que se especifique la conformidad de la instalación o actividad a la autorización ambiental integrada.
- Una declaración responsable en la que el titular de la actividad manifestará su compromiso de respetar las condiciones de funcionamiento que hubiesen sido impuestas en la autorización ambiental integrada mientras dure el ejercicio de la actividad. La declaración responsable incluirá, asimismo, el compromiso de efectuar en un plazo no superior a tres meses tras la puesta en marcha de la ampliación los controles reglamentariamente exigidos por la normativa ambiental de carácter sectorial, tales como ruidos, emisiones atmosféricas o vertidos, para asegurar el correcto funcionamiento de la instalación desde el punto de vista ambiental.
- Certificados técnicos exigidos por las normativas sectoriales aplicables según el tipo de actividad.
- Informe y certificado acreditativo del cumplimiento de las condiciones fijadas en la autorización ambiental integrada, así como del cumplimiento de las mejores Técnicas Disponibles recogidas en el anexo II de la presente resolución. Este certificado será expedido por una entidad colaboradora en materia de calidad ambiental.
- Justificante de la constitución de la fianza adicional a la establecida en la resolución de Autorización Ambiental Integrada de fecha 22 de noviembre de 2006 por valor de doscientos ochenta y seis mil setecientos sesenta y nueve euros y cuarenta céntimos (286.769,40 €) para responder del cumplimiento de todas las obligaciones que, frente a la Administración, se deriven del ejercicio de las actividades de tratamiento de residuos peligrosos objeto de autorización.

- Declaración responsable actualizada en cumplimiento de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.
- Justificación del cumplimiento de lo establecido en el apartado 3 y 4. Vertidos referentes a los aspectos contemplados por la Confederación Hidrográfica del Júcar y del Ayuntamiento de Buñol, así como aportar copia del certificado de impermeabilidad y estanqueidad de la balsa de aguas pluviales.

Sexto. Cada dos años, a contar desde la expedición del certificado emitido por Entidad Colaboradora recogido en el apartado anterior, deberá presentarse informe y certificado acreditativo de cumplimiento de la Autorización Ambiental Integrada emitido por Entidad Colaboradora acreditada para Vigilancia y Control Medioambiental de actividades. El incumplimiento de las condiciones de la autorización dará lugar a la aplicación del régimen sancionador previsto en 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, pudiendo determinarse, en el caso de infracciones muy graves, la clausura definitiva, total o parcial, de las instalaciones.

Séptimo. El titular de las instalaciones objeto de la presente resolución, además de las obligaciones que con carácter general establece el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, deberá:

- 1.- Cumplir las obligaciones de control y suministro de información previstas por la legislación sectorial aplicable y por la propia autorización ambiental integrada.
- 2.- Comunicar a la Dirección General de Calidad y Educación Ambiental cualquier modificación, sustancial o no, que se proponga realizar en la instalación, la transmisión de su titularidad o cualquier incidente o accidente que pueda afectar al medio ambiente.
- 3.- Prestar la asistencia y colaboración necesarias a quienes realicen las actuaciones de vigilancia, inspección y control.

Octavo.- En todo lo no especificado en esta resolución, se estará a todas y cada una de las condiciones estipuladas por la normativa vigente en materia de residuos, vertidos, contaminación atmosférica, acústica, impacto ambiental y accidentes graves, así como cualquier otra que pueda dictar la Administración en el desarrollo de la actividad en materia de protección ambiental.

Noveno. Contra esta resolución, que no pone fin a la vía administrativa, se podrá presentar recurso de alzada ante la Secretaría Autonómica de Emergencia Climática y Transición Ecológica de la Conselleria de Agricultura, Desarrollo Rural, Emergencia Climática y Transición Ecológica en el plazo de un mes desde el siguiente al de la recepción de la presente notificación, de acuerdo con lo dispuesto en los artículos 121 y 122 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del procedimiento administrativo común de las administraciones públicas.

Anexo I. Descripción del proyecto.

Actividad: Cemex España Operaciones, S.L.U. cuenta con una línea de fabricación de cemento blanco, ubicada en el término municipal de Buñol, que ya contaba anteriormente con Autorización Ambiental Integrada.

La empresa desea realizar una modificación sustancial de su autorización, que junto a la acumulación de tres modificaciones no sustanciales posteriormente presentadas, consistirá en:

- Incluir la instalación de una planta de enriquecimiento de oxígeno del aire atmosférico para poder abastecer a la instalación de oxicomustión.
- Disponer de combustibles de sustitución para alcanzar una capacidad de 153.000 Tn anuales y de 132.000 Tn anuales de materias primas de sustitución.
- Inclusión de una instalación de trituración de residuos para preparación de combustible alternativo previo a su valorización energética en el horno. Los residuos gestionados serán de tipo plástico, textil, madera (CDR que quedará identificado con los códigos LER 19 12 10 y 19 12 12).
- Incluir un depósito de almacenamiento de 100 m³ con cubeto de retención para el almacenamiento del agua amoniacal para ser impulsada hasta las boquillas dosificadoras de la torre intercambiadora.
- Transformación del molino de cemento III para producir cemento blanco.
- Instalación del transportador T5G y cerramiento de la nave de clínker.
- Dar de baja el horno Lepol I, el horno III (Dopol) y parte de sus instalaciones auxiliares.

El proceso comienza con la molienda, homogeneización y almacenaje de la materia prima, antes de llevarla al horno. El horno trabaja a una temperatura comprendida entre 1.400 °C y 1.500 °C. El producto obtenido en el horno es el clínker, que una vez enfriado se almacena en silos. Se dispone de dos molinos de bolas para trituración del clínker. Tras la molienda y mezcla con yeso u otros aditivos (según calidades), se obtiene el cemento, que se almacena en silos para su expedición a granel o ensacado.

La capacidad de producción es de 1.845 t/día para el horno de clínker blanco LEPOL II.

Los combustibles empleados en el proceso son fuel-oil y coque de petróleo. El fuel oil sólo se utiliza en las encendidas del horno. Asimismo, se emplean residuos como combustible de sustitución, con capacidad de co-incineración de 93,75 Tn/día de residuos peligrosos y de 19,9 Tn/hora de residuos no peligrosos.

Para impedir la emisión de polvo al ambiente, todas las máquinas trabajan en depresión. El almacén de coque y su descarga se realizarán exclusivamente en un hangar cubierto y los principales focos emisores de polvo utilizan distintos sistemas captadores de polvo, como filtros de mangas.

La instalación se abastece de agua de pozo.

Las aguas residuales sanitarias están conectadas a la red de alcantarillado municipal, no generándose aguas residuales industriales, ya que:

- El agua utilizada en el proceso se evapora.
- El agua utilizada para el lavado de piedra se recircula, aunque siempre hay que añadir una pequeña cantidad por pérdidas.
- La refrigeración también se efectúa en circuito cerrado. Las correspondientes purgas del circuito y las posibles pérdidas en este circuito no son susceptibles de provocar contaminación puesto que se trata de agua extraída de pozos y que únicamente se les ha practicado un tratamiento de descalcificación.
- La limpieza de la planta se realiza mediante aspiradores industriales y barredoras, no empleándose agua para ello.

En cuanto a las aguas pluviales, se dispone de una red de recogida a lo largo de la instalación, y se canalizan hacia una balsa en la zona donde estaba el parque de carbón a la intemperie y en la finca agrícola de Cemex. Esta balsa, debidamente impermeabilizada, permite la decantación de los sólidos que pudieran aparecer.

La instalación tiene una producción anual aproximada de 22 toneladas de residuos peligrosos y unas 223 toneladas de residuos no peligrosos.

Anexo II. Mejores Técnicas Disponibles.

Las MTD's aplicadas en la empresa, que aparecen descritas en el anexo de la Decisión 2013/163/UE, son las siguientes:

"3.1.a.ii, instalaciones de fabricación de clínker en hornos rotatorios con una capacidad de producción superior a 500 toneladas diarias, o en hornos de otro tipo con una capacidad de producción superior a 50 toneladas por día".

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.1	Conclusiones sobre las MTD generales para la industria de cemento, cal y óxido de magnesio		
1.1.1	Sistemas de gestión medioambiental		
1	Al objeto de mejorar el comportamiento medioambiental global, la MTD aplicable a la producción consiste en:		
	Implementar y respetar un sistema de gestión ambiental (SGA) que incluya todos los elementos siguientes:		ISO 14.001:2000 Desde 1999
i	Compromiso con los órganos de dirección, incluida la dirección ejecutiva		SI
ii	Definición de una política medioambiental que promueva la mejora continua de las instalaciones por parte de los órganos de dirección		SI
iii	Planificación y establecimiento de los procedimientos necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones		SI
iv	Aplicación de los procedimientos, prestando especial atención a:		SI
a)	La organización y la asignación de responsabilidades		SI
b)	La formación, la concienciación y las competencias profesionales		SI
c)	La comunicación		SI
d)	La participación de los empleados		SI
e)	La documentación		SI
f)	El control eficaz de los procesos		SI
g)	Los programas de mantenimiento		SI

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.1	Conclusiones sobre las MTD generales para la industria de cemento, cal y óxido de magnesio		
h)	La preparación para las emergencias y la capacidad de reacción		SI
i)	La garantía de cumplimiento de la legislación ambiental		SI
v	Control de los comportamientos y adopción de medidas correctoras, haciendo un especial hincapié en:		
a)	La monitorización y la medición		SI
b)	Las medidas correctivas y preventivas		SI
c)	El mantenimiento de registros		SI
d)	La auditoría independiente (si es posible) tanto interna como externa, dirigida a determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se ha aplicado y mantenido de manera correcta		SI
vi	Revisión del SGA por parte de la dirección ejecutiva para comprobar que siga siendo oportuno, adecuado y eficaz		SI
vii	Seguimiento de desarrollo de nuevas tecnologías más limpias		SI
viii	Análisis, tanto en la fase de diseño de una planta nueva como durante toda su vida útil, de las repercusiones medioambientales que podría conllevar el cierre de la instalación		SI
ix	Realización periódica de evaluaciones comparativas con el resto del sector		SI
1.1.2.	Ruido		
2	Al objeto de reducir o minimizar las emisiones acústicas, la MTD consiste en una combinación de las técnicas siguientes:		
a)	Seleccionar un emplazamiento apropiado para los procesos ruidosos.		Los equipos más antiguos no pero sí los nuevos
b)	Encerrar los procesos o equipos ruidosos		SI
c)	Aislar las vibraciones producidas por los procesos o equipos		SI
d)	Revestir el interior y el exterior con materiales amortiguadores de impactos		SI. Se revisten y aíslan los compresores de aire de mando

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.1	Conclusiones sobre las MTD generales para la industria de cemento, cal y óxido de magnesio		
e)	Aislar acústicamente los edificios para proteger los procesos ruidosos en los que intervengan equipos de transformación de materiales		SI. Se construyen las salas de compresores, de soplantes y de ventiladores
f)	Construir muros de protección o pantallas naturales contra el ruido		SI
g)	Instalar silenciadores de salida en las chimeneas de escape.		SI
h)	Revestir con material aislante los conductos y ventiladores finales situados en edificios con aislamiento acústico		SI
i)	Cerrar las puertas y ventanas de las zonas cubiertas		NO
j)	Instalar aislamiento acústico en los edificios destinados a la maquinaria.		SI, en las salas de compresores
k)	Instalar aislamiento acústico en los huecos de las paredes, por ejemplo mediante la colocación de compuertas en la boca de entrada de las cintas transportadoras.		NO
l)	Instalar elementos insonorizantes en las salidas de gases, por ejemplo en las salidas de gases limpios de los equipos de filtrado.		NO
m)	Reducir el caudal de los conductos.		SI
n)	Instalar aislamiento acústico en los conductos		SI
o)	Evitar el acoplamiento de las fuentes de ruido con los elementos que pudieran entrar en resonancia, por ejemplo, compresores y conductos.		SI
p)	Instalar silenciadores en los grupos filtro/ ventilador.		SI. Se instalan en los ventiladores de impulsión de aire primario y secundario al horno
q)	Instalar módulos insonorizados en los dispositivos técnicos.		NO
r)	Utilizar protectores de goma en los molinos (para evitar el contacto entre metales).		NO
s)	Construir edificios o plantar árboles y arbustos entre la zona protegida y la actividad generadora de ruido.		SI. Se han plantado árboles alrededor de la fábrica
Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
1.2.1.	Técnicas primarias generales		
3	Al objeto de reducir las emisiones del horno y de aprovechar eficientemente la energía, la MTD consiste en conseguir un proceso de combustión uniforme y		

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
	estable, cuyos parámetros se acerquen lo más posible a los valores de referencia establecidos para los mismos, aplicando una de las siguientes técnicas:		
a)	Optimizar el control del proceso, incluido el control automático por ordenador		SI
b)	Utilizar alimentadores gravimétricos modernos de combustibles sólidos.		SI. Para los combustibles sólidos.
4	Al objeto de prevenir y/o reducir las emisiones, la MTD consiste en llevar a cabo una selección y un control cuidadoso de todas las sustancias introducidas en el horno.		
	La composición química de dichas sustancias y la forma en que se introducen en el horno, son factores que deberán tenerse en cuenta en la selección.		SI. Se dosifican las mezclas para una correcta homogeneización
1.2.2.	Monitorización		
5	La MTD consiste en llevar a cabo de forma regular la monitorización y la medición de los parámetros y emisiones del proceso:		
a)	Mediciones continuas de los parámetros del proceso para comprobar la estabilidad del mismo, por ejemplo, temperatura, contenido de O ₂ , presión y caudal.		SI. A lo largo de la torre
b)	Monitorización y estabilización de los parámetros críticos del proceso, homogeneidad de la mezcla de materias primas y de la alimentación del combustible, dosificación regular y exceso de oxígeno.		SI. Dosificación regular y homogénea
c)	Medición continua de las emisiones de NH ₃ cuando se aplique la SNCR.		SI
d)	Medición continua de las emisiones de partículas, NO _x , SO _x y CO.	Aplicable a los procesos de combustión en horno.	SI. En la chimenea del horno
e)	Medición periódica de las emisiones de PCDD/F y de metales.		SI. Mediciones trimestrales en el horno
f)	Medición continua o periódica de las emisiones de HCl, HF y COT.		SI. Trimestral de HCl y HF y continuo de COT
g)	Medición continua o periódica del contenido de partículas.	Aplicable a las actividades sin combustión en horno. En el caso de fuentes pequeñas (<10000 Nm ³ /h) de las actividades que emiten partículas, excluyendo el enfriado y las operaciones básicas de molienda, la frecuencia de las mediciones o de los controles de funcionamiento será la indicada en el sistema de	SI. Medición en continuo de partículas en las chimeneas principales y medición por ECMCA con la periodicidad establecida en la AAI para el resto de focos

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
		gestión del mantenimiento.	
1.2.3.	Consumo de energía y selección del proceso		
6	Al objeto de reducir el consumo de energía, la MTD consiste en:		
	Utilizar hornos de proceso seco con precalcincación y precalentamiento multietapa.		SI
7	Al objeto de reducir el consumo de energía térmica, la MTD consiste en aplicar una combinación de las técnicas siguientes:		
a)	Utilizar hornos mejorados y optimizados y un proceso de combustión uniforme y estable, cuyos parámetros se acerquen lo más posible a los valores de referencia establecidos para el proceso, aplicando las técnicas siguientes: <ol style="list-style-type: none"> 1) Optimización del control del proceso, con sistemas de control automático por ordenador. 2) Alimentadores gravimétricos modernos de combustibles sólidos. 3) Precalentamiento y precalcincación en la medida que resulte posible, teniendo en cuenta la configuración del sistema de horno existente. 	Aplicable con carácter general. Para el horno existente, la aplicabilidad del precalentamiento y la precalcincación dependerá de la configuración del sistema de horno.	SI, Se disponen de controladores automáticos y de alimentadores gravimétricos en los combustibles sólidos. Se dispone de un horno: - Horno II (precalcincador y torre de precalentamiento de 5 etapas)
b)	Recuperar el exceso de calor de los hornos, especialmente de sus zonas de enfriamiento. En particular, el exceso de calor procedente de la zona de enfriamiento (aire caliente) del horno o del precalentador puede utilizarse para el secado de materias primas	Aplicable con carácter general a la industria cementera. La recuperación del exceso de calor de la zona de enfriamiento es aplicable cuando se emplean enfriadores de parrilla. En los enfriadores rotatorios, la eficiencia de recuperación es limitada.	SI. El Horno II dispone de recuperador de calor de alta eficiencia.
c)	Aplicar el número apropiado de etapas en el precalentador de ciclones, en función de las	Las etapas de los precalentadores de ciclones son aplicables a las nuevas	SI

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
	características y propiedades de las materias primas y combustibles utilizados	plantas y a las grandes modificaciones.	
d)	Utilizar combustibles cuyas características influyan positivamente sobre el consumo de energía térmica.	La técnica es aplicable con carácter general a los hornos de cemento, en función de la disponibilidad de combustible, y a los hornos existentes, en función de las posibilidades técnicas de inyectar el combustible dentro del horno.	SI. Combustibles alternativos de la zona se utilizan en el Horno II.
e)	Cuando se sustituyan los combustibles convencionales por combustibles derivados de residuos, utilizar unos sistemas de horno de cemento adecuados y optimizados para la combustión de residuos.	Aplicable con carácter general a todos los tipos de hornos de cemento.	SI. En el Horno II disponen de quemadores de última generación específicos para la valorización de combustibles alternativos
f)	Minimizar los caudales en derivación.	Aplicable con carácter general a la industria cementera.	SI
8	Al objeto de reducir el consumo de energía primaria, la MTD consiste en:		
	Estudiar si es posible reducir el contenido de clínker del cemento y de los productos derivados del cemento.		SI. Se emplean adiciones de caliza, cenizas volantes, yeso y sulfato ferroso.
9	Al objeto de reducir el consumo de energía primaria, la MTD consiste en:		
	Examinar la posibilidad de construir plantas de cogeneración o plantas de generación combinada de calor y electricidad.		NO
10	Al objeto de reducir o minimizar el consumo de energía eléctrica, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Utilizar sistemas de gestión de potencia.		SI. Tienen implementado un sistema de reparto de cargas
b)	Utilizar trituradoras y otros equipos eléctricos con un alto grado de eficiencia energética.		SI. Hay instalados variadores de frecuencia en todos los ventiladores
c)	Utilizar sistemas de monitorización mejorados.		SI. Disponen de monitorización continua de

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
			consumo eléctrico
d)	Reducir las fugas de aire en el sistema.		SI. Se revisan diariamente
e)	Optimizar el control del proceso		SI. Se trabaja en reducir los tiempos de procesos
1.2.4.	Utilización de residuos		
11	Al objeto de controlar las características de los residuos utilizados como combustibles o como materia prima en los hornos de cemento y de reducir las emisiones, la MTD consiste en aplicar una de las técnicas siguientes:		
a)	Aplicar sistemas de aseguramiento de la calidad que permitan preservar las características de los residuos, y analizar todos los residuos a utilizar como materia prima o como combustible en un horno de cemento respecto a: <ul style="list-style-type: none"> a) Su calidad constante. b) Sus parámetros físicos, por ejemplo, generación de emisiones, tamaño, reactividad, combustibilidad y poder calorífico. c) Sus parámetros químicos, por ejemplo, contenido en cloro, azufre, álcalis, fosfatos y metales relevantes. 		SI. Está incluida en el sistema de gestión ambiental, de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 9000 e ISO 14001
b)	Controlar la cantidad de los parámetros relevantes de aquellos residuos que se vayan a utilizar como materia prima o combustible en un horno de cemento, como por ejemplo, cloro, metales relevantes (por ejemplo, cadmio, mercurio, talio), azufre y contenido total de halógenos.		SI. También incluidos en el Plan de seguimiento de GEI
c)	Aplicar sistemas de aseguramiento de la calidad en cada carga de residuos.		SI
12	Al objeto de lograr un tratamiento adecuado de los residuos utilizados en el horno como combustible o materia prima, la MTD consiste en aplicar las técnicas siguientes:		
a)	Introducir los residuos en el horno a través de los puntos de alimentación adecuados en lo relativo a la temperatura y tiempo de permanencia, en función del diseño y funcionamiento del horno.		SI. En el Horno II (alimentación por el precalcinador)
b)	Incorporar los residuos que contengan compuestos orgánicos que puedan volatilizarse antes de llegar a la zona de calcinación en las zonas adecuadas de altas temperaturas del sistema del horno.		SI. Se realiza en puntos con temperaturas muy elevadas que garantizan su combustión
c)	Aplicar el proceso apropiado para que la temperatura del gas resultante de la coincineración de los residuos se eleve de forma controlada y homogénea, incluso en las condiciones más		SI. En el Horno II de 8,4 - 10 s a > 850°C

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
	desfavorables, hasta los 850°C durante un periodo de dos segundos.		
d)	Elevar la temperatura hasta 1.100°C si se coincineran residuos peligrosos con un contenido superior al 1% de sustancias orgánicas halogenadas, expresadas en cloro.		SI. Los combustibles líquidos derivados de residuos están limitados al 1% de Cl
e)	Alimentar los residuos de forma continuada y uniforme.		SI. Se emplean sistemas neumáticos continuos e uniformes
f)	Retrasar o detener la coincineración de residuos en operaciones como la puesta en marcha o las paradas cuando no se puedan alcanzar las temperaturas y los tiempos de permanencia adecuados con arreglo a los anteriores puntos a) a d).		SI
13	La MTD relativa a la gestión de la seguridad en la utilización de residuos peligrosos, consiste en:		
	Aplicar un sistema de gestión de la seguridad en el almacenamiento, la manipulación y la incorporación de residuos peligrosos.		SI
1.2.5.	Emisiones de partículas		
14	Al objeto de minimizar o evitar las emisiones difusas de partículas en las operaciones que las generan, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Aplicar criterios de simplificación y linealidad en el diseño de la instalación	Aplicable únicamente a las nuevas plantas	NO
b)	Aislar o encapsular las operaciones que generen partículas, como la trituración, el tamizado y el mezclado.		SI. Cerramientos adecuados y desempolvado de aire interior
c)	Cubrir las cintas transportadoras y los sistemas elevadores, diseñados como sistemas cerrados, cuando los materiales pulverulentos puedan generar emisiones difusas de partículas.		SI. Instalación de barreras de protección contra el viento
d)	Reducir las fugas de aire y los puntos de derrame.		SI
e)	Utilizar dispositivos y sistemas de control automáticos.		SI
f)	Vigilar para que todas las operaciones se realicen con normalidad de manera continuada.		SI
	Llevar a cabo un mantenimiento adecuado y completo de la instalación mediante sistemas de aspiración, ya sean fijos o móviles: - Durante las operaciones de mantenimiento o en los		SI. Disponen de sistemas de aspiración fijos y móviles.

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
g)	casos de avería de los sistemas de transporte pueden producirse derrames de materiales. Deberán utilizarse sistemas de aspiración para evitar que se produzcan emisiones difusas de partículas durante las operaciones de traslado. En los edificios de nueva construcción pueden instalarse con facilidad sistemas de aspiración fijos, mientras que en los antiguos normalmente es más fácil instalar sistemas móviles y conexiones flexibles. - En determinados casos es posible mejorar el proceso de circulación mediante sistemas de transporte neumáticos.		
h)	Ventilar y recoger las partículas mediante filtros de mangas: - En la medida de lo posible, toda manipulación de materiales deberá realizarse en sistemas cerrados mantenidos a una presión negativa. El aire succionado por este procedimiento se filtrará con un filtro de mangas antes de emitirlo a la atmósfera.		SI
i)	Utilizar sistemas de almacenamiento cerrados dotados de sistemas de manipulación automática: - Se considera que los silos para clínker y las zonas cerradas de almacenamiento de materias primas completamente automáticas constituyen la solución más eficaz al problema de las emisiones difusas de partículas generadas por el almacenamiento de grandes volúmenes de materiales. Estos sistemas de almacenamientos disponen de uno o varios filtros de mangas para evitar la emisión difusa de partículas durante las operaciones de carga y descarga. - Utilizar los silos de almacenamiento con la capacidad adecuada, dotados de indicadores de nivel, sistemas de desconexión automática y filtros capaces de eliminar las emisiones atmosféricas de partículas producidas durante las operaciones de llenado.		SI. La instalación cuenta con: hangares, parques de prehomogeneización, silos de homogeneización, silos de clínkerita, silos de filler calizo, silo de cenizas volantes, parque de carbón, silos de carbón, silo de carbón-molido, silo blattton, silo domo, silo clínker blanco, nave de primeras materias y clínker blanco, silos de cemento y nave de sulfato ferroso.
j)	En las operaciones relacionadas con la expedición, carga y descarga de cemento, utilizar tuberías de llenado flexibles equipadas con sistemas de extracción de partículas, orientadas hacia la plataforma de carga del camión.		SI

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
15	Al objeto de minimizar o evitar las emisiones difusas de partículas en las zonas de almacenamiento a granel, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Cubrir las zonas de almacenamiento a granel o las pilas con pantallas, muros o cerramientos con vegetación de crecimiento vertical (barreras cortaviento, naturales o artificiales, para la protección de las pilas al aire libre).		SI. Las zonas protegidas con chopos canadienses son: explanada carbón intemperie, lateral parque de carbón, explanada materias primas de blanco y carretera de cantera
b)	Utilizar barreras cortaviento para las pilas al aire libre: - Aunque se debería evitar almacenar los materiales pulverulentos en pilas al aire libre, si se hace es posible reducir las partículas difusas mediante el empleo de barreras cortaviento convenientemente diseñadas.		SI
c)	Utilizar sistemas de aspersion de agua y supresores químicos de partículas: - Cuando la fuente de partículas difusas esté bien localizada, es posible instalar un sistema de aspersion de agua. La humidificación de las partículas contribuye a aglomerarlas y a que el polvo se asiente. También se dispone de una diversidad de agentes químicos que mejoran la eficiencia global del sistema de aspersion de agua.		SI. Por ejemplo, las pilas de coke se riegan con una emulsión asfáltica para evitar arrastre de partículas
d)	Cuidar la pavimentación, riego, limpieza y mantenimiento de las vías de acceso: - Los espacios utilizados por los camiones deberán pavimentarse siempre que se pueda, y su superficie, se mantendrá lo más limpia posible. El riego de las vías de acceso puede limitar las emisiones difusas de partículas especialmente con tiempo seco. También pueden limpiarse mediante máquinas barredoras. Se aplicarán las buenas prácticas en materia de limpieza y mantenimiento con el fin de reducir al mínimo las emisiones difusas de partículas.		SI. Las vías no asfaltadas se riegan diariamente
e)	Garantizar la humidificación de las pilas: - Es posible reducir emisiones difusas de partículas de las pilas mediante una humidificación suficiente de puntos de carga y descarga y la utilización de cintas transportadoras ajustables en altura.		SI

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
f)	En caso de que no sea posible evitar las emisiones difusas de partículas en las zonas de carga y descarga, ajustar la altura de descarga a la variación de la altura de la pila, preferiblemente de forma automática, o bien reducir la velocidad de descarga.		SI
16	Al objeto de reducir las emisiones canalizadas de partículas procedentes de actividades generadoras de partículas distintas de los procesos de combustión del horno y de enfriado, así como del procedimiento de molienda principal, la MTD consiste en:		
	Aplicar un sistema de gestión del mantenimiento enfocado especialmente al funcionamiento de los filtros.		SI. Concretamente a los 106 focos de fuentes localizadas de la instalación
17	Al objeto de reducir las emisiones de partículas de los gases producidos durante los procesos de combustión del horno, la MTD consiste en la limpieza de los gases de combustión mediante filtros.		
a)	Precipitadores electrostáticos.		NO
b)	Filtros de mangas.		SI. La fábrica dispone de filtro de mangas en su horno actualmente operativo
c)	Filtros híbridos.		NO
18	Al objeto de reducir las emisiones de partículas de los gases producidos durante los procesos de enfriado y molienda, la MTD consiste en la limpieza de los gases de escape mediante filtros.		
a)	Precipitadores electrostáticos.		NO
b)	Filtros de mangas.		SI. Los filtros depuradores de gases de los molinos de la fábrica son filtros de mangas
c)	Filtros híbridos.		NO
1.2.6	Compuestos gaseosos		
19	Al objeto de reducir las emisiones de NO _x de los gases producidos durante los procesos de combustión, precalentamiento o precalcificación en hornos, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Técnicas primarias		SI
	- Enfriamiento de llama.	Aplicable a todos los tipos de hornos utilizados en la industria cementera. El grado de aplicabilidad puede verse limitado por los requisitos de	SI. Adicionando agua

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
		calidad del producto y los potenciales efectos sobre la estabilidad del proceso.	
	- Quemadores de bajo NO _x	Aplicable a todos los hornos rotatorios, tanto en el quemador principal como en el precalcinador.	SI
	- Combustión a mitad de horno.	Aplicable con carácter general a los hornos rotatorios largos.	SI
	- Adición de mineralizadores para mejorar la cocibilidad del crudo (clínker mineralizado)	Aplicable con carácter general a los hornos rotatorios, respetando los requisitos de calidad del producto final.	SI. Adición de agente mineralizante (fluoruro cálcico)
	- Optimización del proceso.	Da aplicación general a todos los hornos.	SI
b)	Combustión por etapas (combustibles convencionales o combustibles derivados de residuos), también en combinación con un precalcinador y una mezcla de combustible optimizada.	En general, solamente puede aplicarse en los hornos equipados con precalcinador. En los sistemas de precalentamiento de ciclones sin precalcinador se requieren importantes modificaciones de la planta. En los hornos sin precalcinador, la utilización de combustibles en grano podría influir positivamente en la reducción de los NO _x dependiendo de la capacidad de crear una atmósfera de reducción controlada y de controlar las correspondientes emisiones de CO.	SI
c)	Reducción no catalítica selectiva (SNCR)	Aplicable en principio a los hornos de cemento rotatorios. Las zonas de inyección varían según el tipo de proceso de fabricación. En los hornos largos vía seca o vía húmeda puede que resulte difícil alcanzar la temperatura y el tiempo de retención necesarios.	SI. Consistente en un abatimiento con amoniaco-urea
d)	Reducción catalítica selectiva (SCR)	Su aplicabilidad dependerá del desarrollo de los	NO

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
		catalizadores y procesos apropiados en la industria cementera.	
20	En caso de aplicar la SNCR, la MTD consiste en lograr una reducción eficiente de los NO _x , manteniendo la emisión de amoniaco adicional al nivel más bajo posible mediante las técnicas siguientes:		
a)	Aplicar una eficiencia apropiada y suficiente de reducción de los NO _x , junto con un proceso operativo estable.		SI
b)	Aplicar una buena distribución estequiométrica del amoniaco con el fin de lograr la máxima eficiencia de reducción de los NO _x y de reducir el escape de NH ₃ .		SI
c)	Mantener al nivel más bajo posible las emisiones correspondientes a la salida de NH ₃ adicional (generadas por el amoniaco sin reaccionar) en los gases de combustión, teniendo en cuenta la correlación entre la eficiencia en la reducción de los NO _x y el escape de NH ₃ .		SI
21	Al objeto de reducir o minimizar las emisiones de SO _x de los gases producidos durante los procesos de combustión, precalentamiento o precalcificación, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes:		
a)	Adición de absorbentes	En principio, la adición de absorbentes es aplicable a todos los sistemas de hornos, aunque se utilizan principalmente en los precalentadores de suspensión. La adición de caliza a la alimentación del horno reduce la calidad de los gránulos o nódulos y provoca problemas de flujo en los hornos Lepol. En los hornos con precalentador se ha comprobado que la inyección directa de cal apagada en el gas de combustión es menos eficiente que la adición de la misma sustancia en la alimentación del horno.	NO. Las emisiones de SO ₂ en el Horno II son menores de 100 mg/Nm ³
b)	Depuradores húmedos	Aplicable a todos los tipos de hornos de cemento con unos niveles adecuados (suficientes) de SO ₂ para la producción de yeso.	NO
22	Al objeto de reducir las emisiones de SO ₂ del horno, la MTD consiste en optimizar el proceso de molienda de materias primas.		
	La técnica consiste en optimizar el proceso de molienda de		SI

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
	materias primas de tal forma que el molino pueda funcionar como un sistema de reducción de los SO ₂ generados en el horno. Esto puede lograrse ajustando factores tales como:		
	a) El grado de humedad de las materias primas. b) La temperatura del molino. c) El tiempo de retención en el molino. d) La granulometría del material triturado.		
23	Al objeto de minimizar la frecuencia de los disparos por CO y de mantener su duración total por debajo de los 30 minutos al año, cuando se utilizan precipitadores electrostáticos (ESP) o filtros híbridos, la MTD consiste en aplicar las técnicas siguientes de manera combinada:		
a)	Gestionar correctamente los disparos por CO con el fin de reducir los períodos de parada del ESP.		SI
b)	Medir continuamente de forma automática el CO mediante equipos de monitorización con tiempos de respuesta cortos y ubicados cerca de la fuente de CO.		SI. Hay mediciones en continuo del CO
24	Al objeto de mantener bajo el nivel de las emisiones de carbono orgánico total (COT) de los gases producidos durante los procesos de combustión del horno, la MTD consiste en:		
	Evitar la incorporación al sistema del horno de materias primas con un alto contenido de compuestos orgánicos volátiles (COV) a través de la vía de alimentación de materias primas.		NO. Se intenta evitar materias primas con COV
25	Al objeto de reducir las emisiones de HCl de los gases producidos durante los procesos de combustión, precalentamiento o precalcificación en hornos, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas primarias siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Utilización de materias primas y combustibles con bajo contenido en cloro.		SI
b)	Limitar la cantidad de cloro de los residuos como materia prima o combustible en los hornos de cemento		SI. Disponen de una especificación de contenido máximo de Cloro en los materiales a valorizar en el horno
26	Al objeto de evitar o reducir las emisiones de HF de los gases producidos durante los procesos de combustión, precalentamiento o precalcificación en hornos, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas primarias siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Utilización de materias primas y combustibles con bajo contenido en flúor.		SI
b)	Limitar la cantidad de flúor de los residuos como materia prima o combustible en los hornos de cemento		SI. Disponen de una especificación de contenido máximo de Flúor (incluido en halógenos totales) en los materiales a valorizar en el

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
			horno
27	Al objeto de evitar o de mantener en un nivel bajo las emisiones de PCDD/F de los gases producidos durante los procesos de combustión del horno, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas:		
a)	Seleccionar y controlar cuidadosamente las entradas al horno (materias primas), por ejemplo, en lo relativo al cloro, cobre y compuestos orgánicos volátiles.	Aplicable con carácter general.	SI
b)	Seleccionar y controlar cuidadosamente las entradas al horno (combustibles), por ejemplo, en lo relativo al cloro y cobre.	Aplicable con carácter general.	SI
c)	Limitar y evitar la utilización de residuos que contengan materiales orgánicos clorados.	Aplicable con carácter general.	SI
d)	Evitar la utilización de combustibles con un alto contenido de halógenos (por ejemplo, cloro) para el quemador secundario.	Aplicable con carácter general.	SI
e)	Enfriar rápidamente los gases de combustión del horno a una temperatura inferior a los 200°C, y reducir al mínimo el tiempo de permanencia de los gases de combustión y del contenido de oxígeno en aquellas zonas en las que el rango de temperatura se sitúe entre 300 y 450°C.	Aplicable a los hornos largos vía húmeda y seca sin precalentador. Esta característica es inherente al horno moderno con precalentador y precalcinerador.	SI
f)	Detener la coincineración de residuos en las operaciones de puesta en marcha y apagado.	Aplicable con carácter general.	SI. No se coincineran residuos en puestas en marcha y paradas
28	Al objeto de minimizar las emisiones de metales de los gases producidos durante los procesos de combustión del horno, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas siguientes, o una combinación de ellas.		
a)	Seleccionar materiales con un bajo contenido de los metales relevantes y limitar el contenido de los mismos, especialmente del mercurio, en los materiales utilizados.		SI. Se controla la calidad de los materiales a valorizar
b)	Aplicar un sistema de aseguramiento de la calidad para garantizar las características de los residuos utilizados.		SI
c)	Aplicar técnicas eficaces para evitar la emisión de partículas.		SI. El horno va provisto de filtro

Apartado de la Decisión EU	MTD	COMENTARIOS de la Decisión sobre la MTD	Implantación
1.2	Conclusiones sobre las MTD en la industria cementera		
			de mangas
29	Al objeto de reducir los residuos sólidos generados durante el proceso de fabricación de cemento y de ahorrar materias primas, la MTD consiste en lo siguiente:		
a)	Reutilización, siempre que sea posible, de las partículas recogidas en el proceso.	Aplicable con carácter general, pero en función de la composición química de las partículas.	SI. Las barreduras y materiales pulverulentos recogidos se vuelven a incorporar al proceso
b)	Utilizar las partículas, siempre que sea posible, para elaborar otros productos comerciales.	Es posible que la utilización de partículas para elaborar otros productos comerciales quede fuera del control del titular.	SI