

ANEJO Nº 5.- RESUMEN NO TÉCNICO.

1.ANTECEDENTES.....	1
1.1.TITULAR DE LA INSTALACIÓN.....	1
1.2.EMPLAZAMIENTO DE LA INSTALACIÓN.....	1
2.DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD.....	2
2.1.CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD.....	2
2.2.DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LAS INSTALACIONES.....	2
2.2.1.EDIFICACIONES E INSTALACIONES RELACIONADOS CON LA ACTIVIDAD PRINCIPAL.....	2
2.2.2.MAQUINARIA Y EQUIPOS RELACIONADOS CON LA ACTIVIDAD PRINCIPAL.....	3
2.3.DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS.....	3
2.4.DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS.....	3
2.4.1.PRODUCTOS.....	3
2.4.2.CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN.....	3
3.MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES, AGUA Y ENERGÍA CONSUMIDAS.....	4
3.1.MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES.....	4
3.2.BALANCE DE AGUA.....	4
3.3.BALANCE DE ENERGÍA.....	4
4.FUENTES GENERADORAS DE EMISIONES.....	5
4.1.CONTAMINACIÓN ATMOSFÉRICA.....	5
4.2.CONTAMINACIÓN ACÚSTICA.....	5
4.2.1.FUENTES DE RUIDO Y VIBRACIONES.....	5
4.2.2.LIMITES ESTABLECIDOS.....	5
4.2.3. UBICACIÓN Y RELACIÓN DE USOS EN LOS LÍMITES COLINDANTES.....	5
4.2.4.ESTUDIO JUSTIFICATIVO DE RUIDOS.....	6
4.3.CONTAMINACIÓN LUMÍNICA.....	6
4.4.CONTAMINACIÓN DE LAS AGUAS SUPERFICIALES.....	6
4.5.CONTAMINACIÓN DEL SUELO Y DE LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS.....	7
4.6.RESIDUOS.....	7
5.ALTERNATIVAS CONSIDERADAS. MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES.....	8
5.1.ALTERNATIVAS CONSIDERADAS.....	8
5.2.MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES.....	8
6.IMPACTOS AMBIENTALES PRODUCIDOS POR LA ACTIVIDAD.....	9
7.MEDIDAS EN CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN ANORMALES QUE PUEDAN AFECTAR AL MEDIO AMBIENTE.....	10
7.1.MEDIDAS PARA LA PUESTA EN MARCHA.....	10
7.2.MEDIDAS EN PARADAS TEMPORALES.....	10
7.3.MEDIDAS ANTE FUGAS O FALLOS DE FUNCIONAMIENTO.....	10

1. ANTECEDENTES.

La sociedad APIMET CONSTRUCCIONES AUTOPORTANTES, S.L. tiene como actividad principal la distribución y montaje de cubiertas y estructuras metálicas autoportantes, gracias a un equipo técnico y comercial con más de 27 años de experiencia laboral en el sector y con más de 800.000 m² de cubierta proyectados e instalados durante todo ese tiempo, sistema antes prácticamente desconocido en España.

Se trata de una empresa conocida, bien posicionada en el sector y con una gran experiencia en el mercado nacional, en el cual goza de notable éxito, contando además con una red propia de distribución comercial, lo que, sumado a la nueva tecnología de fabricación de cubiertas metálicas autoportantes que se pretende implantar, y junto con los nuevos tipos de perfiles ofertados, la harán aproximadamente un 40% más competitiva respecto a su situación actual.

La política general de la empresa se basa en garantizar la satisfacción de sus clientes, ofreciendo un producto innovador, de calidad y a precios competitivos. Para ello, se cuenta con un marco de mejora continua de procesos productivos y servicios, dotándolos de recursos técnicos y humanos necesarios, se garantiza un personal profesional, motivado e involucrado, y se trabaja con proveedores que aseguren calidad y cumplimiento de objetivos.

El objetivo de la actuación objeto del presente documento es la implantación de una planta de producción de perfiles propios, pasando del negocio de la distribución y el montaje a la producción, distribución y montaje.

1.1 TITULAR DE LA INSTALACIÓN.

El promotor de la actuación objeto de la presente memoria es la Sociedad APIMET CONSTRUCCIONES AUTOPORTANTES, S.L., provista con C.I.F. nº B/06624464 y domicilio social en Plaza de España, nº 13 - 3º, de la localidad de Badajoz.

1.2 EMPLAZAMIENTO DE LA INSTALACIÓN.

La instalación industrial objeto del presente proyecto básico se ubicará en una nave existente propiedad de la empresa ROSPER, S.L. que cede en alquiler el uso a APIMET CONSTRUCCIONES AUTOPORTANTES, S.L. Dicha nave se encuentra en terreno URBANO, dentro de una zona industrial consolidada.

Los datos referentes al emplazamiento de la actuación objeto de la presente memoria se reflejan en la siguiente tabla:

Localidad	Dirección	Ref.Catastral	Coord. UTM	Tipo de suelo
Badajoz	Ctra N-V, km 397,970. Parcela nº 30.	8655001PD7085F0001DI	X=678478 Y=4305305 H29	Urbano

2. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD.

2.1 CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD.

Reglamentación	Clasificación
Código CNAE 2009	3142.- Fabricación de estructuras metálicas.
Decreto 81/2011. Reglamento de autorizaciones y comunicación ambiental de Extremadura.	Grupo 10. Otras actividades. - 10.5. Instalaciones industriales y talleres siempre que la potencia eléctrica total instalada sea superior a 100 kW o la superficie construida total sea superior a 2.000 metros cuadrados

2.2 DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LAS INSTALACIONES.

2.2.1 EDIFICACIONES E INSTALACIONES RELACIONADOS CON LA ACTIVIDAD PRINCIPAL.

La actuación objeto de la presente memoria se ubicará en un edificio existente de aproximadamente 4.000 m² de superficie útil. Se trata de una edificación a base de pilares y vigas de acero S275JR, cubierta metálica de panel sándwich y cerramientos exteriores del mismo material. Cuenta actualmente con las instalaciones necesarias para el desarrollo de la actividad pretendida (instalación de fontanería y abastecimiento de aguas, instalación de saneamiento, instalación de protección contra incendios, instalación eléctrica en Baja Tensión e instalación de telecomunicaciones).

Las actuaciones que se llevarán a cabo para su adecuación al uso pretendido comprenden la adaptación de las oficinas (comprendiendo tabiquería, apertura de ventanas, pinturas, falsos techos, etc.), ejecución de un foso para la instalación de equipos de producción, y modificación de la instalación eléctrica en Baja Tensión existente para alimentar a los nuevos equipos instalados.

La distribución de superficies útiles, una vez realizados los trabajos de adecuación, quedará de la siguiente manera:

Dependencia	Superficie útil (m ²)
NAVE:	
Producción	3.858,05
Sala sin uso	9,12
C.T.	20,52
OFICINAS:	
Administración	25,05
Aseo	8,73
Despacho nº1	15,74
Despacho nº2	15,37
Despacho nº3	19,76
Sala B.T.	3,43
Vestuario masculino	12,87
Vestuario femenino	9,60
TOTAL	3.998,24

2.2.2 MAQUINARIA Y EQUIPOS RELACIONADOS CON LA ACTIVIDAD PRINCIPAL.

La maquinaria prevista para la actuación pretendida es la siguiente:

- Línea completa de perfilado del fabricante italiano Piemme. Esta máquina, permitiría en un futuro, con sencillas modificaciones e incorporación de elementos, la fabricación de nuevos productos.
- Cizalla de corte automático de fin de producción que cortará el perfil a la longitud deseada
- Equipo descargador de perfiles especiales que realiza las labores de descarga de la línea de producción y colocación en almacén o transporte.
- Puente grúa de 15 Tm existente actualmente en las instalaciones alquiladas.

2.3 DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS.

El proceso comienza con la introducción de una bobina de chapa de acero lacado, galvanizado o aluminio en la línea de perfilado de diferentes espesores mediante un mandrino desenrollador. Posteriormente, con la ayuda de un carro de carga se eleva la chapa para ser introducida en una perfiladora. La perfiladora cuenta con dos rodillos horizontales previos a la guía para evitar posibles movimientos de la chapa, así como con 16 pasos de perfilado, así como un grupo que permite la aplicación de un film de protección a medida que se produce el paso de la chapa.

Una vez dotada la chapa con el perfil requerido, es necesario proceder al curvado de la misma, en función de los requisitos de la instalación y de las luces a soportar. Esto se realiza en un grupo curvador con capacidad para tres perfiles, el cual cuenta con tres rodillos que copian la geometría del perfil, además de un rodillo de curvado, contando el conjunto con regulación manual y nonius.

Finalmente, un grupo de corte hidráulico automático (cizalladora) completa el proceso y corta el perfil autoportante a la medida requerida. Una vez cortado el perfil a la longitud requerida, un equipo descargador lo retira de la línea de producción, preparándolo para su almacenamiento o transporte. Dicho equipo está diseñado para manejar este tipo de perfiles especiales y no someterlos a deformación durante el proceso.

2.4 DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS.

2.4.1 PRODUCTOS

Los productos que se fabricarán en la nueva planta de fabricación de perfiles para cubiertas metálicas autoportantes serán los siguientes:

- Perfil AP300, con las siguientes características:
- Perfil AP250, con las siguientes características:
- Perfil AP200, con las siguientes características:

2.4.2 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

Después de realizadas las inversiones previstas, se estima una producción de 80.000 m² de cubiertas autoportantes fabricadas repartidas entre los tres tipos de perfiles patentados: el AP300, el AP250 y el AP200.

3. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES, AGUA Y ENERGÍA CONSUMIDAS.

3.1 MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES.

Dado que está prevista una producción anual de 80.000 m² de cubiertas autoportantes, repartidas entre los tres tipos de perfiles patentados, AP300, AP250 y AP200, la cantidad de materia prima anual consumida será precisamente de unos 80.000 m².

3.2 BALANCE DE AGUA.

Las necesidades anuales de agua se reflejan en la siguiente tabla:

USOS DEL AGUA	CONSUMO (m ³ /mes)	CONSUMO TOTAL (m ³ /año)
Servicios sanitarios (aseos y vestuarios)	2	24

3.3 BALANCE DE ENERGÍA.

Como fuente de energía dentro de la instalación se utilizará única y exclusivamente la energía eléctrica para alimentación de equipos de trabajo, así como instalación de alumbrado y fuerza.

Los consumos anuales se reflejan dentro de la siguiente tabla:

Uso	Potencia instalada (kW)	F.simultaneidad	Horas/año	TOTAL (kWh/año)
Equipos	130,00	0,50	1.230,00	79.950,00
Alumbrado	23,63	0,70	1.230,00	20.345,43
Fuerza	65,95	0,50	738,00	24.335,55
TOTAL				124.630,98

4. FUENTES GENERADORAS DE EMISIONES.

4.1 CONTAMINACIÓN ATMOSFÉRICA.

Durante el desarrollo de la actividad pretendida, planta de fabricación perfiles para cubiertas metálicas autoportantes, no se generarán emisiones al aire de ninguna clase, debido a que los equipos utilizados son alimentados por energía eléctrica (por tanto no se produce emisión de gases de combustión), además del hecho de que no se utilizarán Compuestos Orgánicos Volátiles ni productos químicos que generen emisiones de ningún tipo a la atmósfera en ninguna de las operaciones descritas.

4.2 CONTAMINACIÓN ACÚSTICA.

4.2.1 FUENTES DE RUIDO Y VIBRACIONES.

Las principales fuentes de ruido previstas en la planta de fabricación de perfiles autoportantes para cubiertas objeto de la presente memoria son las siguientes:

- Equipos de producción, en particular: línea de perfilado, cizalla de corte y descargador de perfiles.
- Equipos de climatización

En cuanto a vibraciones, no existen focos emisores de este tipo debido a que los equipos a instalar no generan vibraciones al exterior de la planta.

4.2.2 LIMITES ESTABLECIDOS.

Según lo especificado en el artículo 12 de Decreto 19/97 de ruidos y vibraciones de la Junta de Extremadura, así como en el art. 11 de la Ordenanza Municipal de Protección Ambiental en Materia de Contaminación Acústica de Badajoz, los niveles de ruido admisibles corresponderán a zona industrial, en concreto:

VALORES LÍMITE SEGÚN DECRETO 19/97 / ORDENANZA MUNICIPAL	
Día (de 8:00 h. a 22:00 h)	70 dBA
Noche (de 22:00 h. a 8:00 h.)	55 dBA

La actividad propuesta se desarrollará en horario diurno, por lo que el nivel de recepción externo (N.R.E.) en los límites de la propiedad no podrá sobrepasar los 70 dBA.

4.2.3 UBICACIÓN Y RELACIÓN DE USOS EN LOS LÍMITES COLINDANTES.

La relación de usos en los límites colindantes son los siguientes:

- Fachada Norte-Oeste: Ctra. N-V.
- Fachada Norte-Este: Terrenos sin uso.
- Fachada Sur-Este: Terrenos sin uso
- Fachada Sur-Oeste: Medianera con Hierros Díaz Badajoz, sociedad dedicada al almacenamiento de chapa y perfiles metálicos.

4.2.4 ESTUDIO JUSTIFICATIVO DE RUIDOS.

Fachada Norte-Este

El nivel de ruido equivalente en el límite de la propiedad sería:

$$\text{N.R.E.} = 52,30 - 30,9 = 21,40 \text{ dBA} \lll 70 \text{ dBA}$$

Fachada Sur-Este

El nivel de ruido equivalente en el límite de la propiedad sería:

$$\text{N.R.E.} = 48,27 - 30,9 = 17,37 \text{ dBA} \lll 70 \text{ dBA}$$

Fachada Sur-Oeste

El nivel de ruido equivalente que se transmite a través de la misma será:

$$\text{N.R.I.} = 80,29 \text{ dBA} - 62,79 \text{ dBA} = 17,50 \text{ dBA} \lll 40 \text{ dBA}$$

Cubierta

El nivel de ruido equivalente que se transmite a través de la misma será:

$$\text{N.R.E.} = 40,81 - 30,9 = 9,91 \text{ dBA} \lll 70 \text{ dBA}$$

En cuanto a vibraciones, no existen focos emisores de este tipo debido a que los equipos a instalar no generan vibraciones al exterior de la industria. Se cumplirá en todo momento los valores límites establecidos en el Decreto 9/97 de ruidos y vibraciones de la Junta de Extremadura. Existirá además un sistema de vigilancia y control de las emisiones sonoras durante la fase de explotación de la planta.

4.3 CONTAMINACIÓN LUMÍNICA.

Durante el desarrollo de la actividad pretendida, planta de fabricación perfiles para cubiertas metálicas autoportantes, no se generarán emisiones lumínicas de ninguna clase, debido a que la edificación se encuentra dentro de una zona industrial consolidada, la cual cuenta con servicio de alumbrado municipal en las calles y zonas urbanizadas anejas a la misma, motivo por el cual, la actuación objeto del presente no dispone de instalación de alumbrado exterior, aparte de la estrictamente necesaria para garantizar la seguridad de los usuarios de la misma en zonas de acceso.

4.4 CONTAMINACIÓN DE LAS AGUAS SUPERFICIALES.

El proceso desarrollado en la actuación planteada, fabricación perfiles para cubiertas metálicas autoportantes, no genera efluentes de vertido de ningún tipo, al no intervenir fluido alguno en el mismo. Por ello, los únicos efluentes de vertido estarán constituidos fundamentalmente por las aguas procedentes de servicios sanitarios, las cuales serán evacuadas mediante red independiente a la red de saneamiento municipal de Badajoz, puesto que la parcela en la que se ubicará la actuación cuenta actualmente con conexión a la misma.

4.5 CONTAMINACIÓN DEL SUELO Y DE LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS.

El proceso desarrollado en la actuación planteada, fabricación perfiles para cubiertas metálicas autoportantes, no genera ningún tipo de vertido que pueda alterar las condiciones del suelo o de las posibles aguas subterráneas que discurren en el entorno inmediato de la misma, razón ésta por la que no procede justificar el presente apartado.

4.6 RESIDUOS.

– Residuos procedentes del proceso de producción

- Pequeños recortes de acero y aluminio correspondientes a finales de bobina no utilizados o recortes producidos en la cizalladora de fin de línea
 - Código LER: 120101 (Limaduras y virutas de metales férreos)
 - Cantidad anual estimada: 800 kg.
 - Tratamiento: Almacenado en contenedores debidamente identificados y retirados por gestor autorizado.
- Cartonaje y plásticos de los envíos,
 - Código LER: 200101 (Papel y cartón), 200139 (Plásticos)
 - Cantidad anual estimada: 91 kg anuales de cartón y 27 kg anuales de plástico.
 - Tratamiento: depósito diario en los contenedores de envases y de papel y cartón del Servicio de recogida de basuras de Badajoz.
- Trapos de limpieza procedentes de operaciones de mantenimiento de los equipos.
 - Código LER: 150203 (Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras distintos de los especificados en el código 15 02 02)
 - Cantidad anual estimada: 10 kg.
 - Tratamiento: Almacenado en contenedores debidamente identificados y retirados por gestor autorizado.

– Residuos propios de la actividad administrativa, como:

- Papel y cartón.
 - Código LER: 200101
 - Cantidad anual estimada: 30 kg.
 - Tratamiento: Almacenado en contenedores debidamente identificados y retirados por gestor autorizado.
- RAU (Residuos Asimilables a Urbanos),
 - Código LER: 2001 (Fracciones recogidas selectivamente)
 - Cantidad anual estimada: 1 m³
 - Tratamiento: Se recogerán selectivamente en contenedores y serán retirados por el Servicio Municipal de Limpieza del municipio.
- Tóner y cartuchos usados.
 - Código LER: 080318 (Residuos de tóner de impresión, distintos de los especificados en el código 080317)
 - Cantidad anual estimada: 5 unidades
 - Procedentes de fotocopiadoras e impresoras
 - Tratamiento: Almacenado en contenedores debidamente identificados y retirados por gestor autorizado.

5. ALTERNATIVAS CONSIDERADAS. MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES.

5.1 ALTERNATIVAS CONSIDERADAS.

Las alternativas que se han barajado a la hora de definir la solución más idónea para la industria de fabricación de perfiles metálicos autoportantes varían dependiendo de dos aspectos, a saber

- Localización del proyecto. Tras diferentes análisis realizados en relación con factores de abastecimiento, logísticos, geográficos, políticos, disponibilidad de terrenos, etc., se eligió a la ciudad de Badajoz como la más adecuada para la ubicación de la industria.
- Diseño de las instalaciones. Las variantes en cuanto al proceso productivo no se consideran puesto que éste es extremadamente simple (perfilado y curvado de chapa de acero, corte y almacenamiento). Por otra parte, valorando coste y disponibilidad de cada una de las fuentes de energía disponibles, finalmente se opta por la energía eléctrica, debido a su disponibilidad en las instalaciones actuales, a su menor coste y a la limpieza de la misma (no generación de emisiones, etc.).

5.2 MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES.

Todos los sistemas y procesos empleados en la industria de fabricación de perfiles metálicos autoportantes para cubiertas son procedimientos completamente contrastados, empleados de forma genérica en las diferentes industrias de este tipo existentes en Europa.

A pesar de no existir documento alguno que establezca fehacientemente las MTD's relativas a este tipo de actividad, los procesos propuestos seguirán, en líneas generales, las recomendaciones del Documento de referencia (BREF) de Mejores Técnicas Disponibles en la Industria de Procesos de Metales Férricos, en concreto, de la sección correspondiente a laminado en frío, al ser lo más parecido a la fabricación de perfiles autoportantes para cubiertas, si bien es necesario decir que dicho proceso no corresponde exactamente con el de laminado en frío¹. Por ello, habrá bastantes operaciones o etapas del proceso recogidas en las siguientes MTD's que no sean de aplicación.

¹ definido éste como aquél en el que "las propiedades de los productos planos (bandas) laminados en caliente, como por ejemplo, el espesor o las características mecánicas y técnicas, se modifican mediante compresión entre los rodillos sin calentamiento previo del material de entrada", mientras que el perfilado tiene lugar a temperatura ambiente y sin modificación teórica del espesor inicial de la chapa, lo que lo diferencia del proceso de laminación.

6. IMPACTOS AMBIENTALES PRODUCIDOS POR LA ACTIVIDAD.

Para jerarquizar los impactos, se han establecidos rangos entre 7 y 21 que representan los valores teóricos mínimos y máximos del índice de impacto.

Valor 7-13	Valor 14-18	Valor 19-20	Valor 21
COMPATIBLE	MODERADO	SEVERO	CRITICO

Los cuatro rangos de valores se han establecido para adecuar las características concretas del presente Proyecto a las clasificaciones de impactos compatibles, moderados, severos y críticos definidas por criterios legales. Aquellos impactos sin efecto previsible sobre los diferentes vectores ambientales serán considerados no significativos y no se valorarán.

Los impactos producidos por la actividad pueden resumirse en la siguiente tabla:

		Fase de construcción				Fase de explotación					
		Movimientos de maquinaria, tierra y desbroce	Escombros y tpte. materiales	Excavaciones y ocupación de suelo	Aguas aseos sanitarios	Funcionamiento maquinaria y equipos	Aguas aseos sanitarios	Transporte de materia prima / prod. terminado			
MATRIZ DE IMPACTOS +: Positivo N.S.: No significativo. C: Compatible (7-13) M: Moderado (14-18) S: Severo (19-20) C: Crítico (21)		Atmósfera	Emisión de partículas	10	10	10					
			Gases y olores	7	7	7				7	
			Ruidos y vibraciones	13	13	13					
		Agua				7			7		
		Suelo	Vertidos accidentales	15		15					
			Movimiento de tierras y erosión	10		10					
		Vegetación y flora	Estrato herbáceo	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.
			Estrato arbustivo	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.
			Estrato arbóreo	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.
		Fauna	Mamíferos	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.
Aves	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.		
Anfibios y reptiles	13		13	13			13				
Paisaje		N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.		

	Fase de construcción				Fase de explotación			
	Movimientos de maquinaria, tierra y desbroce	Escombros y tpte. materiales	Excavaciones y ocupación de suelo	Agua ascos sanitarios		Funcionamiento maquinaria y equipos	Agua ascos sanitarios	Transporte de materia prima / prod. terminado
MATRIZ DE IMPACTOS +: Positivo N.S.: No significativo. C: Compatible (7-13) M: Moderado (14-18) S: Severo (19-20) C: Crítico (21)								
Espacios naturales protegidos	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.		N.S.	N.S.	N.S.

7. MEDIDAS EN CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN ANORMALES QUE PUEDAN AFECTAR AL MEDIO AMBIENTE.

7.1 MEDIDAS PARA LA PUESTA EN MARCHA.

Durante las operaciones de parada o puesta en marcha de la instalación para la realización de trabajos de mantenimiento y limpieza de equipos, etc., se asegurará en todo momento el control de los parámetros de calidad de la atmósfera, calidad de las aguas superficiales, calidad del suelo y de las aguas subterráneas y calidad acústica que sean de consideración.

Las paradas y arranques previstos en la industria para la realización de trabajos de mantenimiento y limpieza de las instalaciones que puedan tener una incidencia medioambiental en su entorno serán comunicadas a la Dirección General Evaluación y Calidad Ambiental especificando la tipología de los trabajos a realizar y la duración prevista de los mismos.

7.2 MEDIDAS EN PARADAS TEMPORALES.

Durante las operaciones de parada o puesta en marcha de la instalación para la realización de trabajos de mantenimiento y limpieza no es previsible la generación de impacto alguno, en cualquier caso, se asegurará en todo momento el control de los parámetros de calidad de la atmósfera, calidad de las aguas superficiales, calidad del suelo y de las aguas subterráneas y calidad acústica que sean de consideración.

7.3 MEDIDAS ANTE FUGAS O FALLOS DE FUNCIONAMIENTO.

Cuando por accidente, fallo de funcionamiento o de la explotación de las instalaciones, se produzca o sea posible un riesgo eminente de producirse una emisión imprevista que pueda ocasionar cualquier daño o deterioro para el medio ambiente o la seguridad y salud de las personas:

- Se comunicará urgentemente la situación producida a la Dirección General de Evaluación y Calidad

Ambiental en un plazo máximo de 24 horas.

- Se aplicarán todas aquellas medidas de que se disponga a fin de conseguir que la alteración producida lo sea en la mínima entidad posible y se reduzcan al máximo sus efectos, considerándose entre estas medidas la parada parcial o total del proceso productivo.