



PROYECTO REDIA

INSPECCIONES AMBIENTALES CONJUNTAS DE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN EL SECTOR DE TRATAMIENTO DE SUPERFICIES, EN EL MARCO DE LAS ACTIVIDADES DE IPPC
EXPERIENCIAS COMPARTIDAS DE LAS INSPECCIONES AMBIENTALES DE COMUNIDADES AUTÓNOMAS

(21/02/2013)



**INGURUMEN, LURRALDE PLANGINTZA, NEKAZARITZA
ETA ARRANTZA SAILA**

**DEPARTAMENTO DE MEDIO AMBIENTE, PLANIFICACION
TERRITORIAL, AGRICULTURA Y PESCA**



**Agricultura, Ganadería
y Medio Ambiente**



ÍNDICE DE CONTENIDO

1.	INTRODUCCIÓN	5
2.	INFORMACIÓN DE CARÁCTER GENERAL SOBRE EL PROYECTO	7
2.1	COMUNIDADES AUTÓNOMAS PARTICIPANTES.....	7
2.2	INSPECCIONES CONSIDERADAS EN EL PROYECTO.....	7
2.3	PROGRAMACIÓN DE LAS INSPECCIONES	7
2.4	DESCRIPCIÓN DE LOS EQUIPOS INSPECTORES	8
3.	ASPECTOS GENERALES DE LOS PROCESOS DE INSPECCIÓN	10
3.1	PROGRAMACIÓN/PLANIFICACION DE LAS INSPECCIONES AAI.	10
3.1.1	Frecuencia de las inspecciones de A.A.I.....	10
3.1.2	Unidad administrativa que realiza la inspección y organismo del que depende.....	11
3.1.3	Organización de la/s unidades administrativas que realizan la inspección:.....	11
3.1.4	Personal que ejecuta la inspección (Especialización y Formación/cualificación):	11
3.1.5	Coordinación con otras Consejerías/Organismos:.....	12
3.2	METODOLOGÍA DE LA INSPECCIÓN	13
3.2.1	Preparación de la inspección.....	13
3.2.2	Realización de la inspección	13
3.2.3	Realización del informe.....	15
3.2.4	Tramitación posterior	17
3.3	LA EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD.....	18
3.3.1	MADRID	18
3.3.2	LA RIOJA.....	18
3.3.3	PAÍS VASCO	18
4.	ASPECTOS AMBIENTALES de las actividades del sector tratamiento de superficies/GALVANIZADO EN CALIENTE.....	23
4.1	Nº DE INSTALACIONES DE TRATAMIENTO DE SUPERFICIE CON AAI/GALVANIZADO EN CALIENTE	23
4.2	CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES INSPECCIONADAS.....	23
4.2.1	GALVANIZACIÓN MADRILEÑA-MADRID.....	23
4.2.2	ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.-LA RIOJA	24
4.2.3	GALVANIZADOS VITORIA, S.A.-PAÍS VASCO	26



4.3	CONTENIDO DE LAS AAI ESTUDIADAS EN EL PROYECTO.....	28
4.3.1	Estructura de la AAI	28
4.3.2	sistemas de control en las AAI.....	30
4.4	MTD en instalaciones de tratamiento de superficies especificadas en las AAI.	38
4.5	MTD en instalaciones de galvanizado en caliente:	38
5.	DESARROLLO DE LAS INSPECCIONES	39
6.	RESULTADOS DEL PROYECTO	42
6.1	resultados generales de las inspecciones del proyecto	42
6.2	resultados generales de los procesos de inspección. buenas prácticas.....	43
6.2.1	AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	43
6.2.2	PLANIFICACIÓN DE LAS INSPECCIONES.....	43
6.2.3	METODOLOGÍA DE LAS INSPECCIONES.....	44
7.	Anexos.....	46
7.1	Anexo I. TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS.	47
	<i>DATOS GENERALES DE LA INSPECCIÓN REALIZADA.....</i>	47
	<i>AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA</i>	47
	<i>PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LAS INSPECCIONES.....</i>	52
	<i>METODOLOGÍA DE LA INSPECCIÓN AMBIENTAL EN INSTALACIONES IPPC.....</i>	55
7.2	Anexo II. TABLA COMPARATIVA-CONCLUSIONES.....	65
	7.2.1 Datos generales de la instalación:.....	65
	7.2.2 Autorización Ambiental Integrada.....	65
	7.2.3 Planificación y gestión de las inspecciones.....	67
	7.2.4 Metodología de la inspección.....	69



ABREVIATURAS EMPLEADAS

AAI: Autorización Ambiental Integrada

CCAA: Comunidades Autónomas

OCA: Organismo de Control Autorizado

RD: Real Decreto

VLE: Valor Límite de Emisión

1. INTRODUCCIÓN

La Red de Inspección REDIA es un instrumento para la cooperación e intercambio de experiencias entre los responsables de las Inspecciones Ambientales de las Comunidades Autónomas mediante la constitución de un foro permanente de participación e intercambio de conocimientos y experiencias en esta materia, así como la realización de proyectos de interés común.

Los objetivos -entre otros- de esta red de inspección son:

- Promocionar el intercambio de información y experiencias entre las autoridades ambientales de las CCAA en materia de Inspección Ambiental.
- Desarrollar proyectos técnicos conjuntos en esta materia.
- Contribuir a la obtención de una mayor consistencia y coherencia en todos los territorios en la interpretación y aplicación de la legislación ambiental.
- Producir guías, estándares, herramientas y documentos de buenas prácticas para contribuir a la mejora sustancial de las inspecciones ambientales.
- Suministrar apoyo técnico al Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino.

En la reunión plenario de REDIA desarrollada en Madrid en diciembre de 2009, se acuerda la realización de programas de intercambio de experiencias entre CCAA mediante inspecciones conjuntas.

Posteriormente, en la reunión del Comité Ejecutivo de REDIA, celebrada en Córdoba en abril de 2010, se acuerda realizar Inspecciones Ambientales conjuntas en Refinerías de Petróleo, en cuyo proyecto se presentaron como participantes los servicios competentes en Inspección Ambiental de Andalucía, País Vasco y Galicia. Así mismo, la Comunidad de Madrid propone seleccionar un sector empresarial para la realización de inspecciones ambientales junto con otras dos CCAA interesadas en participar en el proyecto.

Posteriormente, en el Plenario de REDIA celebrado en Mérida en noviembre de 2010, la Comunidad de Madrid presenta un proyecto para la realización de inspecciones conjuntas en **plantas de tratamiento de superficies metálicas y plásticas**. En dicho plenario se determina que las Comunidades participantes en este proyecto son: Madrid, País Vasco y Cataluña. Finalmente, en enero de 2011 la Comunidad Autónoma de Cataluña comunica su imposibilidad de participar en dicho proyecto. En su lugar, se incorpora La Rioja, que había transmitido su interés en participar en el mismo.

Los objetivos perseguidos con el proyecto acordado son los siguientes:

- Intercambiar y poner en común protocolos de control de las AAI en las diferentes CCAA.
- Intercambiar información en las inspecciones de AAI (Controles de seguimiento, VLE...)
- Ver diferencias entre CCAA en lo relativo a las inspecciones AAI.

Entre los puntos a considerar dentro del alcance del proyecto se establecen los siguientes:

- Realizar inspecciones ambientales en instalaciones de tratamiento de superficies de comprobación de la AAI por la Comunidad Autónoma que la otorgó, acompañada por personal inspector de cada una de las otras CCAA (que participan en calidad de personal observador).
- Discusión de los resultados obtenidos.
- Propuestas de mejora de los protocolos de inspección.



- Puntos comunes y diferencias en las inspecciones de AAI.
- Elaboración de un informe final que refleje los objetivos marcados, entre los que se encuentran los siguientes aspectos:
 - Contenido mínimo de las actividades de inspecciones ambientales.
 - Comparativa de VLE en las autorizaciones otorgadas.
 - Controles ambientales más destacables.

Dicho informe se corresponde con el presente documento, y servirá de base para la propuesta de mejoras en los protocolos empleados por cada CCAA y de los criterios mínimos en las AAI y relativos a los VLE's de aplicación.

2. INFORMACIÓN DE CARÁCTER GENERAL SOBRE EL PROYECTO

2.1 COMUNIDADES AUTÓNOMAS PARTICIPANTES

En este proyecto han participado los siguientes organismos competentes en materia de Inspección Ambiental, y pertenecientes a las CCAA implicadas (Madrid, La Rioja y País Vasco):

- **Comunidad de Madrid**
Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio
Área de Prevención y Seguimiento Ambiental
- **Comunidad de La Rioja**
Consejería de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente
- **Eusko Jaurlaritza / Gobierno Vasco**
Ingurumen, Lurralde Plangintza, Nekazaritza eta Arrantza Saila / Dpto. de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca
Ingurumen Kalitatearen Zuzendaritza/ Dirección de Calidad Ambiental

2.2 INSPECCIONES CONSIDERADAS EN EL PROYECTO

Los datos de las inspecciones ambientales incluidas en el proyecto y desarrolladas en el marco reglamentario de las instalaciones del refino del petróleo afectadas se recogen a continuación:

- **Madrid:**
Instalación inspeccionada: GALVANIZACIÓN MADRILEÑA, S.A.
Dirección: Avda. Galileo Galilei, 2. GETAFE
Fecha de inspección: 16 de febrero de 2011
- **La Rioja:**
Instalación inspeccionada: Anodizado de perfiles y chapas de aluminio.
Dirección: Avda. Cameros, S/N. P.I. El Sequero. Arrúbal. La Rioja
Fecha de inspección: 12 de mayo de 2011
- **País Vasco:**
Instalación inspeccionada: GALVANIZADOS VITORIA, S.A.
Dirección: Vitorialanda, 9. Vitoria-Gasteiz
Fecha de inspección: 4 de octubre de 2011

2.3 PROGRAMACIÓN DE LAS INSPECCIONES

Las inspecciones descritas en el presente documento fueron llevadas a cabo por parte de la autoridad competente en materia de inspección ambiental en cada comunidad autónoma participante, dentro de una planificación específica desarrollada por los equipos inspectores correspondientes.

La siguiente tabla resume aquellos datos que definen la programación de dichas inspecciones:

Tabla 1. Programación de inspecciones

INSTALACIÓN INSPECCIONADAS	PROGRAMA DE INSPECCIÓN	PERIODICIDAD	ALCANCE
GALVANIZACIÓN MADRILEÑA, S.A.	Campaña seguimiento de AAI. Año 2011	En función de las necesidades del Área que emite la autorización	Evaluación del condicionado completo de la AAI, incluida la toma de muestras de las emisiones canalizadas a la atmósfera y del vertido de proceso
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Programa anual de inspecciones. Año 2011	En función de las necesidades del Área que emite la autorización	Evaluación del condicionado de la AAI,
GALVANIZADOS VITORIA, S.A.	Programa de inspección anual. Año 2011	En el País Vasco es en función de la periodicidad establecida por el Servicio de Inspección acorde a la Directiva de emisiones.	Evaluación del condicionado de la AAI

2.4 DESCRIPCIÓN DE LOS EQUIPOS INSPECTORES

En este apartado se describen los distintos equipos inspectores y se mencionan los participantes que, incluidos aquellos que en calidad de observadores de REDIA, actuaron en las inspecciones del proyecto:

Tabla 2 GALVANIZACIÓN MADRILEÑA.MADRID.

ORGANISMO	ENTIDAD	NOMBRE INSPECTORA	CARGO
CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE Y ORDENACIÓN DEL TERRITORIO	Dirección General de Evaluación Ambiental. Área de Prevención y Seguimiento Ambiental	Eva Escobar Pérez	Jefa de Sección de Planificación Ambiental
		Ana Ameztoy Juste	Jefa de Sección de Prevención Ambiental
	Dirección General de Evaluación Ambiental. Área de Control Integrado de la Contaminación	Ángela Pérez Rizaldos	
REDIA	Eusko Jauraritza / Gobierno Vasco Ingurumen Ikuskaritza Zerbitzua / Servicio de Inspección ambiental	Loli Martínez López de Dicastillo	Técnico del Servicio de Inspección
	Gobierno de La Rioja. Dirección General de Calidad Ambiental y Agua	M ^a Jesús Mallada Viana	Coordinadora de Actividades Ambientales
		Laura Marín Herce	Jefa de Área de Prevención Ambiental



Tabla 3. ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. La Rioja.

Organismo	Entidad	Nombre Inspector/a	Cargo
GOBIERNO DE LA RIOJA.	Dirección General de Calidad Ambiental y Agua	M ^a Jesús Mallada Viana	Coordinadora de Actividades Ambientales
		Laura Marín Herce	Jefa de Área de Prevención Ambiental
REDIA	CASTILLA LEÓN. LABORATORIO REGIONAL DE CALIDAD AMBIENTAL Sección Inspección y Control Ambiental	Ana María Sanz Martín	Jefa de Sección Inspección y Control Ambiental
	COMUNIDAD DE MADRID. Dirección General de Evaluación Ambiental. Área de Prevención y Seguimiento Ambiental	Eva Escobar Pérez	Jefa de Sección de Planificación Ambiental
		Ana Amezttoy Juste	Jefa de Sección de Prevención Ambiental
EUSKO JAURLARITZA / GOBIERNO VASCO . Ingurumen Ikuskaritza Zerbitzua / Servicio de Inspección Ambiental	Loli Martínez López de Dicastillo	Técnico del Servicio de Inspección	

Tabla 4. GALVANIZADOS VITORIA. País Vasco.

Organismo	Entidad	Nombre Inspector/a	Cargo
Eusko Jaurlaritz / Gobierno Vasco	Ingurumen Ikuskaritza Zerbitzua / Servicio de Inspección Ambiental	Loli Martínez López de Dicastillo	Técnico del Servicio de Inspección
REDIA	COMUNIDAD DE MADRID. Dirección General de Evaluación Ambiental. Área de Prevención y Seguimiento Ambiental	Eva Escobar Pérez	Jefa de Sección de Planificación Ambiental
		Ana Amezttoy Juste	Jefa de Sección de Prevención Ambiental
	GOBIERNO DE LA RIOJA. Dirección General de Calidad Ambiental y Agua	M ^a Jesús Mallada Viana	Coordinadora de Actividades Ambientales
		Laura Marín Herce	Jefa de Área de Prevención Ambiental

3. ASPECTOS GENERALES DE LOS PROCESOS DE INSPECCIÓN

3.1 PROGRAMACIÓN/PLANIFICACION DE LAS INSPECCIONES AAI.

En las 3 CCAA las actuaciones de inspección en instalaciones IPPC se desarrollan en el marco de programas de inspección. No obstante, el contenido y alcance de estos programas de inspección es distinto en cada comunidad autónoma.

En el País Vasco la actividad de inspección se puede diferenciar en dos grupos:

1. Inspección obtención Autorización Ambiental Integrada Efectiva:

Tras el cumplimiento de la tramitación requerida, las Actividades obtienen la Autorización Ambiental Integrada subordinada (AAI subordinada) que está condicionada al cumplimiento de distintos requisitos ambientales y a la visita de los servicios de inspección que deben verificar el cumplimiento de dichos requisitos. Tras la visita de verificación y evaluación de la conformidad si esta es conforme se procede a otorgar la autorización ambiental integrada efectiva (AAI efectiva).

2. Inspecciones post-efectividad:

Una vez obtenida la autorización ambiental integrada efectiva se planifican visitas de inspección para comprobar el funcionamiento de la actividad según la AAI emitida.

3.1.1 FRECUENCIA DE LAS INSPECCIONES DE A.A.I.

La Comunidad de Madrid habrá realizado el 100% de las inspecciones de seguimiento en instalaciones IPPC cuando se produzca la transposición de la Directiva de Emisiones Industriales.

Actualmente la actividad de inspección en el País Vasco se centra fundamentalmente en aquellas Actividades que tienen pendiente la tramitación de la Autorización Ambiental Integrada efectiva y en aquellas en las que tienen condiciones en la resolución efectiva con plazo de ejecución en el 2011. El País Vasco ha realizado inspecciones previas para conceder la Resolución efectiva de la AAI.

En la Rioja han realizado inspecciones de seguimiento de las AAI en el año 2011 a 27 de las 38 instalaciones industriales afectadas.

En cuanto a la determinación de la frecuencia de inspección (análisis de riesgos, tipo de actividad, resultado de la última visita...), las 3 CCAA determinan la frecuencia de la inspección en función de las necesidades del Área que emite la autorización. A partir del año 2013 es preciso realizar esta selección de actividades a inspeccionar en base al análisis de riesgos descrito en el artículo 23 de la Directiva de emisiones (en adelante DEI).

La Comunidad de Madrid tiene previsto finalizar en este año 2012 la primera inspección de seguimiento a la totalidad de las empresas que disponen de AAI en vigor. A partir del próximo año 2013, se iniciaría el siguiente ciclo de tres años, en el que la periodicidad de las inspecciones oscilará entre 1 y 3 años, en función del riesgo ambiental evaluado. Por el momento, no se ha adoptado un método concreto de evaluación del riesgo ambiental.

En la Rioja, para el año 2013 y siguientes, se planificarán las inspecciones en función del riesgo, por el momento, no se ha adoptado un método concreto de evaluación del riesgo ambiental.

En el caso del País Vasco se dispone de un método para determinar la frecuencia de inspección de las Actividades que está pendiente de su puesta en marcha:

Método de evaluación del riesgo ambiental: se trata de una adaptación del método de evaluación de riesgos OPRA (Operator Pollution Risk Appraisal) de la Environmental Agency

(U.K.) en el cual se tienen en cuenta los siguientes apartados: complejidad, emisiones, gestión medio ambiental e incumplimientos.

Tras aplicar el método OPRA se clasifican las empresas autorizadas en tres categorías definiendo para las mismas una inspección integral anual, bienal o trienal, en función del riesgo ambiental evaluado.

No obstante, en base al resultado de la visita de inspección se califica a la Actividad como conforme, en el caso de que no se hubieran detectado desviaciones significativas, o no conforme, en el que dependiendo de la desviación detectada se remitiría un requerimiento de adecuación a la Actividad o bien se procedería a la apertura de un expediente sancionador.

Tabla 5. PLANIFICACIÓN DE LAS INSPECCIONES

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Programación	Sí	Sí	Sí
Planificación	Sí	Sí	Sí
Determinación de la frecuencia de inspección	Hasta el momento, en función de las necesidades del Área que emite la autorización.	Hasta el momento, en función de las necesidades del Área que emite la autorización.	Método de evaluación de riesgo ambiental, pendiente de poner en marcha.

3.1.2 UNIDAD ADMINISTRATIVA QUE REALIZA LA INSPECCIÓN Y ORGANISMO DEL QUE DEPENDE.

El País Vasco y Madrid disponen de una unidad administrativa dedicada exclusivamente a la inspección, independiente de los departamentos de autorización y disciplina.

En la Rioja, la inspección medioambiental se planifica y coordina a nivel de Dirección General, desde el puesto “Coordinador de actividades ambientales”. Para el desarrollo de las inspecciones se cuenta con el personal grupo A y B (a tiempo parcial) de los dos servicios que existen actualmente: integración ambiental y, gestión y control de residuos. El personal que realiza inspecciones es independiente de la sección de gestión administrativa que se encarga de los expedientes sancionadores.

En las 3 CCAA la coordinación se realiza a nivel interno, con otras Áreas de la propia Consejería, pudiéndose realizar la inspección acompañados de personal técnico del Área o Departamento que emite la AAI.

3.1.3 ORGANIZACIÓN DE LA/S UNIDADES ADMINISTRATIVAS QUE REALIZAN LA INSPECCIÓN:

Las funciones y organización de las unidades son distintas en las 3 CCAA, si bien se asemejan más las estructuras del País Vasco y la Comunidad de Madrid.

3.1.4 PERSONAL QUE EJECUTA LA INSPECCIÓN (ESPECIALIZACIÓN Y FORMACIÓN/CUALIFICACIÓN):

En la Rioja y Madrid la visita de inspección en instalaciones IPPC se realiza siempre por dos técnicos. En el País Vasco las inspecciones se llevan a cabo por un técnico que, según complejidad, puede ir acompañado de técnicos de otros servicios.

En todas las Comunidades el perfil de los inspectores es el mismo: diplomados o licenciados, no especializados (polivalentes) y con una formación continua.

3.1.5 COORDINACIÓN CON OTRAS CONSEJERÍAS/ORGANISMOS:

En las 3 CCAA la coordinación se realiza a nivel interno, con otras Áreas de la propia Consejería.

- En la Comunidad de Madrid, a la hora de diseñar la campaña anual de inspecciones, se coordinan las Áreas de Prevención Ambiental (responsable del desarrollo de las inspecciones) con el Área de Control Integrado de la Contaminación (responsable de la emisión de las AAI y del seguimiento documental), en función de la necesidades de ésta última con relación a la tramitación de sus expedientes.
- En el País Vasco la coordinación se realiza a nivel interno en la Viceconsejería, en el caso de las AAIs, con el Servicio de IPPC. En ocasiones el personal de este Servicio acude a las visitas acompañando a los inspectores.
- En La Rioja se planifican habitualmente las inspecciones desde la DGCA, que tiene en cuenta las necesidades de los servicios de integración ambiental y gestión y control de residuos. No obstante, se prevé que puedan participar otros organismos como el Consorcio de Aguas y Residuos de La Rioja (inspección de vertidos a colector), o la Confederación Hidrográfica del Ebro (inspección de vertidos a cauce).

La siguiente tabla muestra una comparativa de los distintos procesos recogidos, en relación con las etapas consideradas en cada caso:

Tabla 6. COORDINACIÓN DE LAS INSPECCIONES

ETAPA	MADRID	LA RIOJA	PAÍS VASCO
Unidad Administrativa que realiza la inspección	Unidad específica de inspección	En dependencia del puesto de Coordinador de Actividades Ambientales	Unidad específica de inspección
Organización administrativa	El Área de Prevención y Seguimiento Ambiental tiene entre sus funciones efectuar el seguimiento de procedimientos y autorizaciones ambientales emitidas por la Consejería (AAIs, DIAs, etc).	Coordinador de actividades ambientales con técnicos de administración especial, grupos A y B de la D. G. de Calidad Ambiental.	El Servicio de inspección del Gobierno Vasco tiene la función de asegurar un grado elevado del cumplimiento de la normativa de las actividades afectadas por IPPC
Personal que ejecuta la inspección	En las inspecciones de AAI participan siempre dos personas, habitualmente, pertenecientes al Grupo A o B y, en ocasiones, al Grupo C.	En las inspecciones participan siempre dos personas, perteneciente al Grupo A o B	Normalmente participa un técnico del servicio de inspección y según la complejidad pueden acudir de otros servicios: IPPC, Aire y Ruido. Los técnicos del Servicio de inspección pertenecen al Grupo A ó B
Coordinación con otras Consejerías	La coordinación se realiza a nivel interno, con otras Áreas de la propia Consejería	Coordinación con los organismos encargados del control de vertidos.	La coordinación se realiza a nivel interno, con otros servicios del Departamento.

3.2 METODOLOGÍA DE LA INSPECCIÓN

3.2.1 PREPARACIÓN DE LA INSPECCIÓN.

Revisión de antecedentes administrativos y estudio/análisis de la A.A.I. La sistemática relativa a la preparación de la inspección es similar en las 3 CCAA (revisión de documentación/antecedentes y análisis del contenido de la AAI), varía el soporte de consulta de la información.

Aviso previo de la inspección a la instalación: En la Rioja y País Vasco se avisa de forma previa a la inspección, en Madrid la práctica habitual es no realizar dicho aviso.

Plan de inspección documentado/protocolos de actuación: En las 3 CCAA se realizan documentos adaptados a la inspección o protocolos.

Tabla 7. PREPARACIÓN DE LAS INSPECCIONES

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Revisión de antecedentes administrativos	Si	Si	Si
Aviso previo a la instalación	No	Si	SI
Plan de inspección/ protocolo de actuación	Si	Si	Si

3.2.2 REALIZACIÓN DE LA INSPECCIÓN

Alcance: En las 3 CCAA se realiza una inspección in situ que incluye una revisión de la documentación y una visita completa a la instalación.

Duración de la inspección: En las 3 CCAA la duración varía en función de las características de la instalación a visitar y de la programación de tomas de muestras.

Nº de inspectores y personal que participa en la inspección: La Comunidad de Madrid tiene una ratio de 36 instalaciones IPPC a inspeccionar por técnico, en el País Vasco 40,4 por técnico y en La Rioja 12 técnicos a tiempo parcial (10% del tiempo de media dedicado a inspecciones), para un total de 56 instalaciones IPPC.

Esquema de trabajo durante la inspección: Similar en las 3 CCAA: introducción de la visita-recorrido de las instalaciones-solicitud de documentación-elaboración del acta in situ con copia al interesado.

Medios utilizados: En las 3 CCAA los medios utilizados durante la inspección son similares: listas de chequeo, ordenadores portátiles, cámaras fotográficas, indumentaria de seguridad.

Aspecto comprobados de la AAI (particularidades para el sector de Tratamiento de Superficie): Procedimiento similar en las 3 CCAA, se realiza una revisión detallada de la AAI.

Toma de muestras (entidad que realiza el muestreo y metodología): En la Comunidad de Madrid se realizan tomas de muestras de las emisiones atmosféricas y los vertidos líquidos en el marco de las campañas en instalaciones IPPC. En el País Vasco y la Rioja se realizan muestreos de vertidos líquidos de manera esporádica.

En la Comunidad de Madrid, los equipos inspectores quedan completados con los técnicos del OCA participantes en la toma de muestras realizada en la inspección correspondiente y su análisis posterior.

Acta de inspección (contenido y estructura): En las 3 CCAA el acta se elabora in situ al finalizar la inspección utilizando medios informáticos. En general en el acta se reflejan los aspectos comprobados durante la inspección, siguiendo la estructura de la AAI y reflejando las incidencias detectadas durante la inspección y las derivadas de la documentación solicitada y aportada. La Comunidad de Madrid dispone de una aplicación informática para la elaboración de actas electrónicas (AIAR). La Rioja tiene un modelo en WORD con los aspectos ambientales que se incluyen en una inspección tipo. El País Vasco tiene una aplicación informática específica para las inspecciones IPPC.

Información in situ de incumplimientos: En las 3 CCAA se reflejan los incumplimientos o desviaciones a las condiciones establecidas en la AAI detectados durante la inspección y se informa al inspeccionado del cauce que sigue el expediente con posterioridad a la visita. En el País Vasco y la Rioja puede haber un requerimiento posterior en base a los incumplimientos detectados y reflejados en el acta, independientemente de que también proceda la tramitación del correspondiente expediente disciplinario.

Tabla 8. METODOLOGÍA DE LAS INSPECCIONES

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Alcance	<ul style="list-style-type: none"> - Estudio documental. - Visita al campo - Toma de muestras 	<ul style="list-style-type: none"> - Estudio documental. - Visita al campo 	<ul style="list-style-type: none"> - Estudio documental. - Visita al campo - Toma de muestras (Sólo de aguas)
Duración de la inspección	1 ó 2 días en función de la actividad (horario de mañana)	Normalmente 1 día	1 ó 2 días en función de la actividad (horario de mañana y tarde)
Nº inspectores y personal	4 técnicos en el Área de Prevención Ambiental. Puntualmente se recibe apoyo del Área de Inspección.	12 técnicos a tiempo parcial (10% del tiempo de media dedicado a inspecciones)	8 inspectores distribuidos territorialmente y un responsable del servicio
Esquema de trabajo	Introducción de la visita, recorrido de las instalaciones, solicitud de documentación, elaboración del acta in situ con copia al interesado.	Introducción de la visita, recorrido de las instalaciones, solicitud de documentación, elaboración del acta in situ con copia al interesado.	Introducción de la visita, recorrido de las instalaciones, solicitud de documentación, elaboración del acta in situ con copia al interesado.
Medios utilizados	<ul style="list-style-type: none"> - Listas de chequeo en papel según contenido de la AAI. - Tablet-PC con aplicación AIAR - Cámara fotográfica - Impresora portátil - Indumentaria y medidas de seguridad 	<ul style="list-style-type: none"> - Listas de chequeo en papel en función del tipo de instalación: industrial, vertedero o granja. - según contenido de la AAI. - Ordenador portátil - Cámara fotográfica - Indumentaria y medidas de seguridad 	<ul style="list-style-type: none"> - Listas de chequeo en papel según contenido de la AAI. - Ordenador portátil con aplicación específica para inspecciones AAI. - Cámara fotográfica - Indumentaria y medidas de seguridad.

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Aspectos comprobados	Revisión detallada de la AAI.	Revisión detallada de la AAI.	Revisión detallada de la AAI.
Toma de muestras	En función de la actividad, de atmósfera o vertidos.	No	Sólo se realiza toma de muestras de aguas (cuando asiste algún técnico de la Agencia Vasca del Agua)
Acta de inspección	Sí, se confecciona en el ordenador portátil en formato pdf se imprimen dos copias en papel para firmar por el inspector y el representante de la Actividad	Sí, se confecciona en el ordenador portátil en formato pdf se imprimen dos copias en papel para firmar por el inspector y el representante de la Actividad.	Sí, se confecciona en el ordenador portátil en formato pdf se imprimen dos copias en papel para firmar por el inspector y el representante de la Actividad
Informe de inspección	Si	No, salvo que se solicite desde la sección encargada de la tramitación de expedientes sancionadores.	Si
Información in situ de incumplimientos	Se reflejan en el Acta.	Se reflejan en el Acta. Pueden reflejarse también en el Acta requerimientos de subsanación y plazos para subsanar. También se informa de la posibilidad de inicio de expediente sancionador por los incumplimientos detectados.	Se reflejan en el Acta. Puede haber un requerimiento posterior por parte del Área de Inspección.

3.2.3 REALIZACIÓN DEL INFORME.

Contenido y estructura del informe. En la Rioja habitualmente no se realiza informe, salvo petición expresa de la sección de gestión administrativa con motivo de inicio de expediente sancionador. En el País Vasco y Madrid se confecciona un informe en el que se reflejan las modificaciones o desviaciones detectadas respecto a lo establecido en la AAI y se señala la documentación, registros, controles e informes que han sido aportados durante o con posterioridad a la inspección. El País Vasco además dispone de una plantilla con el contenido tipo del informe y efectúa una valoración de las deficiencias detectadas como leve, media o grave.

Conclusiones y propuestas de actuación sobre las desviaciones detectadas: La Comunidad de Madrid y el País Vasco incluyen un apartado de conclusiones en los informes. El País Vasco, además de obtener unas conclusiones sobre el grado de cumplimiento de la AAI, realiza un requerimiento posterior a la inspección, en coordinación con el servicio de IPPC.

Plazo medio de la emisión del informe desde la inspección: En la Comunidad de Madrid se otorga un plazo de 10 días hábiles para la remisión de la documentación solicitada y no presentada durante la visita, que queda reflejado en el acta. Una vez pasado dicho plazo se elabora el informe en un plazo de tiempo de entre 3 y 6 semanas desde la realización de la inspección. En el País Vasco, no se otorgan plazos para la presentación de la documentación durante la inspección, éstos se fijan en un requerimiento posterior y pueden ser variables (entre 10 días hasta dos meses).

Remisión del informe a otras Áreas de la Administración o al titular: En la Comunidad de Madrid informe y acta se remitían, junto con la documentación aportada por el titular, al Área de Control Integrado de la Contaminación y, en el caso de detectarse incumplimientos, al Área de Disciplina Ambiental. Actualmente este procedimiento se ha cambiado y el informe se remite al Área de Control Integrado de la Contaminación, quién determina las actuaciones posteriores a realizar. En el País Vasco informe y acta junto con las fotografías de la inspección se introducen en la carpeta común accesible al servicio de IPPC. En la Comunidad de La Rioja, una copia queda archivada junto con el resto de inspecciones realizadas y otra copia en poder del equipo de inspección. En caso de que se detecten infracciones que puedan dar lugar a sanción se remite copia a la sección de gestión administrativa. Ninguna de las tres comunidades remite el informe al titular.

Seguimientos posteriores a la inspección: En las 3 CCAA se suele realizar un seguimiento posterior en el caso de que se hayan detectado incumplimientos. En la Comunidad de Madrid dicho seguimiento se efectúa a petición del Área que emite la Autorización. En el País Vasco se realiza con posterioridad al requerimiento efectuado al titular en el caso del País Vasco. En la Rioja el seguimiento se realiza por el equipo de inspección.

Tabla 9. REALIZACIÓN DEL INFORME DE INSPECCIÓN

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Contenido y estructura del informe	Epígrafes comprobados, modificaciones o desviaciones detectadas respecto a lo establecido en ellos, documentación presentada.	Habitualmente no se realiza informe, salvo petición expresa de la sección de gestión administrativa con motivo de inicio/propuesta de expediente sancionador.	Dispone de una plantilla tipo que facilita la aplicación informática
Conclusiones y propuestas	Se incluyen apartado de conclusiones y, en su caso, propuestas	Dar respuesta a la solicitud, aclarar determinados puntos del acta.	Se incluyen apartado de conclusiones y, en su caso, propuestas. Se pueden hacer informes posteriores de requerimiento.
Plazo medio de emisión del informe	3-6 semanas, habitualmente	10 días	10 días -2 meses, en función de la complejidad.
Remisión a otras Áreas del informe	Se remite al Área de Control Integrado de la Contaminación, quién determina los requerimientos a efectuar al titular y la remisión del expediente al Área de Disciplina Ambiental, en su caso.	Al peticionario: sección de gestión administrativa	Quedan a disposición de otras Áreas en base de datos común

3.2.4 TRAMITACIÓN POSTERIOR

Unidad administrativa que tramita los expedientes sancionadores y órgano del que depende: En la Comunidad de Madrid el Área de Disciplina Ambiental tramita los expedientes sancionadores, la cual pertenece ahora a la misma Subdirección que el Área que realiza la inspección y a la misma Dirección General que el Área que emite las Autorizaciones. En La Rioja, es la Sección de Gestión Administrativa que se encarga de los expedientes sancionadores de la Dirección General de Calidad Ambiental. En el País Vasco es el Servicio Jurídico que depende de la Dirección de Planificación Ambiental de la Viceconsejería de Medio Ambiente.

Inicio de expedientes sancionadores a partir de los incumplimientos detectados: En la Comunidad de Madrid el Área de Disciplina Ambiental, una vez recibidos los documentos de la inspección realizada, consultaba al Área de Control Integrado de la Contaminación sobre los incumplimientos detectados antes de iniciar expediente sancionador. Desde hace un tiempo es el Área de Control Integrado de la Contaminación el que remite el expediente al Área de Disciplina cuando las circunstancias requieren la tramitación de un expediente sancionador. En La Rioja, se remite copia del acta de inspección con los incumplimientos detectados a la sección de Gestión Administrativa, que solicita o no informe aclaratorio previamente al inicio, si procede, del expediente sancionador. En el País Vasco el Servicio de inspección propone al servicio Jurídico la apertura de expediente sancionador y le aporta copia de todos los documentos que estime necesarios: acta, informe.

Medidas adoptadas a partir de los incumplimientos (sanciones, visitas posteriores, revocación de la AAI, otras): en la Comunidad de Madrid el Área de Disciplina Ambiental establece las sanciones correspondientes, informando al Área de Prevención Ambiental y al Área de Control Integrado de la Contaminación. Esta última puede solicitar visitas posteriores para comprobar que se han corregido las desviaciones detectadas. . En La Rioja, la sección de Gestión Administrativa establece las sanciones y puede solicitar visita de comprobación de las actuaciones realizadas por la empresa inspeccionada en base a los requerimientos del acta. En el País Vasco el Servicio Jurídico establece las sanciones correspondientes e informa al Servicio de Inspección del trámite. Puede solicitar así mismo visita de inspección para comprobar la corrección de determinados incumplimientos.

Tabla 10. Comparativa de los procesos de inspección. Etapas

Etapa	Madrid	La Rioja	País Vasco
Unidad administrativa sancionadora	Área de Disciplina Ambiental de la Dirección General de Evaluación Ambiental	Sección de Gestión Administrativa de la Dirección General de Calidad Ambiental	Servicio Jurídico, de la Dirección de Planificación Ambiental de la Viceconsejería de Medio Ambiente
Comunicación de Resultados al titular	No	Sí	No
Solicitud de acciones correctoras	En su caso, el Área de Control Integrado de la Contaminación.	Habitualmente, en la propia acta de inspección se establecen acciones correctoras	Servicio de Inspección en el Requerimiento

3.3 LA EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

La metodología empleada para la evaluación de la conformidad por los distintos equipos de inspección viene establecida en los correspondientes procedimientos de inspección.

A continuación se describen cada uno de los métodos considerados en cada comunidad autónoma participante:

3.3.1 MADRID

No se dispone de ningún método reglado para la evaluación de la conformidad. En el informe correspondiente se van señalando los aspectos comprobados durante la inspección, destacando aquellas cuestiones que no se ajustan a cada una de las determinaciones de la AAI. Dichos incumplimientos se recogen a modo de resumen en el apartado de conclusiones correspondiente. Se incluyen los siguientes aspectos:

- Cambios en la instalación con respecto a la descripción del proyecto del Anexo III de la AAI.
- Aspectos documentales (controles, registros, autorizaciones)
- Incumplimientos en las condiciones de la AAI.
- Aspectos relativos al estado de las instalaciones.

3.3.2 LA RIOJA

No se dispone de ningún método reglado para la evaluación de la conformidad. En el acta se van señalando los aspectos comprobados durante la inspección y señalando los incumplimientos detectados.

El acta de inspección incluye:

- Las posibles variaciones con respecto al proyecto de la instalación que obtuvo en su día la autorización ambiental integrada y que no suponen una modificación sustancial de la misma: Nuevas instalaciones, instalaciones obsoletas, nuevos focos, focos eliminados, modificación del sistema de depuración.
- Variaciones de datos administrativos de la instalación: Nueva denominación, cambios de responsable...
- Incumplimientos de las condiciones de la autorización: referidos a emisiones a la atmósfera y gestión de residuos, el control de vertidos se realiza desde el Consorcio de Aguas y Residuos que tiene su propio programa de inspección, salvo en los casos de vertido directo a cauce que se realiza por la Confederación Hidrográfica del Ebro.
- Estado del suelo de la instalación: Pavimentación, manchas etc.

3.3.3 PAÍS VASCO

Se dispone de un Manual de Inspección para la efectividad de la Autorización Ambiental Integrada que desarrolla la evaluación de la conformidad realizada en el País Vasco se efectúa con el fin de poder proponer o no la efectividad de la AAI. En función del resultado obtenido, el anexo 7 del procedimiento para la inspección de verificación para la efectividad de la AAI, considera cuatro niveles de efectividad, definidos de acuerdo a los siguientes criterios:

- **NIVEL 1. Resultado favorable.** En este supuesto, la actividad ha dado respuesta adecuada a los distintos requisitos tanto documentales como de instalación, pudiendo existir algunas desviaciones de importancia menor, para las cuales no se considera necesario recabar más información.

- **NIVEL 2. Resultado favorable con condiciones y plazos.** En este supuesto situaremos a las actividades que gestionan adecuadamente sus aspectos ambientales y que tengan pendiente la realización de algún control de poca importancia bajo el punto de vista medioambiental, o presente alguna desviación en relación a la legislación, que no genere efectos ambientales directos en el entorno. En este caso, en la efectividad de la AAI se indicará a la actividad las acciones a llevar a cabo para solventar las desviaciones encontradas y los plazos otorgados para su corrección.

Como ejemplo podríamos citar la ausencia de medidas de algún parámetro no relevante, modificaciones en los sistemas de depuración, incumplimiento de plazos en controles o campañas de medidas, superaciones puntuales de los límites de emisión y/o vertido, almacenamiento, etiquetado, etc., incorrecto de algún residuo, entrega de residuos a gestores no homologados, incumplimientos documentales de alguna condición de RP y RNP, etc.

- **NIVEL 3. Resultado favorable con propuesta de expediente sancionador.** En este supuesto se sitúan a las actividades que no han acreditado adecuadamente el cumplimiento de alguno de los límites o condicionados recogidos en la resolución de la AAI subordinada y que puedan ocasionar efectos significativos en el entorno. En este caso, en la efectividad de la AAI se requerirá a la actividad que determine las acciones a llevar a cabo para solventar las desviaciones detectadas y sus plazos de corrección. Al mismo tiempo, se procederá al inicio de un expediente sancionador.

Como ejemplo se podría citar la existencia de focos o vertidos significativos no notificados, la ausencia de sistemas de depuración susceptibles de ocasionar daños medioambientales de cierta relevancia, ausencia de controles en los focos principales, superación sistemática de algún parámetro de cierta peligrosidad medioambiental, entradas de residuos no aceptados en la gestión de residuos, ausencia de sistemas de depuración que no garanticen el cumplimiento de los límites de vertido, incumplimiento sistemático de alguna condición de cierta relevancia ambiental, etc.

- **NIVEL 4. Resultado desfavorable.** En este supuesto se sitúan las actividades cuyas instalaciones no pueden garantizar el cumplimiento de los límites impuestos en la AAI, o incumplen algún condicionado de la autorización con importante repercusión medioambiental. En este caso procede adoptar medidas cautelares de cierre, bien a los procesos afectados o bien al conjunto de la actividad.

Como ejemplo se podría citar la existencia o modificaciones de focos de emisión y puntos de vertido principales, sin la debida autorización, no disponer de sistemas de depuración implicando un importante riesgo ambiental, ausencia de controles y analíticas en instalaciones bajo sospecha de superación de límites, incumplimiento de condiciones de la resolución de la AAI que impliquen un importante riesgo ambiental, incumplimiento sistemático de los límites de parámetros significativos en emisiones y vertidos, eliminación de algún residuo peligroso sin la gestión adecuada, etc.

Para la obtención de la calificación de la empresa se dispone de un listado de desviaciones que se califican en leves, graves, muy graves y severas:

Tabla 11. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

1.- DATOS ADMINISTRATIVOS Y GENERALES	
DATOS ADMINISTRATIVOS Y GENERALES	
-	No se acredita el cumplimiento de la condición XXXX de la resolución de AAI en lo relativo a XXXX
-	No se ha notificado a la administración la modificación de los siguientes datos administrativos: razón social, interlocutor con la administración, ..
2.- MODIFICACIONES/AMPLIACIONES DE PROCESOS	
ACREDITACIÓN DOCUMENTAL	
•	No se acredita la presentación de los siguientes documentos (especificar los documentos) requeridos en el apartado tercero de la resolución de AAI subordinada
•	La documentación aportada en relación con el siguiente punto del apartado tercero de la resolución de la AAI subordinada (especificar punto), se considera insuficiente o incompleta para la acreditación documental del mismo.
MODIFICACIONES EN INSTALACIONES IPPC	
•	Se constata la existencia de una actividad o instalación contemplada en el anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar actividad o instalación) que no ha sido comunicado a la Viceconsejería de Medio Ambiente en la tramitación de la AAI.
•	Se constata la ejecución de la siguiente modificación sustancial de una actividad o instalación del anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar la modificación sustancial) que no ha sido comunicada a la Viceconsejería de Medio Ambiente
•	Se constata la ejecución de la siguiente modificación no sustancial de una actividad o instalación del anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar la modificación sustancial) que no ha sido comunicada a la Viceconsejería de Medio Ambiente
•	Se ha cesado la actividad en una instalación del anejo 1(especificar cual), sin notificar la misma a la administración
MODIFICACIONES EN INSTALACIONES NO IPPC	
•	Se constata la existencia de una actividad o instalación NO contemplada en el anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar actividad o instalación) que no ha sido comunicado a la Viceconsejería de Medio Ambiente en la tramitación de la AAI
•	Se constata la ejecución de la siguiente modificación sustancial de una actividad o instalación NO contemplada en anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar la modificación sustancial) que no ha sido comunicada a la Viceconsejería de Medio Ambiente
•	Se constata la ejecución de la siguiente modificación no sustancial de una actividad o instalación NO contemplada en el anejo 1 de la Ley 16/2002 (especificar la modificación sustancial) que no ha sido comunicada a la Viceconsejería de Medio Ambiente
•	Se ha cesado la actividad en una instalación NO contemplada en el anejo 1(especificar cuál), sin notificar la misma a la administración.

3.- PROTECCIÓN CALIDAD AIRE
RELACIÓN DE FOCOS DE EMISIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de algún foco sistemático importante o secundario del proceso no contemplado en la AAI subordinada ni en documentación posterior con o sin analítica
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de algún foco sistemático de proceso auxiliar no contemplado en la AAI ni en documentación posterior con o sin analítica.
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de algún foco no sistemático no comunicado en la AAI ni en documentación posterior aportada.
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de emisiones difusas no comunicadas en el procedimiento de tramitación de la AAI,
<ul style="list-style-type: none"> • Se ha eliminado algún foco de emisión (sistemático, no sistemático o difuso) y no se ha comunicado al órgano competente.
<ul style="list-style-type: none"> • Se ha constatado una modificación de las características o condiciones de emisión de los focos legalizados sin notificación al órgano competente.
SISTEMAS DE DEPURACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de instalaciones distintas de las contemplada en el expediente de AAI, que no garantizan el cumplimiento de límites
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de instalaciones de depuración de emisiones distintas a las recogidas en el expediente de la AAI, pero con resultado favorable de los resultados
<ul style="list-style-type: none"> • Alguna de las instalaciones de depuración exigidas en la AAI no existen o funcionan deficientemente, aunque se cumplen los límites en el foco donde se ubican
ACONDICIONAMIENTO FOCOS DE EMISIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de puntos de muestreo en algún foco principal no acondicionados para la medición
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de puntos de muestreo en focos secundarios o auxiliares no acondicionados para su medición
CONTROLES REGLAMENTARIOS
<ul style="list-style-type: none"> • La actividad no acredita la realización de mediciones para alguno de los focos de emisión
<ul style="list-style-type: none"> • Los controles reglamentarios no se han realizado con la frecuencia establecida en la resolución de AAI subordinada
<ul style="list-style-type: none"> • Existencia de defectos en los informes de mediciones con respecto a las instrucciones técnicas que afectan a los mismos (IT-DPECA-EA-IPPC-03, IT-DPECA-EA-IPPC-04, IT-DPECA-EA-IPPC-05 y IT-DPECA-EA-IPPC-11)
<ul style="list-style-type: none"> • No existen o están sin cumplimentar los libros de registros de cada foco
<ul style="list-style-type: none"> • Mediciones de parámetros de focos importantes del proceso por encima de los límites establecidos
<ul style="list-style-type: none"> • Valor de algún parámetro no relevante superando límites establecidos
<ul style="list-style-type: none"> • Está pendiente de medición algún contaminante de foco principal
<ul style="list-style-type: none"> • Está pendiente de medición algún contaminante de foco secundario
SMECs Y MEDICIONES EN INMISIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • No se ha presentado el proyecto de instalación de SMEC o medidor en inmisión
<ul style="list-style-type: none"> • Las fechas de instalación de SMEC o medidores en continuo en inmisión no se ajustan a los plazos establecidos en el expediente de AAI.
<ul style="list-style-type: none"> • No se ha instalado el equipo SMEC (XXXX) señalado en la resolución de la AAI subordinada
<ul style="list-style-type: none"> • Los sistemas de medición no siguen la Guía de SMEC (IT-DPECA-EA-IPPC-08 y IT-DPECA-EA-IPPC-09).

<ul style="list-style-type: none"> No se ha realizado la calibración del SMEC de acuerdo a la IT de referencia.
<ul style="list-style-type: none"> Algún medidor en continuo instalado SMEC, no funciona adecuadamente
<ul style="list-style-type: none"> Resultados de los SMECs superan los límites establecidos en la resolución de AAI para medición en continuo.
<ul style="list-style-type: none"> No se ha instalado el equipo medición en inmisión (XXXX) señalado en la resolución de la AAI subordinada
<ul style="list-style-type: none"> No se han realizado las mediciones de inmisión establecidas en la resolución de AAI
<ul style="list-style-type: none"> Algún medidor de inmisión, no funciona adecuadamente
<ul style="list-style-type: none"> No se asegura que las mediciones se hayan efectuado en condiciones de representatividad.
<ul style="list-style-type: none"> Los resultados de las campañas de inmisión superan los límites establecidos
RD 117/2003
<ul style="list-style-type: none"> La instalación que utiliza disolventes no cumple las obligaciones y requisitos establecidos en el RD 117/2003 Artículo
CONDICIONES ESPECÍFICAS Y COMUNICACIÓN DE INCIDENCIAS
<ul style="list-style-type: none"> No se cumple con la condición de la resolución de la AAI relativa a XXXXXXX.
<ul style="list-style-type: none"> No consta que se haya realizado un comunicado a la Viceconsejería de Medio Ambiente de acuerdo con los criterios establecidos en la resolución de AAI
8.- GESTIÓN, MEDIDAS PREVENTIVAS E INDICADORES
GESTIÓN, MEDIDAS PREVENTIVAS E INDICADORES
<ul style="list-style-type: none"> No existe evidencia del seguimiento de indicadores de actividad contemplados en la resolución de AAI
<ul style="list-style-type: none"> La actividad no dispone de una estimación de emisiones y residuos generados en las paradas
<ul style="list-style-type: none"> No existe manual de mantenimiento preventivo o es incompleto no recogiendo el conjunto de contingencias ambientales de la actividad
<ul style="list-style-type: none"> No se cumplen las pautas de mantenimiento preventivo establecidas en el plan de mantenimiento para equipos de depuración de focos de emisión a la atmósfera
11.- CONDICIONES ESPECIFICAS GRANDES INSTALACIONES DE COMBUSTIÓN
CONDICIONES ESPECIFICAS GRANDES INSTALACIONES COMBUSTIÓN (GIC)
<ul style="list-style-type: none"> No cumple con las condiciones requeridas para la fianza
<ul style="list-style-type: none"> El SMEC no cumple con las exigencias de la norma UNE-EN 14181 (NGC1, NGC2/EAS, NGC3...)
<ul style="list-style-type: none"> No se cumplen las condiciones indicadas para los periodos de arranque y parada.
<ul style="list-style-type: none"> El sistema de medición en continuo de las emisiones no se adapta a lo establecido en el Real Decreto 430/2004 y la Orden ITC/1389/2008
<ul style="list-style-type: none"> No se cumple con la condición de la AAI relativa a XXXXXX
<ul style="list-style-type: none"> No consta que se haya realizado un comunicado a la VMA cuando se ha producido una de las circunstancias contempladas en la resolución de AAI para su realización

4. ASPECTOS AMBIENTALES DE LAS ACTIVIDADES DEL SECTOR TRATAMIENTO DE SUPERFICIES/GALVANIZADO EN CALIENTE

4.1 Nº DE INSTALACIONES DE TRATAMIENTO DE SUPERFICIE CON AAI/GALVANIZADO EN CALIENTE

En la Comunidad de Madrid hay unas 60 instalaciones cuya actividad principal es el tratamiento de superficies, de las 144 empresas que se encuentran afectadas por la normativa sobre IPPC y que disponen de AAI. Además de ellas, hay 5 instalaciones de galvanizado en caliente con AAI.

En la Rioja hay 6 instalaciones dedicadas al tratamiento de superficie de las 56 empresas que disponen de AAI, de ellas ninguna tiene Galvanizado en caliente.

En el País Vasco hay 63 instalaciones de tratamiento de superficies de las 323 empresas que disponen de AAI, de ellas, 9 instalaciones tienen Galvanizado en caliente.

4.2 CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES INSPECCIONADAS

4.2.1 GALVANIZACIÓN MADRILEÑA-MADRID

El proceso de galvanización en caliente consiste en la formación de un recubrimiento de zinc sobre piezas y productos de hierro o acero mediante inmersión de los mismos en un baño de zinc fundido a 450°C.

- Nº Empleados: 30-40
- Días/horas de trabajo anuales: 220 días al año.
- Turnos: de 8 horas. 1 – 2 turnos de 8 h (el número de turnos al día dependerá de la actividad desarrollada).

Las diferentes etapas del **proceso productivo** que tiene lugar en la planta de galvanizado son las siguientes:

- **Preparación del material a galvanizar.**

Se introducen los diferentes materiales a galvanizar en los distintos baños de pretratamiento y en el baño de zinc.

- **Desengrase (1 tanque):** Se eliminan los posibles residuos de aceites y grasas que traigan las piezas con un agente desengrasante (40 °C).
- **Lavado:** Lavado de las piezas.
- **Decapado (6 tanques):** Las piezas son introducidas en un baño de decapado con ácido clorhídrico al 17% (a unos 25 °C) donde se elimina el óxido y la cascarilla de la superficie metálica, preparándolas para la etapa de galvanizado.
- **Lavado:** Después del decapado es imprescindible un lavado; esta agua es utilizada para la formación y reposición de las cubas de decapado.
- **Fluxado o mordentado:** Las piezas que salen del decapado son sumergidas en un baño con sales de mordentado (a unos 55° C), el cuál es recirculado de forma continua a una instalación anexa, donde se produce su regeneración, eliminando los hidróxidos de hierro que se forman.

Las cubas se ubican en un foso de seguridad que dispone de un canal de drenaje que recoge los posibles derrames, llevándolos a una arqueta de donde se bombearían a los depósitos de ácido agotado.

- **Secado.**

Las piezas colgadas en las traviesas pasan a un túnel de secado para evitar las salpicaduras que se producirían por una evaporación brusca, si se introdujeran directamente en la cuba de zinc.

- **Galvanizado.**

Los materiales secos y calientes son introducidos en un crisol que contiene zinc fundido a 450 °C de temperatura, formándose las diferentes capas de aleaciones de zinc-hierro. Durante el proceso se forman óxidos superficiales (cenizas), que son barridos y depositados en contenedores metálicos, para su envío como materia prima a instalaciones de fundición dedicadas a su regeneración. Así mismo, se forma una aleación eutéctica de zinc y hierro, que por su mayor densidad, se va al fondo del crisol. Se extrae periódicamente (cada semana) para su envío, lo mismo que las cenizas, a las mismas fundiciones.

- **Enfriamiento.**

Las piezas son enfriadas con agua en circulación a través de un intercambiador para aprovechamiento del calor para calentar las cubas de decapado.

- **Pasivado (opcional).**

Algunos materiales, por exigencia del cliente, deben ser pasivados. Para ello, se sumergen, después de enfriados, en un baño de sales orgánicas que dan al recubrimiento de zinc una capa que lo protege de una oxidación rápida con formación de moho blanco del material.

- **Desgalvanización.**

Los materiales que después de ser galvanizados no cumplen con los criterios de calidad se someten a un proceso de desgalvanización para posteriormente incorporarlos otra vez al proceso de galvanizado. El material se introduce en una de las cubas situadas en la zona de pretratamiento en un baño de ácido al 17 % de las mismas características que el decapado para eliminar las capas Fe-Zn.

- **Sistemas de depuración de gases**

Todos los baños del pretratamiento (incluyendo desengrase, decapado y fluxado) están encapsulados en un túnel, donde se crea una zona en depresión, y los vapores son aspirados (60.000 m³/h) y lavados en torres con agua (scrubber), que tiene una eficiencia de depuración estimada en la retención del HCl del 90%. Esta agua acidulada se reutiliza para la preparación de los baños de decapado.

Los humos que se producen al introducir las piezas en el baño, debido a la combustión de la capa de flux y algunos óxidos volátiles, son aspirados dentro de la campana que cubre la cuba de zinc fundido (80.000 m³/h) y pasados a una instalación anexa constituida con un filtro de mangas donde son filtrados. Los polvos son recogidos en contenedores para su eliminación a través de gestor autorizado. La eficiencia de filtración estimada para contaminantes particulados alcanza el 95%.

4.2.2 ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.-LA RIOJA

La actividad desarrollada por la empresa Anodial Española, S.L. corresponde al tratamiento y revestimiento de metales, concretamente al acabado superficial de piezas de aluminio que otorga al material un acabado decorativo y resistente a la corrosión.

Se emplea agua de red y desmineralizada, y se generan lodos y aguas alcalinas. Se dispone de una línea automática de anodizado. Como proceso auxiliar la empresa tiene una pulidora, una repulidora, una lijadora y una granalladora, en las que se realiza un pretratamiento de algunas de las piezas que después se anodizarán.

El **proceso productivo** comienza con el pulido de las piezas para igualar la superficie a tratar. Posteriormente las piezas son montadas sobre bastidores para, mediante un puente grúa introducirlas en las cubas en un orden determinado según el acabado deseado. El tratamiento se inicia con la limpieza de las chapas y los perfiles en las cubas de desengrase, para seguidamente, previo aclarado, entrar en las cubas de satinado. A continuación pasan por las cubas de aclarado y neutralizado para garantizar la limpieza de la superficie y entran en las cubas de anodizado. En función del color final que se pretenda conseguir, después de un nuevo aclarado, las piezas entran en las cubas de electrocolor. Se vuelven a lavar y, por último, se introducen en las cubas de sellado. En algunas piezas es necesario hacer un repulido, que consiste en sacar brillo al aluminio ya anodizado mediante unos discos de trapo y una pasta abrasiva.

En las cubas de anodizado se realizan los siguientes procesos.

- 1.- DESENGRASE ALCALINO, Cubas 1 (a 49 °C) y 4 a 60 °C, detergente pH 8.9
- 2.- ENJUAGE. Cuba 2
- 3.- SATINADO. Ataque con sosa y aluminio para sacar el brillo. El baño se cambia cada 6 meses en verano y cada 2/3 meses en invierno, cada cambio son 8000
- 4.- DESANODIZADO DE LAS BAJANTES, Con sosa a baja concentración y baño a 18 °C
- 5.- ENJUAGE EN CASCADA
- 6.- “NITRICO”, Cuba de sulfúrico con aditivos para quitar los restos de sosa.
- 7.- ANODIZADO, H₂SO₄, forma la capa de O₃AL₂ a 18,5°C.
- 8.- COLORACIÓN, Permanganato potásico, color oro. Sulfato de cobre, color rojo. Sulfato de estaño color bronce a negro.

El sellado final puede ser en caliente o en frío

- 9.- SELLADO CALIENTE, Agua a 98 °C
- 10.- SELLADO FRIO a 28 ° C, con fluoruro de níquel y agua desmineralizada da 60°C (da una coloración ligeramente verdosa al aluminio)

ACABADO. Se realiza distintos tipos de acabado:

- 1.- Mate directo, es un acabado químico con sosa.
- 2.- Satinado mecánico. Proceso nuevo. Pulido con bolas de acero. Mejor acabado que el químico. En el proceso de satinado mecánico se producen emisiones a la atmósfera y se ha incorporado una torre de lavado de gases
- 3.- Gratadora, con rodillo mecánico, deja rayas en el perfil
- 4- Pulidora, acabado más brillante
- 5.- Repulido: Maquina/discos/pasta y salida con más brillo. Las partículas se retienen en un filtro de mangas.

Disponen de suministro de agua de la red de abastecimiento.

La instalación cuenta con una **planta de tratamiento para la depuración** de los enjuagues y concentrados consistente en:

- Neutralización de los efluentes, adición de floculante para favorecer la sedimentación, decantación y filtración del efluente en filtros de arena. Los concentrados ácidos y alcalinos se vierten por separado a dos depósitos de retención desde los cuales se dosifican de

forma controlada. Los lodos extraídos del sedimentador se envían a un concentrador de lodos y de ahí pasan a un filtro prensa.

La instalación dispone de una **planta de cogeneración** que utiliza como combustible gas natural. Los gases de los motores de cogeneración pasan a través de un intercambiador en el cual se recupera calor para calentar el circuito de agua caliente (calefacción de baños y edificio).

La fábrica dispone también de un equipo de frío para mantener la temperatura de los baños y de dos torres de refrigeración.

Se dispone de un depósito de gasóleo para la alimentación de los vehículos de la empresa.

Las emisiones de la pulidora se canalizan hacia dos silos separadores, en los que el polvo cae a unos cubos de retención para su posterior retirada. Las emisiones de la repulidora se canalizan hacia un filtro de mangas.

4.2.3 GALVANIZADOS VITORIA, S.A.-PAÍS VASCO

El **proceso productivo** consiste fundamentalmente en sumergir una pieza férrea de superficie químicamente limpia, en un baño de zinc fundido (a 450 °C) que reacciona con el hierro y forma un recubrimiento. La capacidad de producción es de 5.500 t de materiales galvanizados.

Se dispone de 2 líneas de trabajo: Línea 1 ubicada en la Nave I y Línea 2 ubicada en la Nave II.

Los procesos productivos desarrollados son los siguientes:

- **Desengrasado:** En primer lugar es necesario eliminar las manchas de grasa o de cualquier otro tipo que puedan existir en las piezas a galvanizar. Éstas se introducen para ello en cubas que contienen para la operación de desengrase una solución de detergente alcalino.
- **Lavado:** Tras la operación de desengrasado, las piezas pasan por una cuba de agua para eliminar los restos de grasa que hayan podido arrastrar los materiales.
- **Decapado:** Las cubas contienen ácido clorhídrico rebajado al 50%. Al introducir en las cubas las piezas desengrasadas y lavadas, se produce el decapado de las mismas.
- **Mordentado:** Mediante este proceso, se facilita la adherencia del galvanizado al metal base. Las cubas contienen cloruro de zinc y cloruro amónico en agua.
- **Secado en horno:** Tras los diferentes baños descritos, las piezas pasan a un horno de secado.
- **Galvanizado:** Las piezas se sumergen en el baño de zinc fundido a 450 °C, permaneciendo en él un tiempo determinado según el espesor de las piezas. El tiempo de inmersión puede oscilar desde unos segundos hasta varios minutos. La película de zinc fundido que llevan las piezas consigo cuando son extraídas del baño, se convierte en una capa de zinc prácticamente puro al solidificar. Los hornos de galvanizado de la línea 1 y línea 2 son de tipo de calentamiento por radiación sobre la superficie del baño de zinc. El crisol está constituido por material refractario de alto contenido en alúmina, con juntas planas, unidas con cemento especial.
- **Centrifugado:** Para evitar la solidificación de gotas de zinc en las piezas, éstas se hacen pasar por una centrífuga que en cada una de las líneas dispone de las siguientes características. El cuerpo principal de la máquina es totalmente metálico y está fijado al pavimento mediante tornillos. Dispone de carcasa metálica de protección y recogida del exceso de zinc, procedente de las piezas galvanizadas. Sobre esta carcasa, se dispone de una tapa de cierre construida en dos mitades para protección del personal ante las proyecciones de zinc y la posibilidad de salir despedidas las piezas por el efecto del centrifugado.

- Enfriamiento:** Tras los pasos descritos, las piezas pasan por un depósito de agua para ser enfriadas. Existe un dispositivo de basculación de cestas para la descarga de las piezas galvanizadas al baño de enfriamiento. Dicho dispositivo está accionado mediante motor reductor directamente acoplado al eje de basculación. Las cestas de carga se sujetan mediante brazos articulados, que actúan sobre el borde superior de las mismas, con accionamiento mecánico mediante resorte maniobrado automáticamente. A partir de aquí, las piezas son evacuadas a una tolva de recogida y mediante una cinta transportadora con cadena de rodillos se depositan en un contenedor.

Recuperador de calor: Se dispone de un recuperador de calor para el equipo de combustión colocado de forma vertical sobre la salida de los gases de combustión para precalentar el aire comburente a una temperatura aproximada de 280/300 °C con el consiguiente ahorro energético. El proceso de recuperación de calor consiste en aprovechar la energía calorífica de los gases de combustión del horno de galvanizado para el secado de las piezas, tras el preparado superficial anterior al galvanizado y el exceso de energía se emplea para eliminar la humedad de los gases aspirados del baño de zinc, que se tratan en el filtro de mangas previamente a su emisión a la atmósfera.

Sistema depurador: para aspirar los humos generados en el horno de galvanizado de la línea 2, se dispone de un filtro de mangas.

Procesos auxiliares de regeneración del baño de mordentado: en ambas líneas se dispone de una instalación auxiliar para regeneración del baño de mordentado (flux), según lo descrito a continuación (el proceso es similar en ambas líneas): El regenerador de flux consiste en un circuito cerrado de agua, de forma que se consiguen disminuir las emisiones al agua. La regeneración del flux consiste en la corrección del pH del baño y la oxidación del hierro a hidróxido férrico, mediante adición automática de NH₃ y agua oxigenada y posterior decantación. En la decantación se consigue que el hidróxido férrico se deposite en el fondo en forma de lodo. De vez en cuando se le añade sal doble de mordentado para mantener siempre una concentración óptima.

Focos de emisión a la atmósfera

<u>4 focos</u>	<u>Sistema depuración</u>
F1- Horno Galvanizado Línea 1	Filtro mangas
F2- Horno Galvanizado Línea 2	Filtro mangas
F3- Intercambiador de calor (No sistemático)	
F4- Caldera Vapor	

Puntos de vertido de aguas residuales

PV1- Industriales (lavado de la línea 1) y pluviales.

PV2- Industriales (purgas compresor y lavado gases HCl) , pluviales y sanitarias.

PV3- Pluviales (zona no edificada parcela).

Todas las aguas vierten a colector municipal por lo que los límites son los impuestos por la Ordenanza de vertidos a la Red de Saneamiento de Aguas Municipales de Vitoria, excepto para el Zn con un VLE de 5 mg/l.



4.3 CONTENIDO DE LAS AAI ESTUDIADAS EN EL PROYECTO

4.3.1 ESTRUCTURA DE LA AAI

➤ En la Comunidad de Madrid el esquema general de todas las AAI y, en concreto del sector de tratamiento de superficies, es el siguiente:

- **Anexo I: Prescripciones técnicas y valores límite de emisión**

- Condiciones generales
- Condiciones relativas al agua
- Condiciones relativas a la atmósfera
- Operaciones de producción de residuos
- Protección del suelo
- Eficiencia energética
- Accidentes y condiciones anormales de operación
- Plan de clausura de la instalación

- **Anexo II: Sistemas de control de emisiones y residuos**

- Sistemas de control
 - Abastecimiento de agua.
 - Atmósfera
 - Ruido
 - Producción de residuos
 - Suelos
 - Protección de las aguas subterráneas
- Registro ambiental y remisión de controles, estudios e informes
 - Registro ambiental
 - Remisión de controles, estudios e informes

- **Anexo III: Descripción del proyecto**

- Descripción de las instalaciones
- Actividades principales: proceso productivo
- Análisis de la carga contaminante de la actividad
- Técnicas de prevención y control de la contaminación
- Aplicaciones de las mejores técnicas disponibles al proyecto

➤ En la Rioja

En la Comunidad de La Rioja el esquema general de todas las AAI y, en concreto del sector de tratamiento de superficies, es el siguiente:

- Valores límite de emisión:
 - A la atmósfera
 - Al agua



- Ruido
- Protección del suelo y de las aguas subterráneas (condicionantes para la protección de suelos y aguas subterráneas)
- Procedimientos y métodos de gestión de residuos
- Sistemas y procedimientos para el tratamiento de emisiones y residuos, con especificación de la metodología de medición, su frecuencia y los procedimientos para evaluar las mediciones:
 - Control y evaluación de la contaminación atmosférica
 - Control y evaluación de las aguas residuales
 - Control y evaluación de los residuos gestionados y generados
 - Informes periódicos
- Medidas relativas a las condiciones de explotación en situaciones distintas de las normales que puedan afectar al medio ambiente
- Otras prescripciones:
 - Condiciones de efectividad de la autorización
 - Registro PRTR
 - Cumplimiento de otras legislación sectorial específica
- Anexos:
 - Anexo I: descripción del proyecto
 - Anexo II: inscripción en el registro de actividades de producción de residuos.

➤ En el País Vasco:

- Antecedentes de hecho
- Fundamentos de derecho
- Resuelvo
 - Descripción del proceso
 - Apartado B- Condiciones Generales para el funcionamiento de la instalación
 - Condiciones para la protección de la calidad del aire
 - Condiciones para el vertido a la red de saneamiento
 - Condiciones para garantizar la correcta gestión de los residuos producidos en la planta
 - Medidas generales de protección de la calidad del suelo
 - Apartado C -Programa de Vigilancia Ambiental
 - Control de las emisiones a la atmósfera
 - Control de la calidad del agua de vertido
 - Control de los indicadores de actividad
 - Control del ruido
 - Remisión de resultados
 - Apartado D- Medidas preventivas y condiciones de funcionamiento en situaciones distintas a las normales

4.3.2 SISTEMAS DE CONTROL EN LAS AAI

4.3.2.1 Frecuencia de los controles periódicos

La frecuencia de los controles es menor en la Comunidad de Madrid y País Vasco en lo que respecta a las emisiones a la atmósfera que en La Rioja. Así mismo, se ha detectado una diferencia sustancial en el nº de parámetros a analizar establecido en cada AAI.

4.3.2.2 Parámetros a analizar

En aquellos aspectos que resultan comparables:

- Foco de emisión del horno de Galvanizado: en la Comunidad de Madrid en un primer control se le exigen 12 parámetros incluyendo dioxinas y furanos. En los siguientes controles periódicos se exigen 4 parámetros. En el País Vasco se exige analizar tres parámetros en todos los controles periódicos a realizar.
- Vertidos líquidos al Sistema Integral de Saneamiento: en la Comunidad de Madrid se establecen controles semestrales de 9 parámetros a realizar por entidad externa; en la Rioja se exigen controles trimestrales de 6 parámetros.
- en el País Vasco se exige un parámetro trimestralmente por entidad externa y dos parámetros cada dos días por control interno; Valores límites de emisión

En las 3 CCAA el procedimiento para fijar los VLE es similar:

- Vertidos líquidos: se establecen en función de la normativa autonómica en materia de vertidos al sistema integral de saneamiento.
- Emisiones a la atmósfera: se establecen en función de los BREF correspondientes.

Siguiendo lo recogido en el punto primero del artículo 22 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, dentro del contenido mínimo de las Autorizaciones Ambientales Integradas estarán los valores límite de emisión basados en las mejores técnicas disponibles para las sustancias contaminantes -en particular para las enumeradas en el anejo 3 de la citada ley- que puedan ser emitidas por la instalación y, en su caso, los parámetros o las medidas técnicas equivalentes que los completen o sustituyan. Asimismo, se deberán incluir los sistemas y procedimientos para el tratamiento y control de todo tipo de emisiones y residuos, con especificación de la metodología de medición, su frecuencia y los procedimientos para evaluar las mediciones.

En las Autorizaciones Ambientales Integradas otorgadas a las instalaciones objeto de las inspecciones recogidas en este proyecto vienen reflejados los correspondientes VLE's de aplicación en función del tipo de emisiones generadas.

Las siguientes dos tablas muestran sendas comparativas de los VLE's definidos en diferentes tipos de focos de emisión establecidos en las AAI's.

Tabla 12. PUNTOS DE VERTIDO AL SIS: PROCESOS Y SISTEMAS DE DEPURACIÓN

Instalación	Puntos de vertido	Unidades asociadas	Sistemas de depuración
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. T.M. GETAFE (MADRID)	2	Una de aguas sanitarias, y la otra de la red de pluviales	Ambas tienen separador previo de aceites y grasas
GALVISA (VITORIA)	3	Sólo uno de los puntos de vertido es de aguas pluviales exclusivamente. Los otros dos son de aguas industriales, sanitarias y pluviales.	Separador de aceites y grasas de las purgas de compresores Bombeo de las aguas de enfriamiento a la cuba de lavado
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Un punto de vertido a colector del Polígono	Depuradora de residuales	Tratamiento físico-químico con filtro prensa, se generan tortas de depuración.

Tabla 13. COMPARATIVA DE VLE'S EN VERTIDO LÍQUIDOS ASOCIADOS A UNIDADES DE PROCESOS

	DBO5 mg/l	DQO mg/l	SS mg/l	Aceites y grasas mg/l	Cloruros mg/l	Nt mgN/l	Fe mg/l	Zn mg/l	HC mg/l
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA *	1000	1750	1000	100	2000	125	10	3	20
GALVISA		1000	700	75	2000	-	10	5	-
ANODIAL ** ESPAÑOLA, S.L.	600	1000	600	100	-	50+20 ***	10	5	15

*Como VLE la AAI remite a la Ley de vertidos líquidos industriales de la Comunidad de Madrid (Ley 10/93, 26 de octubre).

**Como VLE la AAI remite a la Ley de saneamiento y depuración de Aguas de La Rioja (Ley 5/2000, 25 de octubre)

***Nitrógeno kjeldahl+nitrógeno nítrico

Tabla 14. FOCOS DE EMISIÓN ATMOSFÉRICA ASOCIADOS A UNIDADES DE PROCESOS

Instalación	Foco	Unidades asociadas
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. T.M. GETAFE (MADRID)	1	Quemadores de horno de galvanizado y secadero
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. T.M. GETAFE (MADRID)	2	Filtro de mangas de extracción del crisol de galvanizado
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. T.M. GETAFE (MADRID)	3	Torre de lavado del pretratamiento
GALVISA (VITORIA)	1	Quemador horno de galvanizado 1
GALVISA (VITORIA)	2	Quemador horno de galvanizado 2
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	5	Instalación de pulido a silos separadores
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	6	Repulidos a filtro de mangas
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	7	Satinado mecánico (proceso y foco nuevos)

Tabla 15. FOCOS DE EMISIÓN ATMOSFÉRICA ASOCIADOS A UNIDADES DE COMBUSTIÓN

Instalación	Foco	Unidades asociadas
GALVISA (VITORIA)	Foco 3	Intercambiador de vapor
GALVISA (VITORIA)	Foco 4	Caldera de vapor
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Foco 1	Caldera 1, de las dos calderas de gas natural de apoyo por si hay fallo en la cogeneración, marca YGNIS, funcionamiento inferior al 5%
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Foco 2	Caldera 2, de las dos calderas de gas natural de apoyo por si hay fallo en la cogeneración, marca YGNIS, funcionamiento inferior al 5%
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Foco 3	Motor 1, de los dos motores de cogeneración
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L.	Foco 4	Motor 2, de los dos motores de cogeneración

Tabla 16. COMPARATIVA DE VLE'S EN FOCOS A LA ATMÓSFERA ASOCIADOS A UNIDADES DE PROCESOS

FOCO	SO ₂ mg/m ³ N	Partículas mg/m ³ N	NO _x (como NO ₂)	CO mg/m ³ N	ClH mg/m ³ N	Diox. Furan ng/m ³ N
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. Foco 1	35		350	100		
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. Foco 2		5				0,1
GALVANIZACIÓN MADRIÑELA. Foco 2					30	
GALVISA Foco 1		10			20	
GALVISA Foco 2		10			20	
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. Foco 5 Pulido		50				
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. Foco 6 Repulido		50				
ANODIAL Foco 7 Satinado		50				

Nota:

- En la CM los VLE: son valores diarios, obtenidos de la media de tres medidas de una hora a lo largo de un periodo de 8 horas, excepto para dioxinas, que será de una muestra superior a 6 horas e inferior a 8 h. Se expresan en CN de presión y temperatura del gas seco, referidos a un % de O₂ en condiciones reales de funcionamiento.
- En la Rioja los VLE: corresponden a la modificación de la AAI de fecha 10 de enero de 2012. Son valores medios semihorarios, obtenidos medidos a los largo de 8 h. El caudal volumétrico real y las concentraciones contaminantes se referirán a condiciones normales de temperatura y presión (273 K y 101,3 pa) de gas seco.
- En el País Vasco los VLE: son valores horarios obtenidos de las tres medidas de una hora, como mínimo, medidos a lo largo de 8 horas. Están referidos a condiciones normales de temperatura y presión (273 K y 101,3 pa) de gas seco

Tabla 17. Comparativa de VLE's en focos de combustión

Instalación	NOx	Partículas	CO	Opacidad
GALVISA (VITORIA) Foco 4	300 ppm	---	500 ppm	---
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. Instalación de cogeneración.	1.500 mg/Nm ³	---	1000 mg/Nm ³	2
ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. Instalaciones combustión	600 ppm	150 mg/Nm ³	600 mg/Nm ³	2

Nota:

- En la CM los VLE: los valores medios diarios se expresan en condiciones reales de presión y temperatura del gas seco (101,3 kPa, 273,15 K), referidos a un porcentaje de oxígeno en condiciones reales de funcionamiento.
- En la Rioja los VLE: los VLE de La Rioja, corresponden a la modificación de la AAI de fecha 10 de enero de 2012. Para las mediciones de opacidad se han de realizar tres series de mediciones puntuales de, como mínimo, diez minutos de duración cada una. El caudal volumétrico real y las concentraciones contaminantes se referirán a condiciones normales de temperatura y presión (273 K y 101,3 pa) de gas seco. Se referenciarán al 5% de O₂ para las instalaciones de cogeneración y al 3% para el resto de instalaciones de combustión.
- En el País Vasco los VLE: son valores horarios obtenidos en las tres medidas de una hora, como mínimo, medidos a lo largo de 8 horas. Están referidos a condiciones normales de temperatura y presión (273 K y 101,3 pa) de gas seco

4.3.2.3 Métodos de Evaluación y supervisión de los VLE

En este apartado se resumen los aspectos definidos en cada caso al respecto de la metodología empleada en la evaluación de la conformidad.

Tabla 18. Comparativa en la metodología de evaluación de VLE's para medidas puntuales de atmósfera

Madrid	La Rioja	País Vasco
No se especifican niveles de tolerancia. La evaluación de los resultados obtenidos en los muestreos realizados en las inspecciones se efectúa por el Área de Prevención y Seguimiento Ambiental en función de los VLE establecidos en la AAI.	Se considerará que se respetan los valores límite de emisión cuando ninguno de los valores medios semihorarios supere los valores fijados en la AAI.	Tolerancia: Se podrán superar en el 25 % de los casos en una cuantía que no exceda del 40 %. Si se supera esta tolerancia el periodo de mediciones se prolongará durante una semana, admitiéndose, como tolerancia global de este periodo, que puedan superarse los niveles máximos admisibles en el 6% de los casos en una cuantía que no exceda el 25%.

Tabla 19. Comparativa en la metodología de evaluación de VLE's para medidas puntuales de vertidos

Madrid	La Rioja	País Vasco
No se especifican niveles de tolerancia. La evaluación de los resultados obtenidos en los muestreos realizados en las inspecciones se efectúa por el Área de Prevención y Seguimiento Ambiental en función de los VLE establecidos en la AAI.	Las analíticas de los vertidos se evalúan por el Consorcio de Aguas y Residuos	Si el vertido es a COLECTOR la entidad titular del saneamiento establece las condiciones de vertido en su normativa. Si el vertido es a CAUCE la Agencia Vasca del Agua establece los límites basándose en las MTDs y en los objetivos de calidad del Medio receptor.

En la siguiente tabla se describen los distintos medios empleados para la supervisión de los diferentes Valores Límites de Emisión asociados a las emisiones canalizadas a la atmósfera, distinguiendo entre controles externos y controles realizados por la administración.

Tabla 20. Comparativa en la metodología para la supervisión de VLE's de las emisiones atmosféricas

	Madrid	La Rioja	País Vasco
CONTROL EXTERNO			
Realizado por:	Organismo acreditado por ENAC	Organismo de Control Autorizado.	Organismo acreditado por ENAC
Periodicidad:	Primer control al mes de la puesta en marcha. En función de los resultados se determinará periodicidad para: HF, Ni, Cr, Pb, Cd, Hg, Cu y dioxinas Resto: Anuales	Inspecciones de OCA en La Rioja: cada cinco años	Anual para los hornos de galvanización y quinquenal para la caldera de vapor.

Inspecciones Ambientales en Instalaciones de Tratamiento de Superficies

	Madrid	La Rioja	País Vasco
Representatividad de los muestreos:	Conforme AAI : normas CEN o normas ISO si no se dispone de normas CEN	Conforme AAI	
CONTROLES MANUALES POR MEDIOS PROPIOS DE LA ADMINISTRACIÓN			
Periodicidad:	Según plan de inspecciones correspondiente	No se realizan	No se realizan
Representatividad de los muestreos	Conforme AAI	-----	-----

Nota: La periodicidad de las inspecciones por OCA en La Rioja, es la fijada en la modificación de la AAI de fecha 10 de enero de 2012.

Tabla 21. Comparativa en la metodología para la supervisión de VLE's de los vertidos líquidos

	Madrid	La Rioja	País Vasco
CONTROL EXTERNO			
Realizado por:	Laboratorio homologado que cumpla art. 24 de la Ley 10/1993	OCA	Autocontrol: laboratorio propio Control Externo: entidad colaboradora
Periodicidad:	Semestralmente (en función de los resultados obtenidos se valorará la frecuencia de posteriores análisis)	Cada 3 meses	Autocontrol de pH y caudal diario Autocontrol de Zn y hierro Cada 2 días Control externo trimestral
Representatividad los muestreos:	Según establece Decreto 62/1994		
CONTROLES MANUALES POR MEDIOS PROPIOS DE LA ADMINISTRACIÓN			
Periodicidad:	Según plan de inspecciones correspondiente	Consortio de Aguas y residuos	Sin periodicidad establecida



	Madrid	La Rioja	País Vasco
Representatividad de los muestreos		Se determina en el programa de inspección	Si el vertido es a colector no se realizan. Si es a cauce la Agencia Vasca del agua realiza controles

4.4 MTD EN INSTALACIONES DE TRATAMIENTO DE SUPERFICIES ESPECIFICADAS EN LAS AAI.

Hay MTD similares en 3 CCAA: utilización óptima de los baños-prolongar la vida de los baños, medidas de seguridad para asegurar la estanqueidad en la zona de baños.

4.5 MTD EN INSTALACIONES DE GALVANIZADO EN CALIENTE:

En la Comunidad de Madrid se describen MTDs para las empresas bajo este epígrafe: filtro de mangas conectado a la campana de aspiración situada en el baño de Zn fundido; aprovechamiento del calor de los gases de escape; recuperación del Zinc de los residuos (cenizas, matas y salpicaduras de zinc).

5. DESARROLLO DE LAS INSPECCIONES

En este apartado se ofrece un resumen del desarrollo de cada una de las inspecciones de manera global, cubriendo desde el objetivo, la planificación, la visita, la documentación elaborada con posterioridad y tramitación posterior.

Madrid

- Debido a la presencia de personal de inspección ajeno a la Comunidad de Madrid se consideró oportuno avisar a la instalación, de manera excepcional, de la fecha de la visita con una semana de antelación, aunque la práctica habitual es no avisar con antelación.
- Para esta instalación el alcance de la inspección fue:
 - Inspección documental
 - Inspección de campo: proceso productivo, focos de emisión, sistemas de depuración de gases, zonas de almacenamiento de residuos, red de piezómetros, red de pluviales y sanitarias, almacenamientos de productos químicos y combustibles, etc
 - Toma de muestras de las emisiones atmosféricas canalizadas por parte de una entidad acreditada contratada por la Comunidad de Madrid los días 14, 15, 16 y 17 de febrero de 2012.
 - Se analizaron los siguientes parámetros: HCl, HF, metales pesados (Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, Hg, , partículas, NH₃ y dioxinas y furanos. Se realizaron 3 tomas de muestras, durante 1 hora de duración, durante un turno de trabajo.
- Durante la inspección se empleó una Lista de Chequeo en papel y una cámara fotográfica para recoger aquellos aspectos que pudieran facilitar su descripción en el informe de inspección, así como un tablet para la elaboración del acta de inspección e impresora portátil.
- Durante la inspección se solicitó a la instalación diversa documentación: partes de mantenimiento de los equipos, registros de los controles realizados (aguas, aire, etc.), documentación acreditativa de la gestión de residuos, etc.
- Con posterioridad a la inspección el titular presentó la información solicitada en el Acta de inspección, tras lo cual, se emitió el correspondiente informe, 5 semanas después de realizar la inspección.
- Se dio traslado del informe al Área de Control Integrado de la Contaminación y al Área de Disciplina Ambiental.
- Posteriormente se recibió el Informe de resultados de las tomas de muestras realizadas por la entidad acreditada contratada por la Comunidad de Madrid, tras lo cual, se elaboró un informe desde el Área de Prevención y Seguimiento Ambiental, donde se recogían los resultados obtenidos. No se detectaron superaciones de los VLE establecidos en la AAI, si bien se señala que la plataforma de uno de los focos no se ajusta a las condiciones establecidas en la AAI. Se dio traslado del citado informe al Área de Control Integrado de la Contaminación y al Área de Disciplina de esta Consejería.

La Rioja

- Se avisó a la instalación de la fecha de inspección
- Se elaboró un protocolo previo de Inspección para la visita, que no se envió previamente a la instalación.
- Para esta instalación el alcance de la inspección fue:
 - Inspección documental
 - Inspección de campo:
- Durante la inspección se empleó una Lista de Chequeo en papel, un ordenador portátil y una cámara fotográfica.
- En el Acta levantada en el momento de la inspección, el día 12 de mayo de 2011, se recogieron una serie de observaciones:
 - Constancia de un nuevo foco de emisión del proceso de satinado mecánico en el que el agujero de medida de emisiones no está bien situado por estar muy cerca de una perturbación. Deben solicitar modificación de la Autorización Ambiental Integrada para incluir el nuevo foco.
 - Presentan justificante de medidas de control a la atmósfera del año 2010, pero no presenta informe. Se requiere para que presente el informe.
 - Se observan manchas en el suelo en la zona de almacenamiento de materias primas que según el personal de la empresa son aceites. Se requiere para que efectúe las mejoras necesarias para impedir que los vertidos accidentales afecten al suelo o a la red de aguas pluviales. Se da un plazo de 2 meses para que efectúe las mejoras.
- Por parte de la empresa, el 11 de julio de 2011, presentan la siguiente documentación:
 - Informe de ECA (organismo de control acreditado por ENAC) de fecha 17/05/2011 correspondiente a las medidas de control a la atmósfera realizadas el 14/04/2011.
 - Solicitud de autorización ambiental integrada incluye por una parte un nuevo proceso de satinado mecánico con la generación de un nuevo residuo y un nuevo foco de emisión de contaminantes a la atmósfera, y por otra la eliminación del proceso de lijado con la correspondiente sustitución del desengrase ácido por desengrase alcalino y la modificación de los tipos de residuos generados.

El 12/07/2012, se presentan por correo electrónico las fotografías que acreditan las mejoras efectuadas en el área de almacenamiento.

- A la vista de la documentación presentada, con fecha 10 de enero de 2012 se dicta resolución publicada en el BOR nº 9 de 20 de enero de 2012, por la que se modifica la autorización ambiental integrada de la planta de Anodial, en la que actualiza la lista de residuos peligrosos generados, se clasifican los focos de emisión, se establecen los valores límite para cada foco y sustancia contaminante y la periodicidad de los controles a efectuar por el OCA.
- No se inicia procedimiento sancionador.

País Vasco

- Se avisó a la instalación de la fecha de inspección con un mes de antelación.
- Se elaboró un Plan de Inspección documentado, el cual se envió a la instalación con un adelanto de dos semanas al día de la inspección.
- Para esta instalación el alcance de la inspección fue:



- Inspección documental.
- Inspección de campo:
 - Durante la inspección se empleó una Lista de Chequeo en papel, un ordenador portátil y una cámara fotográfica.
 - Durante la inspección no se solicita a la instalación información adicional de los procesos y características de la misma.
 - El País Vasco, gracias a la aplicación informática específica de AAI emitió el informe con fecha 5 de octubre de 2011, un día después de la inspección.
 - Dos meses después de realizarse ésta, la Dirección de Calidad Ambiental del Gobierno del País Vasco, realizó un requerimiento al titular en el que se le comunicaban las desviaciones a las condiciones de la autorización detectadas durante la inspección, y se le otorgaba un plazo de un mes para subsanar las deficiencias. Entre los requerimientos se señalaba: presentación del proyecto técnico del foco de emisión detectado durante la inspección (no contemplado en la AAI); resultados de analítica de aguas, resultados de los controles de emisión, acreditación de sellado de tubería, correcto etiquetado de residuos peligrosos y Documentos de Aceptación de cenizas de Zn y matas de galvanización.

6. RESULTADOS DEL PROYECTO

En este apartado se concluyen los resultados recogidos en el análisis presentado en el presente informe y que resumen los puntos débiles y puntos fuertes de los procesos de inspección asociados al proyecto.

6.1 RESULTADOS GENERALES DE LAS INSPECCIONES DEL PROYECTO

Como resumen del apartado anterior se pueden resaltar las siguientes conclusiones relativas a las inspecciones realizadas en el marco del proyecto:

- ✓ Las inspecciones a las instalaciones evaluadas tuvieron el mismo objetivo: comprobar el cumplimiento de las condiciones de la AAI otorgada a la empresa. El País Vasco ha realizado también inspecciones previas a la obtención de la Autorización Ambiental Integrada Efectiva. Las actividades obtienen una primera AAI subordinada que está condicionada al cumplimiento de distintos requisitos ambientales y a la visita de los servicios de inspección que deben verificar el cumplimiento de dichos requisitos.
- ✓ En las 3 comunidades las inspecciones de comprobación del cumplimiento de la AAI están contempladas en un plan de inspecciones medioambiental. Para la programación de dichas inspecciones sólo el País Vasco dispone de una herramienta para seleccionar las actividades a inspeccionar en base a una evaluación sistemática de riesgos.
- ✓ El País Vasco dispone de una herramienta informática específica para inspección de AAI donde se encuentran todos los antecedentes del expediente de autorización. Madrid y La Rioja utilizan un documento o lista de chequeo con los aspectos que van a ser comprobados y la documentación que debe ser requerida durante la visita.
- ✓ A las inspecciones asistieron personal de los grupos A y B, acompañados en dos ocasiones por personal del Área que emite la AAI.
- ✓ En la inspección de la Comunidad de Madrid se realizó también una toma de muestras y análisis de las emisiones atmosféricas de la instalación, con una entidad acreditada contratada por la administración.
- ✓ Se aprecia que el tiempo dedicado a la preparación previa de la inspección fue bastante similar en todos los casos, oscilando entre 1 día y 2 días.
- ✓ El tiempo empleado para la inspección fue el mismo en los tres casos: un día. La toma de muestras en la instalación de la Comunidad de Madrid se realizó a lo largo de toda la semana.
- ✓ En los tres casos el alcance de la inspección fue el mismo, centrándose en los aspectos propios de las instalaciones de tratamiento de superficies recogidos en el condicionado de cada AAI.
- ✓ Finalizada la inspección, en las tres comunidades se firmó un Acta de Inspección del que se dejó una copia en la instalación. Los incumplimientos detectados durante los procesos de inspección se reflejaron en el Acta de Inspección –en todas las Comunidades- y además, en el caso de La Rioja, se consignó en el Acta el plazo y tipo de acción necesaria para subsanar una de las desviaciones detectadas durante la inspección.
- ✓ Tanto el Acta como el Informe, en el caso del País Vasco, se realizan utilizando la plantilla que facilita el programa informático, de forma que se sistematiza el contenido y estructura de las Actas e Informes de AAI.
- ✓ A partir de la inspección el plazo empleado para emitir el informe varía mucho de una Comunidad a otra.

- Madrid emitió el informe un mes y una semana después de la fecha de inspección. Por otro lado, el informe de valoración de los resultados del control atmosférico realizado durante la inspección se elaboró de forma separada del correspondiente a la inspección de seguimiento de la actividad emitiéndose 4 meses después de la inspección.
- País Vasco, gracias a la aplicación informática de que dispone, emitió el informe un día después de la actividad.
- ✓ Ninguna de las comunidades remitió al titular el informe de inspección para su conocimiento.
- ✓ En cuanto a los requerimientos, sólo el País Vasco realizó un requerimientos posterior a la inspección.
- ✓ En el caso de la Comunidad de Madrid y el País Vasco, el informe se envió al Área de Disciplina o al Servicio Jurídico correspondiente al detectar desviaciones con respecto al cumplimiento de las condiciones de cada AAI, que podrían dar lugar a las correspondientes sanciones.

6.2 RESULTADOS GENERALES DE LOS PROCESOS DE INSPECCIÓN. BUENAS PRÁCTICAS.

Una vez estudiado en profundidad los procesos de inspección de cada Comunidad Autónoma que se han descrito en el presente informe, se pueden destacar las siguientes buenas prácticas:

6.2.1 AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

Se consideran buenas prácticas las siguientes:

- A nivel organizativo:
 - ✓ *Disponer de desarrollo normativo propio adaptado a las circunstancias de cada CCAA.*
 - ✓ *Existencia de una unidad administrativa dedicada exclusivamente a la Inspección Ambiental de actividades IPPC, ajena al departamento de Autorizaciones y de Disciplina.*
- En cuanto a la elaboración de la AAI:
 - ✓ *Realizar inspecciones previas a la Resolución efectiva de la AAI que permitan ajustar mejor las condiciones establecidas en la autorización a la situación real de la actividad.*
 - ✓ *Desarrollar una estructura para las AAI que facilite el desarrollo de la inspección.*

6.2.2 PLANIFICACIÓN DE LAS INSPECCIONES

Se consideran buenas prácticas las siguientes:

- ✓ *Existencia de una unidad administrativa dedicada a elaborar y ejecutar los programas anuales de inspección.*
- ✓ *Disponer de un plan de inspección medioambiental, tal como contempla la nueva Directiva de Emisiones Industriales, bajo el cual estén cubiertas las instalaciones IPPC.*
- ✓ *Programar las actuaciones a realizar y la selección de actividades a inspeccionar en base a una evaluación sistemática de riesgos, según la DE.*
- ✓ *Establecimiento de objetivos concretos durante un espacio temporal en las unidades dedicadas a realizar inspecciones.*
- ✓ *Disponer de una plantilla común para la elaboración de programas/planes de inspección a todas las CCAA.*

Se considera punto débil de los procesos de inspección analizados:

- ✓ *No tener una coordinación con otras Consejerías o Departamentos de la Administración. Este aspecto se hace más relevante en los casos de las Comunidades Autónomas cuyas competencias en autorización y control de vertidos hídricos están asignadas a otras Consejerías o Departamentos, como ocurre la Rioja y País Vasco.*

6.2.3 METODOLOGÍA DE LAS INSPECCIONES

Se consideran buenas prácticas las siguientes:

- Preparación de las inspecciones.
 - ✓ *Disponer de una herramienta informática donde se encuentran todos los antecedentes del expediente de autorización, accesible al personal de inspección: Se debe garantizar que la información se encuentra debidamente actualizada en cuanto a últimas modificaciones, documentos presentados por la empresa, etc.*
 - ✓ *Elaboración de un documento adaptado a la inspección con los aspectos que van a ser comprobados y la documentación que debe ser requerida durante la visita.*
- Realización de las inspecciones.
 - ✓ *El empleo de un ordenador portátil durante la inspección: Esto tiene la ventaja de que la información se incorpora inmediatamente a las bases de datos de la Administración, asimismo se puede consultar toda la documentación disponible en el expediente de tramitación y aportada por la empresa. No obstante, el proceso de incorporación de datos a la aplicación puede alargar en exceso el tiempo de inspección, con la particularidad de la dificultad de su uso durante la visita en campo.*
 - ✓ *Realizar, de forma programada, muestreo y análisis de emisiones atmosféricas y vertidos líquidos en instalaciones IPPC a través de entidades contratadas por la administración, en presencia de agentes de la autoridad (inspectores), que levantan acta. Al igual que en el caso de la inspección de la actividad propiamente dicha, es conveniente realizar el acta a partir de una plantilla específica para las tomas de muestras.*
 - ✓ *Realizar la visita de inspección por dos funcionarios pertenecientes a los Grupos A y B.*
 - ✓ *Realizar la inspección acompañados de personal técnico del Área o Departamento que emite la AAI.*
 - ✓ *Utilizar indumentaria de seguridad propia (cascos, guantes, etc).*
 - ✓ *Hacer hincapié en los aspectos específicos del sector de tratamiento de superficies:*
 - *Impermeabilización y estanqueidad de suelo y canalizaciones y fosos de recogida de derrames.*
 - *Conexiones de las cubas de proceso y aclarado con la depuradora y sistemas de tratamiento de vertidos líquidos.*
 - *Condiciones en que se encuentran los almacenamientos de productos químicos*
 - *Sistemas de aspiración de vapores*
- Realización del informe
 - ✓ *Realización de un informe que recoja todos los aspectos comprobados durante la inspección, la documentación solicitada y aportada y complete la información contenida en el acta.*

- ✓ *Utilización de una plantilla que sistematice el contenido y estructura de todos los informes, sea quien sea el inspector.*
- ✓ *Incluir un apartado de conclusiones en el informe que valore el grado de cumplimiento de las condiciones establecidas en la AAI.*
- ✓ *Disponer de un procedimiento de evaluación de la conformidad de condicionados ambientales. Mediante este procedimiento se establece una codificación para valorar las deficiencias constatadas en la inspección y los incumplimientos o desviaciones encontradas respecto a la AAI. De esta manera se homogeneiza el resultado de dicha evaluación sin depender del criterio personal del técnico inspector que la realiza.*
- ✓ *Realizar el informe en un plazo máximo de 2 meses, tal como marca la Directiva de Emisiones Industriales.*
- ✓ *Remisión del informe, tanto a otras Áreas interesadas (IPPC, Disciplina, etc.) como al titular.*
- **Tramitación posterior.**
 - ✓ *Enviar el informe de inspección a las instalaciones para que conozcan aquello que no están realizando correctamente desde el punto de vista de la Administración y puedan tomar acciones correctoras que puedan solventarlas en un futuro.*
 - ✓ *Realización de un requerimiento posterior a la inspección por el que se comuniquen los incumplimientos y se soliciten las subsanaciones oportunas, independientemente de que también proceda la tramitación del correspondiente expediente disciplinario por el Área o Servicio correspondiente. Realización de inspección posterior para comprobar las subsanaciones correspondientes.*
 - ✓ *Evaluación de los aspectos comprobados durante la inspección en lo que respecta al cumplimiento/incumplimiento de las condiciones establecidas en la AAI por la unidad que realiza la inspección en coordinación con la unidad que emite las autorizaciones, a fin de centrar la atención sobre los aspectos medioambientalmente más significativos y facilitar la tramitación de un expediente disciplinario en su caso.*
 - ✓ *Existencia de un flujo de información entre todas las unidades administrativas que intervienen en el procedimiento de autorización/inspección/sanción.*
 - ✓ *Comprobación posterior de la subsanación de incumplimientos y adopción de medidas correctoras.*



7. ANEXOS

7.1 ANEXO I. TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS.

TABLA COMPARATIVA			
INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
DATOS GENERALES DE LA INSPECCIÓN REALIZADA			
Razón social de la instalación	GALVANIZACIÓN MADRILEÑA	GALVANIZADOS VITORIA, S.A.	ANODIAL ESPAÑOLA S.L.
Actividad principal	- Tratamiento de superficies - Galvanización en caliente	- Tratamiento de superficies - Galvanización en caliente	- Tratamiento de superficies. Anodizado de aluminio CNAE 2009-28510
Epígrafe Ley 16/2002	2.6 y 2.3.c	2.6 y 2.3.c	2.6
Comunidad Autónoma y Provincia	MADRID/GETAFE	PAIS VASCO/ VITORIA-GASTEIZ	LA RIOJA/ARRUBAL
Órgano Ambiental competente	Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio	Viceconsejería de Medio Ambiente Dirección de Calidad Ambiental	Dirección General de Calidad Ambiental
Fecha de la Inspección	16 de febrero de 2011	4 de octubre de 2011	12 de mayo de 2011
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA			
Unidad administrativa que emite la A.A.I y organismo del que depende	AREA DE CONTROL INTEGRADO DE LA CONTAMINACIÓN/DIRECCIÓN GENERAL DE EVALUACIÓN AMBIENTAL	SERVICIO DE IPPC/ DIRECCION CALIDAD AMBIENTAL	AREA DE PREVENCIÓN AMBIENTAL/DIRECCION GENERAL DE CALIDAD AMBIENTAL
Nº de técnicos que trabajan en la Unidad Administrativa	6	5	5, sólo uno de los cuales está dedicado a AAI
Nº de instalaciones IPPC	144	323	56

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
Nº de A.A.I. emitidas	136 AAI emitidas de Instalaciones activas; 2 AAI emitidas en proyecto	300	54
Plazo de revisión de la A.A.I.	8 años; excepto en el caso de que incluya la autorización de vertido a cauce que se establece en 5 años	8 años	8 años; excepto en el caso de que incluya la autorización de vertido a cauce que se establece en 5 años.
Estructura de las AAI	Anexo I: Prescripciones técnicas y valores límite de emisión. Anexo II: Sistemas de control de emisiones y residuos Anexo III: Descripción del proyecto	A. Antecedentes (descripción actividad) B. Condiciones generales para el funcionamiento de la actividad C. Programa de Vigilancia Ambiental D. Medidas preventivas y condiciones de funcionamiento en situaciones distintas a las normales.	La estructura es la recogida en la Ley 16/2002 y en el Decreto 62/2006.
Normativa autonómica en materia de AAI	No	No	- Ley 5/2002, de 8 de octubre, de protección del medio ambiente de La Rioja - Decreto 62/2006, de 10 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de desarrollo del Título I, "Intervención administrativa" de la Ley 5/2002
Nº de instalaciones de Tratamiento de Superficie con AAI/Galvanizado en caliente	60 tratamiento de superficie aproximadamente / 5 aproximadamente galvanizado	63 aproximadamente	6

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<p>Límites establecidos en la AAI para instalaciones de Tratamiento de Superficie</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Agua ✓ Aire 	<p><u>Tratamiento de superficies</u> Agua Valores límite de emisión a la red de saneamiento de acuerdo Ley 10/1993¹ y para algunos parámetros en el BREF² aplicable. Para pretratamiento de galvanización en caliente en BREF aplicable a procesado de metales férreos Aire Valores límite de emisión a la atmósfera en función del tipo de instalación y BREF aplicable, para instalaciones de combustión: Protocolo relativo al convenio de contaminación atmosférica transfronteriza³ y normativa de otras CCAA <u>Galvanización en caliente</u> Aire Valores límite de emisión a la atmósfera indicados en BREF⁴ aplicable. Para instalaciones de combustión: Protocolo</p>	<p>Agua Si vierte a Colector se utilizan los valores del Reglamento de vertido a Colector del Consorcio correspondiente, que en algunos caso pueden ser más restrictivos, caso de Zn, Fe... Si vierte a cauce se utilizan unos niveles de compromiso, entre la antigua tabla III de vertido a cauce, los BREF y las MTDs ya que no existe normativa concreta. Aire Valores límite de emisión a la atmósfera indicados en BREF⁶ aplicable.</p>	<p>Agua Valores límite de emisión a la red de saneamiento de acuerdo con la Ley 5/2000, de 25 de octubre, de saneamiento y depuración de aguas residuales de La Rioja Aire Valores límite de emisión a la atmósfera en función del tipo de instalación y BREF aplicable</p>

¹ Ley 10/1993, de vertidos líquidos al sistema integral de saneamiento.

² BREF: "Surface treatment of metals and plastics"

³ Decisión 2003/507/CE

⁴ BREF "Industria de procesado de metales férreos (Parte C)"

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	relativo al convenio de contaminación atmosférica transfronteriza ⁵ y normativa de otras CCAA Agua Generalmente en esta actividad no se vierten aguas de proceso		
Controles periódicos establecidos en las AAI instalaciones de tratamiento de superficies	Tratamiento de superficies y galvanizado en caliente. Agua Si vierte al SIS: Control vertido al menos anual. Pero en función de la instalación puede ser trimestral, semestral, etc. Aire Control anual de emisiones a la atmósfera.	Tratamiento de superficies y galvanizado en caliente. Agua Si vierte a colector Control vertido al menos anual. Pero en función de la instalación puede ser trimestral, semestral, etc. Aire Control anual de emisiones a la atmósfera.	Agua Si vierte a la red de saneamiento: control trimestral de vertido. Además se controla la carga contaminante a la entrada de la instalación de tratamiento. Aire Cada tres años por OCA de emisiones a la atmósfera.

⁶ BREF “Industria de procesado de metales férreos (Parte C)”

⁵ Decisión 2003/507/CE

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<p>MTD en instalaciones de tratamiento de superficies especificadas en las AAI</p>	<p>Tratamiento de superficies.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de un foso de seguridad de hormigón en la zona de tratamiento de cubas. - Túnel en depresión para la línea de baños de pretratamiento conectado a un scrubber - Regeneración del baño - Operación óptima de los baños - las aguas de enjuague se reutilizan en los baños del proceso precedente <p>Galvanización en caliente</p> <ul style="list-style-type: none"> - Filtro de Mangas conectado a la campana de aspiración situada en la cuba de Zn fundido. - Aprovechamiento del calor de los gases de escape - Entrega a empresas gestoras de residuos (cenizas, matas y salpicaduras de zinc) dedicadas a la recuperación de Zinc. 	<ul style="list-style-type: none"> - Regeneración del baño - Operación óptima de los baños - Las aguas de enjuague se reutilizan en los baños del proceso precedente - Sellado de la conexión entre la cuba de mordentado y el sistema de regeneración de mordentado. - Inspección de la estanqueidad y estado de paredes en los cubetos de tratamiento. 	<p>No se especifican medidas concretas en la AAI sobre la aplicación de MTDs, aunque sí se tienen en cuenta en el proceso de autorización. Algunas de las MTDs implantadas en las instalaciones de tratamiento de superficies son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lavados en cascada - Columnas de intercambio iónico para alargar la vida de los baños - Utilización de los lodos de depuradora para fabricación de floculantes.

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LAS INSPECCIONES			
Programación/planificación de las inspecciones AAI	Las inspecciones se incluyen anualmente en la campaña de “Seguimiento de actividades sometidas a IPPC” en el marco del Programa de Inspección Ambiental.	Las inspecciones se realizan anualmente, bienal o trienalmente según un proyecto de “Seguimiento de actividades IPPC” en el marco del Programa de Inspección Ambiental	Existe un Plan de Inspección que se desarrolla a través de programas anuales
Frecuencia de las inspecciones de A.A.I.	Esta campaña comenzó a realizarse en el año 2008. Hasta el momento, en estos tres años, se ha inspeccionado el 59 % del total de AAI emitidas (a fecha de enero de 2011 hay unas 140 AAI en vigor).	Este proyecto ha comenzado en el 2011. Las inspecciones realizadas con anterioridad fueron para la emisión de la Resolución efectiva de la Autorización Ambiental Integrada.	La primera inspección, una vez obtenida la AAI se ha realizado el 2011.
Determinación de la frecuencia de inspección (análisis de riesgos, tipo de actividad, resultado de la última visita...)	Hasta la fecha la selección anual de las empresas a inspeccionar se ha realizado en función de las demandas del Área de Control Integrado de la Contaminación, que emite estas autorizaciones, teniendo en cuenta también las necesidades en la tramitación de las ampliaciones y/o modificaciones de estas autorizaciones.	La selección anual de empresas a inspeccionar a partir de 2011 se ha realizado desde el Servicio de Inspección y acorde a la Directiva de emisiones.	Anual, de acuerdo con el programa establecido para el año 2011. Se está a la espera de la transposición del artículo 23 de la directiva DEI, para establecer una periodicidad de las inspecciones en instalaciones IPPC
Unidad administrativa que realiza la inspección y organismo del que depende	Área de Prevención y Seguimiento Ambiental perteneciente a la Subdirección General de Disciplina Ambiental y a la Dirección General de Evaluación Ambiental de la Consejería de	Servicio de Inspección de la Dirección de Calidad Ambiental de la Viceconsejería de Medio Ambiente del Gobierno Vasco.	No existe una unidad administrativa que se encargue de las inspecciones. El programa de inspección se realiza por un funcionario y se aprueba por el Director General de Calidad Ambiental, en el mismo participa

<p align="center">TABLA COMPARATIVA</p> <p align="center">INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES</p>			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	Medio Ambiente. Se recibe el apoyo del Área de Inspección Ambiental, que depende de la misma Dirección General.		personal de ambos Servicios: Servicio de Integración Ambiental y Servicio de Gestión y Control de Residuos.
Organización de la/s unidades administrativas que realizan la inspección	<p>El Área de Prevención y Seguimiento Ambiental tiene 3 secciones (Planificación, Seguimiento y Prevención).Funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar los Programas de Inspección Ambiental anuales. - Efectuar el seguimiento de procedimientos y autorizaciones ambientales emitidas por la Consejería (AAIs, DIAs, etc). - Coordinar las actuaciones que conllevan muestreos. <p>El Área de Inspección Ambiental tiene 4 secciones y su personal está distribuido territorialmente. Realiza inspecciones relativas a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Denuncias formuladas ante la Consejería, en el ámbito de sus competencias. - solicitudes de otras Áreas. - Actuaciones rutinarias del Programa de Inspección Ambiental. 	<p>Funciones del Servicio de Inspección:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar y ejecutar el Plan y los Programas Anuales Inspección Anual, en el que se incluyen diversos proyectos específicos. Los principales objetivos para los próximos años están centrados fundamentalmente: ✓ Asegurar un grado elevado del cumplimiento de la normativa de las actividades afectadas por la IPPC ✓ Incrementar la inspección de las no IPPC con mayor riesgo. ✓ Contribuir a solucionar problemáticas ambientales de calidad de aire, ruido, agua, suelos,.. ✓ Identificar y promover la regularización de actividades no legalizadas. - Gestión de aspectos ambientales de situaciones de emergencias (accidentes, incidentes,...) y denuncias. - Aplicación de la normativa de responsabilidad medioambiental. 	<p>No existe un servicio de inspección como tal, por lo que todos los técnicos de la Dirección General de Calidad Ambiental pueden participar en el desarrollo del programa de inspección.</p> <p>La asignación del personal que participa en una inspección queda prefijada en el programa anual.</p>

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<p>Personal que ejecuta la inspección</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Especialización ✓ Formación/cualificación 	<p>En las inspecciones de seguimiento de AAI, por su especial complejidad, participan siempre dos personas, habitualmente, pertenecientes al Grupo A o B y, en ocasiones, al Grupo C. Los cuerpos a los que pertenece este personal son:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Grupo A: Técnicos Superiores Medioambientales y Técnicos Superiores Especialistas en Ciencias Experimentales. – Grupo B: Técnicos Medioambientales. – Grupo C: Técnicos Auxiliares Medioambientales. 	<p>Normalmente participa un técnico del servicio de inspección y según la complejidad pueden acudir de otros servicios: IPPC, Aire y Ruido...</p> <p>Los técnicos del Servicio de inspección pertenecen en su totalidad al Grupo A ó B (Titulados superiores o Titulados medios) (ingenieros, arquitectos técnicos y licenciados en diferentes ramas científicas).</p>	<p>En las inspecciones participan siempre dos personas, perteneciente al Grupo A o B (ingenieros, arquitectos técnicos y licenciados en diferentes ramas científicas).</p>
<p>Coordinación con otras Consejerías y Organismos</p>	<p>La coordinación se realiza a nivel interno en la Consejería, en el caso de las AAIs, con el Área de Control Integrado de la Contaminación. En ocasiones el personal de esta área acude a los visitas acompañando a los inspectores (se tiene previsto que esta sea la práctica habitual en el futuro).</p>	<p>La coordinación se realiza a nivel interno en la Viceconsejería, en el caso de las AAIs, con el Servicio de IPPC. En ocasiones el personal de este Servicio acude a los visitas acompañando a los inspectores.</p>	<p>Habitualmente las inspecciones se realizan desde la DGCA, sin contar para ello con otros organismos.</p> <p>No obstante, se prevé que puedan participar tanto el Consorcio de Aguas y Residuos de La Rioja (inspección de vertidos a colector), como la CHE (inspección de vertidos a cauce).</p> <p>En caso de detectar algún hecho que pudiera ser motivo de infracción se comunica al organismo responsable.</p>



TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<i>METODOLOGÍA DE LA INSPECCIÓN AMBIENTAL EN INSTALACIONES IPPC</i>			
<i>PREPARACIÓN DE LA INSPECCIÓN</i>			
<p>Revisión de antecedentes administrativos y estudio/análisis de la A.A.I.</p>	<p>Antes de la visita.</p> <ol style="list-style-type: none"> Se revisan los antecedentes que obran en: <ul style="list-style-type: none"> Área de Prevención Ambiental y Área de Inspección Ambiental: base de datos en la que constan inspecciones previas, tomas de muestras, denuncias, etc. Área de Control Integrado de la Contaminación. Revisión de los documentos relativos a la remisión de registros, estudios e informes exigidos en la AAI. Esta documentación no está accesible a través de una base de datos común a las 3 Áreas. Se señala la documentación que, habiendo sido exigida en la AAI, no se ha presentado. Se analiza el contenido de la A.A.I. Anexos I y II, así como del Anexo III, relativo a la descripción del proyecto. 	<p>Antes de la visita:</p> <ol style="list-style-type: none"> Se revisa la documentación disponible en la carpeta IPPC proyecto (disponible para todos los Servicios del departamento) y en concreto: <ul style="list-style-type: none"> Resolución AAI Memoria actividad Últimos registros, estudios e informes establecidos en el Plan de Vigilancia Ambiental de la AAI. Modificaciones relativas a la actividad Se introducen los cambios o toda la información en la aplicación informática creada al afecto (AAI_v3.0.6.exe) 	<p>Antes de la visita.</p> <ol style="list-style-type: none"> Se revisan los antecedentes que obran en la Dirección General de Calidad Ambiental: documentos relativos a la remisión de informes exigidos en la AAI, inspecciones previas, denuncias, etc. Se analiza el contenido de la A.A.I. y se señala la documentación que, habiendo sido exigida en la AAI, no se ha presentado.

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
Aviso previo de la inspección a la instalación	La práctica habitual es no realizar aviso previo de la inspección.	Se avisa por teléfono y/o e-mail de la visita de inspección	Sí, se avisa previamente de la inspección a la instalación
Plan de inspección documentado/protocolos de actuación <ul style="list-style-type: none"> ✓ Elaboración ✓ Envío a la instalación 	En las inspecciones de AAI no hay protocolos de actuación como tal ni se envían a las instalaciones previamente. De manera general las inspecciones se adaptan al contenido de la AAI. Una vez que se ha preparado la inspección, se elabora un documento con los aspectos que van a ser comprobados y la documentación que debe ser requerida durante la visita.	De manera general las inspecciones se adaptan al contenido de la AAI. Una vez que se ha preparado la inspección, se elabora un documento con los aspectos que van a ser comprobados y la documentación que debe ser requerida durante la visita.	Hay un protocolo interno de inspección, que no se remite previamente a la instalación.
REALIZACIÓN DE LA INSPECCIÓN			
Alcance de la inspección: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Documental ✓ Visita al campo ✓ Toma de muestras (especificar matriz) 	Las inspecciones implican: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Estudio documental: se realiza siempre, previamente y durante la inspección. ✓ Visita a campo: se realiza siempre. ✓ Toma de muestras: Atmósfera (emisión e inmisión), vertidos líquidos, suelos y medición de ruidos. Únicamente se realizan en los casos programados. 	Las inspecciones implican: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Reunión inicial en la que se explica el alcance de la inspección. ✓ Visita a las instalaciones con especial incidencia en las modificaciones realizadas desde la última visita ✓ Verificación documental (últimos controles y registros...) ✓ Realización acta con la aplicación informática ✓ Reunión final (lectura del acta y 	Las inspecciones implican: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Estudio documental: se realiza siempre, previamente y durante la inspección. ✓ Visita a campo: se realiza siempre. ✓ Toma de muestras: generalmente no se realizan tomas de muestras.

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
		observaciones por parte de la empresa) ✓ Toma de muestras de aguas: Sólo se realiza cuando asiste algún técnico de URA (Agencia Vasca del Agua)	
Duración media de la inspección	Depende del tipo de actividad a inspeccionar. Se desarrollan durante el turno de trabajo (mañana), dedicándose una o varias jornadas, en función de la complejidad. Cuando se realizan toma de muestras se puede prolongar la jornada y se solicita el apoyo del personal de tarde. En instalaciones de tratamiento de superficie la duración no suele ser superior a dos jornadas.	Depende del tipo de actividad a inspeccionar. Se desarrollan durante el turno de trabajo (mañana ó Mañana y tarde), dedicándose una o varias jornadas, en función de la complejidad.	Depende del tipo de actividad a inspeccionar. Generalmente se desarrollan en turno de mañana.
Nº de inspectores y personal que participa en la inspección	Las inspecciones AAI se realizan por personal del Área de Prevención Ambiental. Actualmente hay 8 técnicos en el Área, de los cuales 4 se dedican en exclusiva a las inspecciones AAI (reciben el apoyo del resto de técnicos del Área y del Área de Inspección).	El servicio de inspección dispone de los siguientes recursos humanos: 8 inspectores distribuidos territorialmente y un responsable del servicio	2 inspectores
Esquema de trabajo durante la inspección (enumerar) ✓ Introducción de la visita ✓ Inspección de las instalaciones	Esquema: 1. Introducción de la visita al inspeccionado 2. Recorrido de las instalaciones. Se	Esquema: 1. Introducción de la visita al inspeccionado 2. Recorrido de las instalaciones.	Esquema: 1. Introducción de la visita al inspeccionado 2. Recorrido de las instalaciones. 3. Solicitud y análisis de documentación según

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Toma de muestras ✓ Presentación de documentación ✓ Redacción del Acta 	<p>inicia la toma de muestras si ha sido planificada previamente.</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Solicitud y análisis de documentación según AAI. 4. Elaboración in situ del acta, siguiendo el documento previamente elaborado. 5. Se deja copia del acta al interesado. 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Solicitud y análisis de documentación según AAI. 4. Elaboración in situ del acta, a través de la aplicación 5. Se deja copia del acta al interesado. 	<p>AAI.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Elaboración in situ del acta. 5. Se deja copia del acta al interesado.
<p>Medio utilizados:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Listas de chequeo ✓ Ordenadores portátiles ✓ Cámaras ✓ PDA ✓ Medidas de seguridad ✓ Otros 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Listas de chequeo en papel según contenido de la AAI. ✓ Tablet-PC con aplicación AIAR ✓ Cámara fotográfica ✓ Impresora portátil. ✓ Indumentaria y medidas de seguridad: caso, botas, guantes, mascarilla, protectores auditivos. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Listas de chequeo en papel según contenido de la AAI. ✓ Portátil con aplicación AAI_v3.0.6. ✓ Cámara fotográfica ✓ Indumentaria y medidas de seguridad: caso, botas, guantes, mascarilla, protectores auditivos. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Listas de chequeo ✓ Ordenadores portátiles ✓ Cámaras fotográficas ✓ Indumentaria y medidas de seguridad: casco, botas, guantes.
<p>Aspecto comprobados de la AAI (particularidades para el sector de Tratamiento de Superficie)</p>	<p>Se realiza una revisión detallada de la A.A.I.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Anexo I: se comprueban las prescripciones técnicas y el cumplimiento de los VLE ✓ Anexo II: Se revisan los sistemas de control de emisiones y residuos exigidos ✓ Anexo III: se comprueba si la 	<p>Se realiza una revisión detallada de la A.A.I.</p> <p>Se inspeccionan los diferentes aspectos ambientales (Focos de emisión al aire, puntos de vertido, depuradora, generación y gestión de residuos, medidas preventivas en relación a dichos aspectos ambientales, y se comprueba que la instalación se ajusta a lo establecido en la AAI.</p> <p>En el sector de tratamiento de superficies se</p>	<p>Se realiza una revisión detallada de la A.A.I. y se comprueba si la instalación se ajusta a la descripción del proyecto de la AAI.</p> <p>Se revisan los aspectos recogidos en el protocolo de inspecciones para instalaciones industriales</p>

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	<p>instalación se ajusta a la descripción del proyecto de la AAI y a las MTD descritas.</p> <p>En el sector de tratamiento de superficies se hace hincapié en:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Impermeabilización y estanqueidad de suelo y canalizaciones y fosos de recogida de derrames. ✓ Conexiones de las cubas de proceso y aclarado con la depuradora y sistemas de tratamiento de vertidos líquidos. ✓ Condiciones en que se encuentran los almacenamientos de productos químicos ✓ Sistemas de aspiración de vapores 	<p>hace hincapié en:</p> <p>En la depuración y control de vertidos, con especial incidencia si existe vertido a cauce, en cuyo caso se realiza una toma de muestras del vertido principal</p>	
<p>Toma de muestras (entidad que realiza el muestreo y metodología)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Las tomas de muestras y análisis se planifican anualmente en el Programa de Inspección Ambiental. ✓ El muestreo y análisis se realiza a través de entidades contratadas: hay un contrato para vertidos líquidos y residuos y suelos y otro para emisiones atmosféricas. ✓ Los muestreos se realizan por el personal de las empresas contratadas, 	<p>Solamente se realizan tomas de muestras puntuales de agua, que según la importancia del caso se realizan muestras oficiales.</p>	<p>No se realizan tomas de muestras salvo casos excepcionales.</p> <p>De manera general, las tomas de muestras las realizan:</p> <p>Agua Consorcio de Aguas y Residuos de La Rioja</p> <p>Aire Organismo de Control Autorizado por ENAC</p>

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	<p>en presencia siempre de agentes de la autoridad (inspectores), que levantan acta donde quedan reflejadas las particularidades del muestro.</p>		
<p>Acta de inspección (contenido y estructura)</p>	<p>La estructura del Acta responde a la estructura de la AAI. Se elabora previamente en formato Word un borrador en el que se plasman los epígrafes que se van a comprobar y se lista la documentación que debe ser solicitada durante la inspección (se eliminan los epígrafes que no se requiera comprobar en la inspección, así como las exigencias documentales que ya hubiera satisfecho el titular). Esta información se traslada al campo genérico de "observaciones finales" contenido en el Acta reglada que corresponde a un campo abierto.</p>	<p>El acta se realiza vía ordenador a partir de la plantilla introducida en la aplicación. Se va introduciendo lo relativo a la inspección por cada uno de los epígrafes: condiciones para la protección de la calidad del aire, calidad del agua, producción de residuos, control del ruido y medidas preventivas y observaciones. Si alguno de los aspectos no se ha revisado en la visita de inspección se activa el "no aplica". Posteriormente se guarda el acta en formato PDF.</p>	<p>La estructura del acta se corresponde con un modelo con indicación de contenidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - autorizaciones y registros de la instalación - lugares que se visitan durante la inspección - comprobación de la documentación relacionada con los controles periódicos - incidencias físicas - incidencias derivadas de la documentación presentada - requerimientos de documentación y/o mejora de las instalaciones y plazo que se otorga
<p>Información in situ de incumplimientos</p>	<p>No se realiza una comunicación formal de los incumplimientos detectados en la inspección, si bien, a lo largo de la visita se pueden ir indicando los aspectos que no se ajustan a las condiciones establecidas</p>	<p>Se realiza una comunicación de los incumplimientos detectados a modo resumen de la visita de inspección pero se dice que recibirán un requerimiento de la Viceconsejería. Se procede a la lectura del acta y se da</p>	<p>Los incumplimientos detectados en la inspección son reflejados en el acta. No obstante, se puede comunicar tras la inspección y previo informe los incumplimientos no reflejados expresamente en el acta.</p>

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	<p>en ella, pero siempre sin ánimo de ser exhaustivos, puesto que compete al Área de Control Integrado de la Contaminación determinar el grado de cumplimiento de la AAI. (Hay aspectos que requieren interpretaciones del contenido de los epígrafe, que competen al Área que emitió la Autorización).</p>	<p>opción a que el titular añada alguna observación. Posteriormente se imprime por duplicado y se firma quedando una copia en poder de la parte actuante y otra en poder de la administración.</p>	
REALIZACIÓN DEL INFORME			
Contenido y estructura del informe.	<p>El informe se elabora a partir de la información contenida en el Acta de inspección y de la documentación que el titular de la instalación haya podido remitir con posterioridad a la visita. La estructura del informe puede variar ligeramente en función del técnico que la realice, si bien tiene un contenido mínimo: Se deben señalar las modificaciones o desviaciones detectadas con respecto a la descripción del proyecto contenida en la AAI (modificaciones, ampliaciones, etc.) Se deben citar los epígrafes comprobados con una descripción de los aspectos relevantes constatados.</p>	<p>El informe se realiza a partir de la misma plantilla con la que se ha realizado el acta. Igualmente se van introduciendo las deficiencias por cada uno de los aspectos inspeccionados En la propia aplicación aparecen muchas de las deficiencias más comunes, que se pueden modificar, pero facilita la labor. Estas deficiencias se valoran como Leve, Media ó Grave.</p>	<p>De manera general no se realiza informe, salvo solicitud expresa de la Sección de Régimen Sancionador.</p>

TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	<p>Se debe señalar la documentación, registros, controles e informes que no han sido presentados o realizados.</p> <p>Se debe incluir un apartado de conclusiones en el que se señalen los incumplimientos detectados y las modificaciones que se hayan realizado en las instalaciones respecto a la descripción del proyecto.</p>		
<p>Conclusiones y propuestas de actuación sobre las desviaciones detectadas</p>	<p>Respecto a las conclusiones, ver apartado anterior.</p> <p>No se realizan propuestas de actuación desde las Áreas de Prevención Ambiental e Inspección Ambiental. Esta tarea la realiza el Área de Control Integrado de la Contaminación a partir de la información recogida en el Acta e Informe de inspección.</p>	<p>Posteriormente si se requiere se realiza un requerimiento con un plazo</p> <p>Normalmente se remite una copia al servicio de IPPC previo al envío por si necesitan solicitar algo más.</p>	
<p>Plazo medio de la emisión del informe desde la inspección</p>	<p>En el Acta se otorga un plazo de 10 días hábiles para la remisión de la documentación solicitada y no presentada durante la visita. Una vez pasado dicho plazo se elabora el informe en un plazo de tiempo que suelo oscilar, dependiendo de la actividad de que se trate, entre 3 y 6</p>	<p>En el acta no se pone ningún plazo. Los plazos van en el requerimiento y pueden ser variables y pueden oscilar desde 10 días hasta dos meses dependiendo de la complejidad de lo solicitado.</p>	

TABLA COMPARATIVA

INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
	semanas desde la realización de la inspección.		
Remisión del informe: <input checked="" type="checkbox"/> Otras Áreas de la Administración <input checked="" type="checkbox"/> Titular	El informe se remite, junto con el Acta de Inspección y la documentación remitida por el titular, al Área de Control Integrado de la Contaminación y, en el caso de detectar incumplimientos, al Área de Disciplina Ambiental. Este procedimiento acaba de ser cambiado y ahora el informe se remite al Área de Control Integrado de la Contaminación, quién determina los requerimientos a efectuar al titular y la remisión del expediente al Área de Disciplina Ambiental, en su caso.	El informe, junto con el acta y las fotografías de la inspección se introducen en la carpeta común, de tal modo que igualmente es accesible al servicio de IPPC.	
Seguimientos posteriores a la inspección	A petición del Área de Control Integrado de la Contaminación.	Si se ha solicitado un requerimiento, se realiza el seguimiento desde el Servicio de Inspección.	Se realiza la comprobación de los aspectos subsanables mediante aportación de documentación de la empresa (fotos, documentos,...) y en algunos casos, se necesita una nueva visita a las instalaciones.



TABLA COMPARATIVA INSPECCIONES CONJUNTAS ENTRE COMUNIDADES AUTÓNOMAS EN INSTALACIONES PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES			
ITEM	COMUNIDAD DE MADRID	PAÍS VASCO	LA RIOJA
<i>TRAMITACIÓN POSTERIOR</i>			
Unidad administrativa que tramita los expedientes sancionadores y órgano del que depende	Área de Disciplina Ambiental. Se encuentra en la misma Dirección General que el Área que emite las Autorizaciones.	Servicio Jurídico que depende de la Dirección de Planificación Ambiental de la Viceconsejería de Medio Ambiente.	Sección de Régimen Sancionador de la Dirección General de Calidad Ambiental
Inicio de expedientes sancionadores a partir de los incumplimientos detectados	El Área de Disciplina Ambiental, una vez recibido el Acta e Informe elaborados tras la inspección, consulta al Área de Control Integrado de la Contaminación sobre los incumplimientos detectados antes de iniciar expediente sancionador.	El Servicio de inspección propone al servicio Jurídico la apertura de expediente sancionador y le aporta copia de todos los documentos que estime necesarios: acta, informe...	
Medidas adoptadas a partir de los incumplimientos <ul style="list-style-type: none"> ✓ Sanciones ✓ Visitas posteriores ✓ Revocación de la AAI ✓ Otras 	El Área de Disciplina Ambiental establece las sanciones correspondientes, informando al Área de Prevención Ambiental y al Área de Control Integrado de la Contaminación. Esta última puede solicitar visitas posteriores para comprobar que se han corregido las desviaciones detectadas. En último término, el citado Área puede proceder a la revocación de la AAI.	El Servicio Jurídico establece las sanciones correspondientes e informa al Servicio de Inspección del trámite. Puede solicitar así mismo visita de inspección para comprobar la corrección de determinados incumplimientos.	

7.2 ANEXO II. TABLA COMPARATIVA-CONCLUSIONES

7.2.1 DATOS GENERALES DE LA INSTALACIÓN:

- La actividad desarrollada en las tres instalaciones visitadas se encuentra recogida en el epígrafe 2.6 de la Ley 16/2002 **“tratamiento de superficies”**. Además, las instalaciones inspeccionadas en la Comunidad de Madrid y País Vasco también desarrollan el **“galvanizado de piezas en caliente”** contemplado en el epígrafe 2.3 c de la Ley 16/2002.

7.2.2 AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA.

- **Nº de Técnicos AAI:** La Comunidad de **Madrid** tiene una ratio de **24** AAI por técnico/el **País Vasco 64,5** AAI por técnico/**La Rioja** 12 técnicos a tiempo parcial (10% del tiempo de media dedicado a inspecciones), para un total de 56 instalaciones IPPC.
- **Nº de instalaciones IPPC:** El País Vasco tiene el mayor nº de instalaciones IPPC de las 3 CCAA.
- **Nº de A.A.I. emitidas:** En las 3 CCAA se han emitido actualmente entre un 93% y un 97 % de las AAI (Madrid-94,4%, País Vasco-92,9% y La Rioja-96,4 %).
- **Plazo de revisión:** 8 años en las 3 CCAA, excepto en el caso de que la AAI incluya la autorización de vertido a cauce, que en el caso de Madrid y La Rioja se fija en 5 años.
- **Estructura de la AAI:** No existe una homogeneidad en la estructura de las AAI de las instalaciones estudiadas. Cada CCAA ha desarrollado un modelo diferente en contenido y extensión.
 - Madrid: reparte entre los Anexos I y II los valores límite de emisión y los sistemas de control para todos los aspectos ambientales. En el Anexo III se describe pormenorizadamente el proyecto.
 - País Vasco: recoge en el apartado B las condiciones generales de funcionamiento en relación a todos los aspectos ambientales contemplados (atmósfera, residuos, vertidos) y en el apartado C todos los controles que debe realizar la instalación en el denominado Programa de Vigilancia Ambiental.
 - La Rioja: recoge en un apartado todas las condiciones que debe cumplir la actividad e incluye en un anexo final la

descripción del proyecto.

La práctica habitual durante las visitas de inspección a instalaciones IPPC es constatar in situ y documentalmente todas las condiciones establecidas en la AAI en lo que respecta a las distintas materias ambientales: residuos, suelo, agua, vertidos líquidos, emisiones a la atmósfera.

B.P.-

- *Desarrollar una estructura para las AAI que facilite el desarrollo de la inspección.*

Analizado el contenido de las 3 AAI estudiadas, se considera que la estructura que más se ajusta a esta dinámica de inspección es la desarrollada por el País Vasco.

- **Normativa autonómica en materia de AAI:** La Comunidad Autónoma de la Rioja ha desarrollado normativa adicional en materia de Control Integrado de la Contaminación.

B.P.-

- *Disponer de desarrollo normativo propio adaptado a las circunstancias de cada CCAA.*

- **Nº de instalaciones de Tratamiento de Superficie con AAI/Galvanizado en caliente:** 60 en la Comunidad de Madrid (5 además con Galvanizado en caliente), 63 en el País Vasco (10 de ellas con galvanizado) y 6 en la Rioja.
- **Valores Límite de Emisión:** en las 3 CCAA el procedimiento para fijar los VLE es similar:
 - Vertidos líquidos: se establecen en función de la normativa autonómica en materia de vertidos al sistema integral de saneamiento. En el caso de vertido a cauce en el País Vasco tienen en cuenta las MTDs, y el antiguo Decreto de vertido a cauce.
 - Emisiones a la atmósfera: se establecen en función de los BREF correspondientes.
- **Controles periódicos:** La frecuencia de los controles es menor en la Comunidad de Madrid y País Vasco en lo que respecta a

las emisiones a la atmósfera. Así mismo, se ha detectado una diferencia sustancial en el nº de parámetros a analizar establecido en cada AAI. De esta forma, en aquellos aspectos que resultan comparables:

- Foco de emisión del horno de Galvanizado: en la Comunidad de Madrid en un primer control se le exigen 12 parámetros incluyendo dioxinas y furanos. En los siguientes controles periódicos se exigen 4 parámetros. En el País Vasco se exige analizar tres parámetros en todos los controles periódicos a realizar.
- Vertidos líquidos al Sistema Integral de Saneamiento: en la Comunidad de Madrid se establecen controles semestrales de 9 parámetros a realizar por entidad externa; en el País Vasco se exige un parámetro trimestralmente por entidad externa y dos parámetros cada dos días por control interno; en la Rioja se exigen controles trimestrales de 6 parámetros.
- **MTD en instalaciones de tratamiento de superficies especificadas en las AAI.** Hay MTD similares en 3 CCAA: utilización óptima de los baños-prolongar la vida de los baños, medidas de seguridad para asegurar la estanqueidad en la zona de baños.
- **MTD en instalaciones de galvanizado en caliente:** En la Comunidad de Madrid se describen MTDs para las empresas bajo este epígrafe: filtro de mangas conectado a la campana de aspiración situada en el baño de Zn fundido; aprovechamiento del calor de los gases de escape; recuperación del Zinc de los residuos (cenizas, matas y salpicaduras de zinc).

7.2.3 PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LAS INSPECCIONES.

- **Programación/planificación de las inspecciones AAI.** En las 3 CCAA las actuaciones de inspección en instalaciones IPPC se desarrollan en el marco de programas de inspección. No obstante, el contenido y alcance de los programas de inspección es distinto en cada CCAA.

B.P.-

- *Disponer de un plan de inspección medioambiental que cubra las instalaciones IPPC, tal como contempla la nueva Directiva de Emisiones Industriales.*
- *Disponer de una plantilla común para la elaboración de programas/planes de inspección a todas las CCAA.*

- **Frecuencia de las inspecciones de A.A.I.**. La Comunidad de Madrid habrá realizado el 100% de las inspecciones de seguimiento en instalaciones IPPC cuando se produzca la transposición de la Directiva de Emisiones Industriales. El País Vasco y la Rioja han comenzado a realizar inspecciones de seguimiento de las AAI en el año 2011. No obstante, el País Vasco ha realizado inspecciones previas para conceder la Resolución efectiva de la AAI.

B.P.-

- *Las inspecciones previas a la Resolución efectiva de la AAI permiten ajustar mejor las condiciones establecidas en la autorización a la situación real de la actividad.*

- **Determinación de la frecuencia de inspección (análisis de riesgos, tipo de actividad, resultado de la última visita...):** En el País Vasco el que establece la periodicidad de inspecciones es el Servicio de Inspección en función de la Directiva de emisiones en base a un análisis de riesgos. En las otras dos, se determinan la frecuencia de la inspección en función de las necesidades del Área que emite la autorización. A partir del año 2013 es preciso realizar esta selección de actividades a inspeccionar en base al análisis de riesgos descrito en el artículo 23 de la DEI.

B.P.-

- *Realizar la selección de actividades a inspeccionar en base a una evaluación sistemática de riesgos, según la DEI*

- **Unidad administrativa que realiza la inspección y organismo del que depende:** El País Vasco y Madrid disponen de una unidad administrativa dedicada exclusivamente a la inspección, independiente de las de autorizaciones y disciplina.

B.P.-

- *Existencia de una unidad administrativa dedicada exclusivamente a la Inspección Ambiental de actividades IPPC, ajena al departamento de Autorizaciones y de Disciplina.*

- **Organización de la/s unidad/es administrativa/s que realizan la inspección:** Las funciones y organización de las unidades son distintas en las 3 CCAA, si bien se asemejan más las estructuras del País Vasco y la Comunidad de Madrid.

B.P.-

- *Existencia de una unidad administrativa dedicada a elaborar y ejecutar los programas anuales de inspección.*
- *Establecimiento de objetivos concretos durante un espacio temporal en las unidades dedicadas a realizar inspecciones.*
- *Efectuar el seguimiento de todos las AAI y procedimientos emitidos por el órgano ambiental.*

- **Personal que ejecuta la inspección (Especialización y Formación/cualificación):** En la Rioja y Madrid la visita de inspección en instalaciones IPPC se realiza siempre por dos técnicos, pertenecientes a los Grupos A y B. En el País Vasco por uno que, según complejidad, puede ir acompañado de técnicos de otros servicios.

B.P.- *Realizar la visita de inspección por dos funcionarios pertenecientes a los Grupos A y B*

- **Coordinación con otras Consejerías/Organismos:** En las 3 CCAA la coordinación se realiza a nivel interno, con otras Áreas de la propia Consejería.

B.P.-

- *Realizar la inspección acompañados de personal técnico del Área o Departamento que emite la AAI.*

7.2.4 METODOLOGÍA DE LA INSPECCIÓN

1. Preparación de la Inspección.

- **Revisión de antecedentes administrativos y estudio/análisis de la A.A.I.** La sistemática relativa a la preparación de la inspección es similar en las 3 CCAA (revisión de documentación/antecedentes y análisis del contenido de la AAI), varía el soporte de consulta de la información.

B.P.-

- *Disponer de una herramienta informática donde se encuentran todos los antecedentes del expediente de autorización, accesible al personal de inspección. Se debe garantizar que la información se encuentra debidamente actualizada en cuanto a últimas modificaciones, documentos presentados por la empresa, etc.*

- **Aviso previo de la inspección a la instalación:** En la Rioja y País Vasco se avisa de forma previa a la inspección, en Madrid la práctica habitual es no realizar dicho aviso.

B.P.-

- *No se puede identificar una buena práctica como tal. Existen ventajas e inconvenientes respecto a la práctica de aviso previo:*
 - *Ventajas: facilita el desarrollo de la inspección y la disponibilidad del titular de la instalación.*
 - *Inconvenientes: no garantiza que las condiciones en las que se realiza la inspección sea las reales de funcionamiento de la instalación.*

- **Plan de inspección documentado/protocolos de actuación:** En las 3 CCAA se realizan documentos adaptados a la inspección o protocolos.

B.P.-

- *Elaboración de un documento adaptado a la inspección con los aspectos que van a ser comprobados y la documentación que debe ser requerida durante la visita.*

2. Realización de la Inspección.

- **Alcance:** En las 3 CCAA se realiza una inspección in situ que incluye una revisión de la documentación y una visita completa a la instalación.

B.P.-

- *Realización de tomas de muestras, en agua o aire, durante la inspección, en los casos en los que pueda ser interesante para contrastar los VLE's de los autocontroles o caracterizar parámetros no regulados, especialmente problemáticos, etc.*

- **Duración de la inspección:** En las 3 CCAA la duración varía en función de las características de la instalación a visitar y de la programación de tomas de muestras.
- **Nº de inspectores y personal que participa en la inspección:** La Comunidad de **Madrid** tiene una ratio de **36** instalaciones IPPC por técnico/**País Vasco 40,4** por técnico/**La Rioja 28** por técnico.
- **Esquema de trabajo durante la inspección:** Similar en las 3 CCAA: introducción de la visita-recorrido de las instalaciones-solicitud de documentación-elaboración del acta in situ con copia al interesado.
- **Medios utilizados:** En las 3 CCAA los medios utilizados durante la inspección son similares: listas de chequeo, ordenadores portátiles, cámaras fotográficas, indumentaria de seguridad.

B.P.-

- *Utilizar medios informáticos durante las inspecciones en instalaciones IPPC.*
- *Utilizar indumentaria de seguridad propia (cascos, guantes, etc).*

- **Aspectos comprobados de la AAI (particularidades para el sector de Tratamiento de Superficie):** Procedimiento similar en las 3 CCAA, se realiza una revisión detallada de la AAI.

B.P.-

- **Hacer hincapié en los aspectos específicos del sector de tratamiento de superficies:**
 - ✓ *Impermeabilización y estanqueidad de suelo y canalizaciones y fosos de recogida de derrames.*

- ✓ *Conexiones de las cubas de proceso y aclarado con la depuradora y sistemas de tratamiento de vertidos líquidos.*
- ✓ *Condiciones en que se encuentran los almacenamientos de productos químicos*
- ✓ *Sistemas de aspiración de vapores*
- ✓ *Toma de muestras de efluentes líquidos/emisiones procedentes del horno de galvanizado.*

➤ **Toma de muestras (entidad que realiza el muestreo y metodología):** En la Comunidad de Madrid se realizan tomas de muestras de las emisiones atmosféricas y los vertidos líquidos en el marco de las campañas en instalaciones IPPC. En el País Vasco y la Rioja se realizan muestreos de vertidos líquidos de manera esporádica.

- B.P.-**
- *Realizar sistemáticamente muestreo y análisis de emisiones atmosféricas y vertidos líquidos en instalaciones IPPC a través de entidades contratadas por la administración, en presencia de agentes de la autoridad (inspectores), que levantan acta donde quedan reflejadas las particularidades del muestro*

➤ **Acta de inspección (contenido y estructura):** En las 3 CCAA el acta se elabora in situ al finalizar la inspección utilizando medios informáticos. En general en el acta se reflejan los aspectos comprobados durante la inspección, siguiendo la estructura de la AAI y reflejando las incidencias detectadas durante la inspección y las derivadas de la documentación solicitada y aportada. La Comunidad de Madrid dispone de una aplicación informática para la elaboración de actas electrónicas (AIAR). El País Vasco tiene una aplicación informática específica para las inspecciones IPPC.

- B.P.-**
- *Realizar el acta a partir de una plantilla específica para las inspecciones de AAI, reflejando los aspectos comprobados relativos a las condiciones para la protección de la calidad del aire, calidad del agua, producción de residuos, control del ruido y medidas preventivas y observaciones.*

➤ **Información in situ de incumplimientos:** En las 3 CCAA se reflejan los incumplimientos o desviaciones a las condiciones

establecidas en la AAI detectados durante la inspección y se informa al inspeccionado del cauce que sigue el expediente con posterioridad a la visita. En el País Vasco y la Rioja puede haber un requerimiento posterior en base a los incumplimientos detectados y reflejados en el acta, independientemente de que también proceda la tramitación del correspondiente expediente disciplinario.

B.P.-

- *Realización de un requerimiento posterior a la inspección por el que se comuniquen los incumplimientos y se soliciten las subsanaciones oportunas, independientemente de que también proceda la tramitación del correspondiente expediente disciplinario por el Área o Servicio correspondiente.*

3. Realización del Informe.

- **Contenido y estructura del informe.** En la Rioja habitualmente no se realiza informe. En el País Vasco y Madrid se confecciona un informe en el que se reflejan las modificaciones o desviaciones detectadas respecto a lo establecido en la AAI y se señala la documentación, registros, controles e informes que han sido aportados durante o con posterioridad a la inspección. El País Vasco además dispone de una plantilla con el contenido tipo del informe y efectúa una valoración de las deficiencias detectadas como leve, media o grave.

B.P.-

- *Realización de un informe que recoja todos los aspectos comprobados durante la inspección, la documentación solicitada y aportada y complete la información contenida en el acta.*
- *Utilización de una plantilla que sistematice el contenido y estructura de todos los informes, sea quien sea el inspector.*
- *Establecimiento de una codificación para valorar las deficiencias constatadas en la inspección y los incumplimientos a la AAI.*

- **Conclusiones y propuestas de actuación sobre las desviaciones detectadas:** La Comunidad de Madrid y el País Vasco incluyen un apartado de conclusiones en los informes. El País Vasco, además de obtener unas conclusiones sobre el grado de

cumplimiento de la AAI, realiza un requerimiento posterior a la inspección, en coordinación con el servicio de IPPC.

B.P.-

- *Incluir un apartado de conclusiones en el informe que valore el grado de cumplimiento de las condiciones establecidas en la AAI.*
- *Realizar un requerimiento posterior para la subsanación de las desviaciones detectadas durante la inspección.*

- **Plazo medio de la emisión del informe desde la inspección:** En la Comunidad de Madrid se otorga un plazo de 10 días hábiles para la remisión de la documentación solicitada y no presentada durante la visita, que queda reflejado en el acta. Una vez pasado dicho plazo se elabora el informe en un plazo de tiempo de entre 3 y 6 semanas desde la realización de la inspección. En el País Vasco, no se otorgan plazos para la presentación de la documentación durante la inspección, éstos se fijan en un requerimiento posterior y pueden ser variables (entre 10 días hasta dos meses).

B.P.-

- *Realizar el informe en un plazo máximo de 2 meses, tal como marca la Directiva de Emisiones Industriales.*

- **Remisión del informe a otras Áreas de la Administración o al titular:** En la Comunidad de Madrid informe y acta se remiten, junto con la documentación aportada por el titular, al Área de Control Integrado de la Contaminación y, en el caso de detectarse incumplimientos, al Área de Disciplina Ambiental. Actualmente este procedimiento se ha cambiado y el informe se remite al Área de Control Integrado de la Contaminación, quién determina las actuaciones posteriores a realizar. En el País Vasco informe y acta junto con las fotografías de la inspección se introducen en la carpeta común accesible al servicio de IPPC. Ninguna CA remite el informe al titular.

B.P.-

- *Remisión del informe, tanto a otras Áreas interesadas (IPPC, Disciplina, etc.) como al titular*

- **Seguimientos posteriores a la inspección:** En las 3 CCAA se suele realizar un seguimiento posterior en el caso de que se hayan

detectado incumplimientos. En la Comunidad de Madrid dicho seguimiento se efectúa a petición del Área que emite la Autorización. En el País Vasco se realiza con posterioridad al requerimiento efectuado al titular.

B.P.-

- *Realización de inspección posterior para comprobar las subsanaciones correspondientes.*

4. Tramitación posterior:

- **Unidad administrativa que tramita los expedientes sancionadores y órgano del que depende:** En la Comunidad de Madrid tramita los expedientes sancionadores el Área de Disciplina Ambiental, que pertenece ahora a la misma Subdirección que el Área que realiza la inspección y a la misma Dirección General que el Área que emite las Autorizaciones. En el País Vasco es el Servicio Jurídico que depende de la Dirección de Planificación Ambiental de la Viceconsejería de Medio Ambiente. En La Rioja, es la Sección de Régimen Sancionador de la Dirección General de Calidad Ambiental.

B.P.-

- *Situar en distintas unidades administrativas las siguientes funciones: emisión de AAI, realización de las inspecciones y tramitación de los expedientes sancionadores.*

- **Inicio de expedientes sancionadores a partir de los incumplimientos detectados:** En la Comunidad de Madrid el Área de Disciplina Ambiental, una vez recibidos los documentos de la inspección realizada, consulta al Área de Control Integrado de la Contaminación sobre los incumplimientos detectados antes de iniciar expediente sancionador. A partir de ahora será el Área de Control Integrado de la Contaminación el que remita el expediente al Área de Disciplina cuando las circunstancias requieran la tramitación de un expediente sancionador. En el País Vasco el Servicio de inspección propone al servicio Jurídico la apertura de expediente sancionador y le aporta copia de todos los documentos que estime necesarios: acta, informe.

B.P.-

- *Evaluación de los aspectos comprobados durante la inspección en lo que respecta al cumplimiento/incumplimiento de las*

condiciones establecidas en al AAI por la unidad que realiza la inspección en coordinación con la unidad que emite las autorizaciones, a fin de centrar la atención sobre los aspectos medioambientalmente más significativos y facilitar, en su caso, la tramitación de un expediente disciplinario.

- **Medidas adoptadas a partir de los incumplimientos (sanciones, visitas posteriores, revocación de la AAI, otras):** en la Comunidad de Madrid el Área de Disciplina Ambiental establece las sanciones correspondientes, informando al Área de Prevención Ambiental y al Área de Control Integrado de la Contaminación. Esta última puede solicitar visitas posteriores para comprobar que se han corregido las desviaciones detectadas. En el País Vasco el Servicio Jurídico establece las sanciones correspondientes e informa al Servicio de Inspección del trámite. Puede solicitar así mismo visita de inspección para comprobar la corrección de determinados incumplimientos.

B.P.-

- *Existencia de un flujo de información entre todas las unidades administrativas que intervienen en el procedimiento de autorización/inspección/sanción.*
- *Comprobación posterior de la subsanación de incumplimientos y adopción de medidas correctoras.*