

- Uso característico: residencial, vivienda familiar y colectiva.

- Parcela mínima: 500,00 m².

- Frente mínimo a vía pública: 6,00 m.

- Alineaciones :

- Cierre de parcela: 5,00 m. a eje de carretera.
3,00 m. al eje de camino.

- Edificación: 10,00 m. a eje de carretera.
8,00 m. a eje de camino.

- 5 m. a colindantes (3 m. en uno de sus lados)

- Ocupación máxima de parcela: 40% incluyendo planta bajo rasante.

- Coeficiente de edificabilidad: 0,4 m²/m². (en residencial).

- Altura de la edificación:

- Plantas: Baja + 1 + B.C.

- Altura al alero: 6,00 m.

- Altura a cumbre: 9,50 m.

- Dimensiones máximas de las edificaciones:

- 31,00 m. en viviendas adosadas y colectivas.

- 21,00 m. en otras tipologías.

- Fondo máximo de la edificación: 16,00 m.

- Anchura mínima por vivienda: 5,00 m.

4. Oportunidad y conveniencia del estudio de detalle.

El motivo de la elaboración del presente Estudio de Detalle se justifica en el desarrollo de Suelo Urbano de acuerdo con las determinaciones de la Ordenanza de Aplicación (2:SUC) que remite a esta figura de planeamiento como instrumento de ordenación para promociones de más de 8 viviendas unifamiliares o más de 16 viviendas en otras tipologías (artículo 123.6).

Toma el estudio de detalle como base el artículo 61 de la Ley de Ordenación del Territorio y Régimen Urbanístico del suelo de Cantabria (LOTRUSCA) así como los artículos 65 y 66 del Reglamento de Planeamiento Urbanístico.

El desarrollo del terreno a través del Estudio de Detalle se justifica pues plenamente a partir de la obligatoriedad impuesta por la normativa y de la necesidad de determinar:

- El acceso rodado y peatonal desde alguno de los viales.

- La urbanización y ordenación del ámbito

- La delimitación del mismo y cesiones para ensanche de viales.

- El señalamiento de alineaciones, rasantes de proyecto y volúmenes.

5. Criterios y objetivos del estudio de detalle.

La ordenación que se propone viene justificada por las determinaciones de la ordenanza de aplicación y fundamentalmente, por la forma y topografía de los terrenos que la condicionan de manera particular en la búsqueda de una unidad formal coherente.

A tenor de la ordenanza específica de aplicación en lo que a retranqueos y alineaciones se refiere, el área de movimiento de las edificaciones resulta ser un ámbito en forma de «L» cuya anchura menguante a medida que se descende hacia el extremo norte de la parcela, recomienda la ubicación de las edificaciones en la parte sur del terreno, más próxima a la carretera regional.

El desnivel existente en la parcela, obliga por otra parte a la definición precisa de rasantes de proyecto que resuelvan las circulaciones rodadas y peatonales y permitan la urbanización coherente del conjunto de acuerdo a las limitaciones impuestas por las Normas en cuanto a altura máxima de muros de contención y de las edificaciones.

El Estudio de Detalle establece pues con precisión las alineaciones y rasantes en la totalidad del terreno, ajustando los trazados de viales y definiendo con precisión las cesiones para la adaptación de las determinaciones del planeamiento.

RELACIÓN DE PLANOS

1. SITUACIÓN SEGÚN NN.SS. Y CATASTRO.

1.1. SITUACIÓN.

2. TOPOGRÁFICO.

3. SECCIONES DEL TERRENO.

3.1. SECCIONES DEL TERRENO.

4. CESIONES.

5. PARCELA NETA.

6. ALINEACIONES Y ÁREA DE MOVIMIENTO.

7. ORDENACIÓN GENERAL INDICATIVA (VISADO EL 04/02/2005).

8. SECCIONES DE LA PROPUESTA (VISADO EL 28/01/2005).

OTRA DOCUMENTACIÓN

1. ESCRITURAS.

2. CERTIFICACIONES CATASTRALES.

Pesués, Val de San Vicente, 18 de mayo de 2005.—El alcalde presidente, Miguel Ángel González Vega.

05/7230

7.2 MEDIO AMBIENTE Y ENERGÍA

CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE

Dirección General de Medio Ambiente

Resolución de 6 de mayo de 2005, por la que se formula Declaración de Impacto Ambiental del proyecto Sustitución de Combustibles: Valorización energética de residuos, en Mataporquera, término municipal de Valdeolea.

El Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, el Real Decreto 1131/1988, de 30 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, el Real Decreto Ley 9/2000, de 6 de octubre, así como la Ley 6/2001, de 8 de mayo, ambos de modificación del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, establece la obligación de formular Declaración de Impacto Ambiental, con carácter previo a la Resolución administrativa que se adopte para la realización o, en su caso, autorización de la obra, instalación o actividad de las comprendidas en su Anexo I.

Conforme a lo indicado en el artículo 13 del Real Decreto 1131/1988, de 30 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, el promotor, «Cementos Alfa, Sociedad Anónima», remitió con fecha de entrada 7 de marzo de 2002 a la Dirección General de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, la Memoria – Resumen de la actividad proyectada «Sustitución de combustibles: valorización energética de residuos», para iniciar el procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental. Por lo que de conformidad con el artículo 68 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, se procedió al Acuerdo de Inicio del procedimiento ambiental con fecha 15 de marzo de 2002.

El proyecto consiste en la utilización de combustibles de sustitución en las instalaciones de la planta cementera, para cubrir una parte del aporte energético necesario para la fabricación del clínker, mediante la valorización energética de residuos, procedentes de instalaciones gestoras debidamente autorizadas; para lo cual se pretende realizar las obras relativas a la primera fase del proyecto, correspondiente al empleo de combustibles líquidos, dichas obras básicamente consistirán en la adecuación del horno de clínker para utilizar dichos residuos como combustibles y en la construcción de los equipos de recepción, depósitos y zonas de almacenamiento de los mismos, a desarrollar dentro de las instalaciones de la empresa, ubicadas en Mataporquera, dentro del término municipal de Valdeolea (Anexo I).

Recibida la referida Memoria – Resumen, el Servicio de Medio Ambiente y Ordenación Territorial inició, con fecha 26 de marzo de 2002, un período de consultas a personas, instituciones y administraciones sobre el Impacto Ambiental del proyecto.

En virtud del artículo 14 del Real Decreto 1131/1988, de 30 de septiembre, el Servicio de Medio Ambiente, dio tras-

lado al titular del proyecto de las respuestas recibidas, así como de los aspectos más significativos a considerar en el Estudio de Impacto Ambiental.

Un resumen significativo de las respuestas recibidas se recoge en el Anexo II.

Elaborado por el promotor de la actuación, el Estudio de Impacto Ambiental (Anexo III), fue sometido a trámite de información pública por la Dirección General de Medio Ambiente, mediante anuncio publicado en el Boletín Oficial de Cantabria de fecha 23 de octubre de 2003, habiéndose presentado las alegaciones recogidas en el Anexo IV.

Mediante escrito recibido con fecha 4 de febrero de 2004, por parte de la promoción, se comunica que durante la revisión del Estudio de Impacto Ambiental, del proyecto de referencia, realizada con motivo del estudio de las alegaciones presentadas al mismo, ha sido detectado un error en la página 181 del Tomo I, relativo al caudal de gases que es de 184.445 Nm³/hora en vez de los 125.000 Nm³/hora consignados. Error debido a que se tomó el dato de caudal, anterior a la remodelación realizada en agosto de 2002 de su horno de clinker.

Con fecha 2 de marzo de 2004, se recibe escrito de don Adolfo Palacios Rodríguez, en calidad de Diputado Provincial de Medio Ambiente de la Excm. Diputación Provincial de Palencia. Por el que solicita el Estudio de Impacto Ambiental del proyecto, dada la cercanía de la empresa a la provincia de Palencia.

Con fecha 5 de abril de 2004, se recibe escrito de la promoción en el que en relación con el error detectado en el caudal de gases, se pone de manifiesto que la naturaleza del error es tal que el impacto medioambiental resultante es menor que el inicialmente evaluado, a la vista de los resultados obtenidos de la aplicación del Screen View (modelo matemático para el cálculo de la dispersión atmosférica), donde se pone de manifiesto la reducción en las concentraciones de los contaminantes considerados. Para identificar mejor las modificaciones del Estudio de Impacto Ambiental, se aportan las tablas modificadas con el texto original y la modificación de distinto color.

Con fecha 12 de abril de 2004, se da traslado de copia en soporte CD-ROM del Estudio de Impacto Ambiental, presentado por la promoción, hasta don Adolfo Palacios Rodríguez, Diputado Provincial de Medio Ambiente de la Excm. Diputación Provincial de Palencia.

Con posterioridad al inicio de este expediente ha entrado en vigor la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, en cuyo artículo 11.4.a. se dice que:

«Las Comunidades Autónomas dispondrán lo necesario para posibilitar la inclusión en el procedimiento de otorgamiento de la autorización ambiental integrada, de las siguientes actuaciones:

a) Las actuaciones en materia de evaluación de impacto ambiental, u otras figuras de evaluación ambiental previstas en la normativa autonómica, cuando así sea exigible y la competencia para ello sea de la Comunidad Autónoma».

En consecuencia se incluye esta Declaración de Impacto Ambiental en el expediente de Autorización Ambiental Integrada, Expediente AAI/01/2004, para el conjunto de instalaciones que conforman el complejo industrial del promotor. La cual asumirá preceptivamente todo el condicionado ambiental de ésta Declaración de Impacto Ambiental, adaptándolo en su caso, especialmente en lo que se refiere al Plan de Vigilancia y Control Ambiental, que se integrará, a su vez, en el Programa de Seguimiento y Control Ambiental que establezca la Autorización Ambiental Integrada.

Examinada la documentación presentada por el promotor para la ejecución del proyecto y tras asumir íntegramente el Informe del Servicio de Medio Ambiente, se establecen por la presente resolución una serie de condiciones para la ejecución del proyecto, de manera que, ade-

más de desarrollarse las medidas correctoras y observar las recomendaciones expuestas en el Estudio de Impacto Ambiental, se asegure la minoración de los posibles efectos ambientales negativos, a fin de que la realización del proyecto pueda considerarse ambientalmente viable.

A los solos efectos ambientales, se considera la presente Declaración de Impacto Ambiental aprobatoria con condiciones.

Sin perjuicio de otras autorizaciones administrativas pertinentes que deban ser emitidas por los organismos competentes en cada caso y con las siguientes condiciones complementarias para la atenuación del impacto ambiental:

1. Sustitución de los combustibles.

La sustitución de los combustibles se producirá progresivamente, efectuándose un seguimiento analítico medioambiental a través de un Plan de Vigilancia y Control Ambiental. En el caso de que las mediciones arrojaran resultados que pudieran ser interpretados por la Consejería de Medio Ambiente como gravemente perjudiciales para la calidad ambiental, se procederá a disminuir el porcentaje de residuos a emplear hasta donde sea preciso, a fin de garantizar el mantenimiento de la citada calidad ambiental.

En cualquier caso, la sustitución de combustibles objeto de la presente Declaración de Impacto Ambiental no podrá comenzar a producirse hasta que se haya resuelto aprobatoriamente el Expediente para la Autorización Ambiental Integrada de las instalaciones industriales del promotor, en las que se producirá la citada sustitución de combustibles, ateniéndose a las especificaciones técnicas en él establecidas.

2. Protección del sistema hidrogeológico.

a) Se garantizará la no contaminación de las capas freáticas y cauces de aguas superficiales por contaminación procedente de las fases de instalación y explotación del proyecto.

b) Durante la ejecución de las obras, se considera conveniente que todas aquellas operaciones de mantenimiento de los vehículos y la maquinaria, como son cambios de aceite, recarga de combustible, lavado de vehículos, lavado de cubas de hormigón, etc., no se realicen en la zona afectada por el proyecto, debiendo realizar tales operaciones en talleres especializados o, en su defecto en zonas apropiadas y autorizadas que garanticen la no contaminación de las aguas.

c) Los aceites residuales, restos de combustibles, etc., procedentes de las operaciones de mantenimiento de vehículos y maquinaria, así como cualquier otro residuo contaminante procedente de las labores de ejecución del proyecto, se almacenarán en recipientes estancos para su posterior evacuación y entrega a gestor autorizado.

d) El levantamiento del pavimento y la correspondiente excavación se mantendrá únicamente el tiempo justo para realizar las cimentaciones y construcciones proyectadas, tras lo cual se procederá a reponer el pavimento que haya sido levantado, así como las redes de saneamiento que se hayan visto afectadas por la ejecución de las obras.

e) Las distintas zonas que conforman la actividad propuesta, susceptibles de recibir derrames de sustancias potencialmente contaminantes, deberán estar dotadas de superficies impermeables, resistentes a la contaminación por vertidos líquidos que mediante lixiviación, escorrentía o percolación sean susceptibles de contaminar las aguas o el suelo, y dotadas de instalaciones para su captación y posterior gestión según su naturaleza (utilización en el proceso, en su defecto, tratamiento antes de su vertido y/o su entrega a gestor autorizado).

f) El tratamiento de depuración de las aguas residuales, deberá asegurar en todo momento que los vertidos cumplan los parámetros característicos mínimos establecidos en el Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas, el

Real Decreto 849/1986, de 11 de abril, por el que se aprueba el Reglamento del Dominio Público Hidráulico, sus modificaciones y demás legislación aplicable en la materia, y/o las especificaciones de calidad del agua residual que en el reglamento municipal del Ayuntamiento en que radica la actividad se determine, o en su defecto las condiciones de vertido que establezca el Organismo de Cuenca correspondiente, en caso de vertido directo o indirecto de aguas residuales sobre el dominio público hidráulico.

g) En la fase de explotación, las labores de mantenimiento y vigilancia que impliquen aportes de residuos, así como posibles anomalías en el funcionamiento de las instalaciones, depósitos de almacenamiento, etc., que ocasionen vertidos contaminantes, habrán de ser controladas de igual manera, mediante la captación congruente de los mismos, su almacenamiento y posterior gestión según su naturaleza.

h) Los acopios de material para su posterior tratamiento se realizarán sobre superficies planas previamente drenadas de forma que se eviten los encharcamientos. A su vez, los depósitos temporales de materiales inertes se llevarán a cabo de forma que no sean afectados por arrastres ocasionados por las lluvias.

i) Ante cualquier tipo de incidencia que pudiera afectar ambientalmente al río Camesa, incluido en la propuesta de LIC's aprobada por Acuerdo del Consejo de Gobierno de Cantabria en fecha 11 de noviembre de 2002, con el número ES 1300014, integrado en la Red Natura 2000, se tomarán las medidas oportunas con el fin de paliar y/o evitar cualquier posible afección sobre el citado LIC del río Camesa. La promoción deberá asimismo comunicar dichas incidencias a esta Dirección General de Medio Ambiente, a la Dirección General de Montes y Conservación de la Naturaleza y al organismo de cuenca correspondiente y seguir las directrices que pudieran ser marcadas por los mismos.

3. Gestión de residuos.

a) La gestión de residuos, se regulará según lo dispuesto en la Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos, en el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, en el Real Decreto 952/1997, de 20 de junio, por el que se modifica el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, aprobado mediante Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, en la Orden de 28 de febrero de 1989, modificada por la Orden de 13 de junio de 1990, por la que se regula la Gestión de Aceites Usados, en el Real Decreto 653/2003, de 30 de mayo, sobre incineración de residuos, en la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos, y demás legislación sectorial aplicable en la materia, así como en el desarrollo de las medidas correctoras derivadas de la presente Declaración de Impacto Ambiental y de las establecidas por la autoridad con competencia en la materia.

b) En el horno de la planta cementera únicamente podrán ser valorizados energéticamente aquellos residuos líquidos y/o mezclas compatibles de residuos líquidos para los que el promotor de la actuación, esté y/o sea debidamente autorizado; los cuales, serán sometidos a aquellas operaciones de gestión de residuos para los que esté y/o sea debidamente autorizado.

c) La admisión de los residuos a valorizar y la expedición de los residuos no admitidos para su valorización, se realizará conforme a lo dispuesto por la legislación vigente en la materia. Así mismo, las operaciones de carga y descarga, se realizarán cumpliendo las condiciones de seguridad exigidas para la manipulación de mercancías peligrosas.

d) Los residuos y demás materiales de obra que resulten sobrantes de la fase de construcción deberán ser retirados de la zona y llevados a lugar apropiado autorizado, según su naturaleza.

e) Se habilitarán medidas para la correcta gestión de los residuos sólidos urbanos que se puedan generar, que permitirán su almacenamiento, recogida y transporte a gestor autorizado, al objeto de evitar impactos paisajísticos por la movilización de las fracciones de dichos residuos que puedan ser arrastradas por el viento e impactos ambientales por la presencia de vectores ligados a vertederos de materia orgánica no controlados.

f) Los residuos generados en el desarrollo de la actividad, independientemente de que estén catalogados o no como residuos peligrosos, serán entregados a gestor autorizado. Mientras se encuentren en su poder, serán almacenados en unas condiciones adecuadas de seguridad e higiene, evitando en todo momento la mezcla de las diferentes categorías de residuos peligrosos entre sí o de éstos con los que no tengan tal consideración.

4. Protección de la atmósfera.

a) Se regulará según lo dispuesto en la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección del ambiente atmosférico, en el Real Decreto 833/1975, de 6 de febrero, de desarrollo de la mencionada Ley, en sus modificaciones parciales, en el Real Decreto 653/2003, de 30 de mayo, sobre incineración de residuos y demás legislación aplicable en la materia, así como en el desarrollo de las medidas correctoras derivadas de la presente Declaración de Impacto Ambiental y de las establecidas en la autorización de funcionamiento por la autoridad con competencia en la materia.

b) Se deberá asegurar el correcto funcionamiento y mantenimiento del sistema de lavado de emisiones fugitivas, previsto, al objeto de minimizar dichas emisiones.

c) Las actividad de co-incineración proyectada, se diseñará, equipará, construirá y explotará conforme a lo dispuesto en el Real Decreto 653/2003, de 30 de mayo, sobre incineración de residuos, salvo que por parte de la autoridad con competencia sustantiva se autoricen condiciones distintas de explotación.

d) Con el fin de minimizar los procesos de contaminación generados en la fase de explotación, se controlarán regularmente los parámetros de emisiones atmosféricas a lo largo de la vida útil de la actividad proyectada, con arreglo a lo dispuesto en el Real Decreto 653/2003, de 30 de mayo, sobre incineración de residuos, salvo que por parte de la autoridad con competencia sustantiva se autoricen condiciones distintas de explotación. Los niveles que se obtengan se compararán con los estándares de calidad establecidos por la legislación vigente y/o con los que por parte de la autoridad con competencia sustantiva se autorice. Dicha autorización determinará que tomas de muestras y análisis, además de los que proponga el promotor, deberán realizarse por un laboratorio externo, perteneciente a una empresa colaboradora de la Administración (ECA), debidamente autorizada.

e) Si a la vista de los resultados obtenidos, se desprende que la actividad proyectada a lo largo de su vida útil se desvía de los estándares de calidad establecidos, se procederá a llevar cabo las medidas correctoras oportunas y/o a implementar las mejores técnicas disponibles al objeto de su control.

f) Se hace necesario el que por parte de la promoción se proceda a la instalación de una red de seguimiento y control de la calidad del aire, por lo que deberá de elaborar y ejecutar un Programa de Vigilancia Ambiental de las inmisiones generadas, para que a la vista de los resultados obtenidos en el mismo y de los condicionantes geográficos y meteorológicos de la zona, se proceda a proponer ante la autoridad con competencia sustantiva el número de estaciones de medida a instalar, sus características, su ubicación, los parámetros de calidad del aire y meteorológicos a medir, etc., al objeto de que por parte de la misma se de su conformidad.

g) Por parte de la promoción se deberá plantear un programa de reducción de las emisiones a la atmósfera de NOx, SO2 y CO a medio plazo.

5. Protección contra el ruido.

a) Al objeto de evitar niveles indeseables de contaminación acústica, se deberán mantener en condiciones óptimas los sistemas de escape de los vehículos y maquinaria dotados de motor de combustión. Así mismo, serán mantenidos en óptimas condiciones de funcionamiento los sistemas mecánicos de la propia instalación, así como sus chasis, soportes y demás elementos susceptibles de crear perturbaciones sonoras no deseadas.

b) Durante la fase de explotación, los niveles de ruido en el exterior de las instalaciones no sobrepasarán, en ningún caso, los niveles de ruido legalmente establecidos.

6. Protección del paisaje y del suelo.

a) Las instalaciones proyectadas deberán realizarse o recubrirse de materiales que faciliten su integración cromática con el entorno; así mismo, las pinturas, acabados y materiales empleados en el exterior de dichas instalaciones, deberán garantizar la no generación de impactos paisajísticos, para lo cual se emplearán preferentemente pinturas de acabado mate y materiales no brillantes o que reflejen la luz, siempre y cuando no se afecte a las medidas de seguridad establecidas por los organismos correspondientes.

b) Los terrenos y viales utilizados para la realización del proyecto, y que no sean necesarios para el desarrollo de la fase de explotación, deberán ser restaurados a sus condiciones iniciales al finalizar la fase constructiva.

c) Semestralmente, como control de la calidad de los suelos, se procederá mediante la toma de muestras en lugares representativos, de los que la promoción deberá aportar plano, a medir como mínimo: pH, conductividad eléctrica, nitrógeno total, nitratos, relación carbono/nitrógeno, sulfatos, capacidad de intercambio catiónico, plomo, mercurio, cadmio, cloro total y dioxinas y furanos de los suelos. Así mismo en la fase previa a la puesta en marcha de la actividad, al objeto de conocer la situación preoperacional de los suelos de la zona, se realizará una serie de análisis. Estos análisis se realizarán por un laboratorio de acreditada independencia y capacidad o bien por una empresa colaboradora de la Administración (ECA).

7. Protección de la fauna y de la vegetación.

a) Con el fin de minimizar las molestias a la fauna, en especial a la avifauna, las instalaciones se dotarán de luces de tonalidades amarillas para disminuir la atracción de la fauna.

b) No se instalarán haces luminosos dirigidos hacia el cielo.

c) Las luminarias de la instalación, se dotarán de una pantalla cenital que permita concentrar la luz en el suelo y evitar la contaminación lumínica difusa.

d) De forma semestral, al objeto de realizar una evaluación sobre el estado de conservación de la vegetación circundante, mediante la toma de muestras en lugares representativos, de los que la promoción deberá aportar plano, se medirá: proteína total, nitrógeno total Kjeldal, fibra, relación carbono/nitrógeno, sulfatos, plomo, mercurio, cadmio, cloro total y dioxinas y furanos de los pastos. Así mismo en la fase previa a la puesta en marcha de la actividad, al objeto de conocer la situación preoperacional de la vegetación de la zona, se realizará una serie de análisis. Estos análisis se realizarán por un laboratorio de acreditada independencia y capacidad o bien por una empresa colaboradora de la Administración (ECA).

8. Protección del patrimonio arqueológico.

a) Se deberá comunicar el comienzo de las obras a la Consejería de Cultura, Turismo y Deporte del Gobierno de Cantabria.

b) Si en el curso de la ejecución del proyecto aparecen restos u objetos de interés arqueológico o cultural, se paralizarán inmediatamente las obras, se tomarán las medidas oportunas para garantizar la protección de los bienes aparecidos, y se comunicará el descubrimiento a la

Consejería de Cultura, Turismo y Deporte, de acuerdo con lo establecido en el artículo 84 de la Ley 11/1998, de 13 de octubre, de Patrimonio Cultural de Cantabria.

9. Plan de Vigilancia y Control Ambiental.

a) Se ejecutará un Plan de Vigilancia y Control Ambiental de las actuaciones de explotación, consistente en un control periódico del correcto funcionamiento de las instalaciones proyectadas y de los procesos puestos en funcionamiento, con arreglo a lo dispuesto en la normativa vigente de aplicación a la actividad proyectada, al condicionado de la presente Declaración de Impacto Ambiental y las que puedan ser impuestas por las autorizaciones administrativas pertinentes, que deban ser emitidas por los organismos competentes en función de la materia.

b) A este respecto, el promotor viene obligado al estricto cumplimiento del Programa de Seguimiento y Control Ambiental que se establezca en la Autorización Ambiental Integrada actualmente en tramitación.

c) En el Plan de Vigilancia y Control Ambiental se desarrollarán y valorarán ambientalmente las medidas de mejora ambiental (medidas preventivas, correctoras y compensatorias) propuestas en el Estudio de Impacto Ambiental, en lo que no contradigan a esta Declaración de Impacto Ambiental.

d) Este Plan, a su vez, velará por el correcto cumplimiento de todos los aspectos referentes a la evacuación de los residuos de la actividad hacia los gestores autorizados al efecto.

e) De la misma forma, hará especial incidencia en los posibles problemas relacionados con la recepción y el almacenamiento de los residuos líquidos a valorizar, su alimentación al horno de clinker y su posterior valorización.

f) Serán de obligado cumplimiento los condicionantes adicionales, para la atenuación del impacto ambiental, que se impongan al proyecto mediante las autorizaciones administrativas pertinentes, que deban ser emitidas por los organismos competentes en cada caso.

g) Se remitirá a ésta Dirección General de Medio Ambiente un Parte de Incidencias Medioambientales que contendrá el resultado de las mediciones y comprobaciones realizadas en la fase previa a la puesta en marcha de la actividad y de las instalaciones proyectadas, al objeto de conocer la situación preoperacional del entorno, relativas a suelo, aguas, vegetación, emisiones, etc.

h) Así mismo, anualmente se remitirá un Parte de Incidencias Medioambientales a ésta Dirección General de Medio Ambiente, que contendrá el grado de implantación de las medidas correctoras propuestas, el grado de cumplimiento de la legislación medioambiental aplicable al proyecto, así como el resultado del programa de seguimiento de las afecciones del proyecto sobre el medio (mediciones y comprobaciones referentes a suelo, aguas, vegetación, emisiones, ruidos, etc.).

i) Se comunicará a la Dirección General de Medio Ambiente el comienzo de las obras proyectadas.

j) Cualquier modificación o ampliación del proyecto presentado, así como si se detectase algún impacto ambiental no previsto en el Informe de Impacto Ambiental, deberán ser comunicados a la Consejería de Medio Ambiente que establecerá si procede la aplicación de nuevas medidas correctoras.

k) Se considerará como modificación o ampliación del proyecto presentado la sucesiva implantación de las fases segunda y tercera, citadas en el Estudio de Impacto Ambiental presentado por la promoción, al afectar la presente Declaración de Impacto Ambiental únicamente a la primera fase, correspondiente a la valorización energética de residuos líquidos.

10. Disposición final.

Todo lo anterior se entiende sin perjuicio de la obtención de las preceptivas autorizaciones o informes por parte de otras Administraciones y Organismos.

Lo que se hace público, para general conocimiento, en cumplimiento de lo dispuesto para la ejecución del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, del Real Decreto 1131/1988, de 30 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental, así como del Real Decreto Ley 9/2000, de 6 de octubre y de la Ley 6/2001, de 8 de mayo, ambos de modificación del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de Evaluación de Impacto Ambiental.

Santander, 6 de mayo de 2005.—El director general de Medio Ambiente, Alfredo Izaguirre Aranceta.

ANEXO I Descripción del proyecto

La empresa «Cementos Alfa, S.A.», viene desarrollando, desde el año 1930, en la planta ubicada en la localidad de Mataporquera, dentro del término municipal de Valdeolea, la actividad de fabricación de clinker y cemento gris, actualmente la capacidad de producción se cifra en 1.050.000 t/año la de cemento y en 670.000 t/año la de clinker.

Los terrenos de la factoría, calificados como suelo industrial, se sitúan entre la línea de ferrocarril Madrid – Santander y la carretera de acceso al núcleo urbano de Mataporquera, ocupando una superficie total de 14'80 hectáreas, de las que 6 Has corresponden al área de fábrica (proceso) y 8'80 Has al resto de instalaciones. En la fábrica se dispone de servicios de abastecimiento de agua, suministro de energía y red de saneamientos necesarios.

Por parte de la promoción, se pretende adecuar las instalaciones de la planta cementera para utilizar combustibles de sustitución, para cubrir una parte del aporte energético necesario para la producción de clinker, mediante la valorización energética de los mismos; según la promoción:

- No se trata de ninguna actividad nueva ni modificación de procesos o capacidades, únicamente se pretende sustituir hasta un 40% de los combustibles fósiles utilizados por combustibles alternativos.

- Se procederá a la valoración energética de diversos tipos de residuos, a utilizar como combustible sustitutivo en el horno de clinker ya que el rendimiento energético de esta operación supera el 80 por 100.

- Las características termo-químicas de los hornos de clinker aseguran la eliminación segura de residuos dado que: las condiciones de temperatura y tiempo de residencia en atmósfera oxidante garantiza la destrucción de los compuestos orgánicos; el ambiente alcalino de estos hornos garantiza la captación de los compuestos tóxicos generados en la combustión de los residuos, de forma que aseguran la ausencia de emisiones debida a los residuos y no originan ningún otro residuo, sea sólido o líquido, ya que quedan englobados en un material estable: el cemento.

- Esta actuación persigue cinco objetivos: ahorro de energía, reducción de emisiones, prevención y control integrados de la contaminación, seguridad de las instalaciones y operaciones y, diversificación a fin de garantizar las demandas térmicas con menor costo y mejorar la competitividad de la fabricación de cemento, intensiva en las necesidades de energía.

Los combustibles de sustitución a emplear serán mezclas homogéneas de residuos que en función de los residuos que integren la mezcla podrán ser considerados como un material peligroso o no, podrán ser sólidos, líquidos o emulsiones y podrán proceder tanto de residuos municipales como industriales. La empresa ha previsto utilizar en una primera fase sólo combustibles líquidos; en una segunda fase emplearían sólidos y lodos bombeables y en la tercera fase, neumáticos troceados y otros residuos sólidos.

Por parte de la promoción, se pone de manifiesto que los criterios básicos de la actividad, en relación con los combustibles de sustitución a emplear, serán:

- La fábrica de cemento no manipula los residuos, recibe combustibles de sustitución controlados y homologados según sus especificaciones debidamente autorizadas.

- Ausencia de limitación en porcentaje de energía de sustitución procedente de residuos no peligrosos,

- Ausencia de restricciones en el uso de combustibles procedentes de residuos renovables no peligrosos. Consideración de la instalación como sumidero de gases de efecto invernadero a efectos del convenio de Kioto.

- Autorización de sustitución de hasta un 40% de la demanda térmica del horno procedente de residuos peligrosos.

Los residuos a valorizar se integran dentro de los siguientes epígrafes y tipos de la Lista Europea de Residuos (LER):

02 03	Residuos de la preparación de productos alimenticios.
03	Residuos de la transformación de la madera.
04	Residuos de las industrias del cuero, de la piel y textil.
05	Residuos del refinado de petróleo.
07	Residuos de procesos químicos orgánicos.
07 01	Residuos de fabricación, formulación, distribución y utilización (FFDU) de productos químicos orgánicos de base.
08 01	Residuos de la FFDU y del decapado o eliminación de pintura y barniz.
08 03	Residuos de la FFDU de tintas de impresión.
08 04	Residuos de la FFDU de adhesivos y sellantes.
09 01	Residuos de la industria fotográfica.
12 01	Residuos del moldeado y tratamiento físico y mecánico de superficie de metales y plásticos.
12 03	Residuos de los procesos de desengrase con agua y vapor (excepto el capítulo 11).
13	Residuos de aceites y de combustibles líquidos.
13 01	Residuos de aceites hidráulicos.
13 02	Residuos de aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.
13 03	Residuos de aislamiento y transmisión de calor.
14 06	Residuos de disolventes, refrigerantes y propelentes de espuma y aerosoles orgánicos.
15 01	Envases (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal).
15 02	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras.
16	Residuos no especificados en otro capítulo de la lista.
16 01	vehículos de diferentes medios de transporte (incluidas las máquinas no de carretera) al final de su vida útil y residuos del desguace de vehículos al final de su vida útil y del mantenimiento de vehículos (excepto los de los capítulos 13, 14 y los subcapítulos 16 06 y 16 08).
16 01 03	Neumáticos fuera de uso.
16 03	Lotes de productos fuera de especificación y productos no utilizados.
16 07	Residuos de la limpieza de cisternas de transporte y almacenamiento y de la limpieza de cubas (excepto los de los capítulos 05 y 13).
16 10	Residuos líquidos acuosos destinados a plantas de tratamiento externas.
17 02	Madera, vidrio y plástico.
17 03	Mezclas bituminosas, alquitranes y otros productos alquitranados.
19 02	Residuos de tratamientos fisicoquímicos de residuos.
19 07	Lixiviados de vertedero.
19 08 05	Lodos del tratamiento de aguas residuales urbanas.
19 10 03	Fraciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo que contienen sustancias peligrosas.
19 11	Residuos de la regeneración de aceites.
19 12	Residuos del tratamiento mecánico de residuos.
19 13	Residuos de la recuperación de suelos y aguas subterráneas.
20 01	Fraciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el capítulo 15 01).

Para su valorización pueden admitirse mezclas de residuos de los tipos indicados anteriormente, que sean compatibles entre sí, las cuales deberán haber sido realizadas en instalaciones gestoras debidamente autorizadas. Los combustibles líquidos correspondientes a los aceites usa-

dos de automoción y de aplicaciones industriales, aceites vegetales usados y combustibles procedentes de la mezcla y tratamiento de residuos líquidos, pastosos o emulsiones bombeadas de origen industrial, peligrosos o no peligrosos, procederán de plantas de mezcla (Fuel-Blending) o de centros de transferencia de aceites vegetales y minerales usados, por lo que estarán previamente identificados y controlados.

Con independencia de las limitaciones normativas existentes sobre la composición de los materiales a valorizar, la fábrica emitirá sus propias especificaciones técnicas de aceptación de residuos, en las que se limitará la concentración máxima de ciertos componentes en los combustibles para evitar incidentes en el proceso de fabricación y garantizar la calidad del clinker y los niveles de emisión de gases.

En el Estudio de Impacto Ambiental aportado, se describen las obras relativas a la primera fase del proyecto correspondiente al empleo de combustibles líquidos, las cuales consistirán básicamente en la adecuación del horno de clinker para utilizar dichos residuos como combustibles y en la instalación de los equipos de recepción, depósitos y zonas de almacenamiento de los mismos.

Las nuevas instalaciones que se situarán en el interior de la fábrica, delante de la fachada Oeste de las plantas de ensacado y de mortero, junto a la nueva nave de almacenamiento de piedra, en una superficie urbanizada, de 2.000 m², de los que 1.500 m² corresponden a la instalación industrial y el resto a viales y áreas de maniobra de camiones, constarán de:

- Un área para la descarga de camiones cisterna, pavimentada en su totalidad y revestida de materiales resistentes al fuego e inertes frente a los residuos a trasvasar, rodeada en todo su perímetro por cunetas que desagüen en una arqueta de almacenamiento y control de aguas superficiales, la zona estará cubierta de chapa precalada y dotada de brazos de carga, tomas de muestra, compresores, etc.

- Para el control de volátiles y lavado de gases, se instalarán: dos campanas de recogida de gases, una columna de lavado, una bomba de recirculación de aceite lavado, un ventilador y una chimenea de 25 metros de altura y 200 mm de diámetro.

- Una zona de almacenamiento, que comprende siete tanques verticales metálicos de almacenamiento, con sus respectivas estructuras y conducciones, dispuestos dentro de cubetos de retención, dotados de sistema de inertización, así como de sistema contraincendio conectado a la red general. El destino y capacidad de los depósitos, será:

- Dos tanques de 120 m³ de capacidad cada uno para el almacenamiento de aceites de origen industrial.

- Dos tanques de 80 m³ de capacidad cada uno para el almacenamiento de los aceites vegetales.

- Dos tanques de 80 m³ de capacidad cada uno para el almacenamiento de combustibles procedentes del fuel-blending.

- Un tanque de 180 m³ de capacidad se utilizará para la homogeneización y almacenamiento final del combustible, previos a la inyección al horno.

- Zona de bombeo, se construirá sobre una solera de hormigón armado impermeabilizada, con muro perimetral para recoger posibles derrames y cubierta mediante chapa precalada, en ella se situarán todos los equipos necesarios para el transporte de los líquidos y contará con sus correspondientes líneas de interconexión. Para la inyección de los combustibles a los quemadores se dispondrá de dos bombas de inyección.

- La línea de alimentación al quemador desde el tanque de almacenamiento tendrá una longitud de 300 metros y se ha previsto con retorno para poder tener una mayor posibilidad de regulación del mismo. Los gases volátiles serán recogidos y enviados a la red de lavado de gases donde serán lavados con aceite en un lavador de gases.

- Se ampliará la dotación de equipos del laboratorio

existente en la factoría, para poder realizar en el mismo las comprobaciones y controles precisos de cada grupo o familia de combustibles, a fin de verificar que se cumplen las especificaciones establecidas.

ANEXO II

Relación de las consultas efectuadas y contenido más significativo de las respuestas recibidas

Relación de Administraciones e Instituciones consultadas:

- A.R.C.A.
- Ecologistas en Acción.
- Dirección General de Industria.
- Dirección General de Salud Pública y Consumo.
- Delegación del Gobierno en Cantabria.
- Ayuntamiento de Valdeolea.
- Junta Vecinal de Mataporquera.
- Servicio de Patrimonio Cultural.

Respuestas recibidas:

- Dirección General de Cultura.
- Junta Vecinal de Mataporquera.
- Ayuntamiento de Valdeolea.
- Ecologistas en Acción.
- Delegación del Gobierno en Cantabria.

Las contestaciones y aspectos más relevantes contenidos en las respuestas son los siguientes:

Dirección General de Cultura:

- Al no tener constancia de la existencia de bienes culturales en el lugar donde se va a desarrollar el proyecto, no se precisa medida alguna de atenuación del impacto sobre el Patrimonio Cultural.

- Si durante la ejecución del proyecto apareciesen restos u objetos de interés arqueológico o cultural, se paralizarán inmediatamente las obras, se tomarán las medidas oportunas para garantizar la protección de los bienes aparecidos, y se comunicará el descubrimiento, a la Consejería de Cultura, Turismo y Deporte, de acuerdo a lo establecido en el artículo 84 de la Ley de Cantabria 11/1998, de 13 de octubre, de Patrimonio Cultural de Cantabria.

- Es preciso comunicar a la Consejería de Cultura, Turismo y Deporte la fecha de iniciación de la obra.

Junta Vecinal de Mataporquera:

- Solicita que se cambie el emplazamiento de la primera y segunda fase, según plano nº 4 de la memoria resumen, y se fije colindante al lugar donde se emplaza la tercera.

- Consciente del buen funcionamiento de la Empresa, apoya el proyecto que pretende realizar para mejorar su competitividad y muestra su predisposición para colaborar con ella en todo momento.

- Su petición se razona, a la vista del citado plano nº 4, en base a:

- La primera y segunda fase se pretenden emplazar a menos de 100 metros de un colegio público, y más cerca aún de viviendas particulares.

- Este emplazamiento supone la invasión de la zona de policía del río Camesa.

- Limita con una de las pocas zonas verdes de Mataporquera.

- No dudan que se aplicarán todas las medidas correctoras legalmente establecidas, lo que no implica la imposibilidad de accidentes, por lo que en previsión de los mismos hacen dicha sugerencia, dado que además la empresa promotora tiene un gran área industrial definido en el Polígono 20 de Mataporquera, donde se pretende instalar la 3ª fase.

Ayuntamiento de Valdeolea. – don José Ramón Gallut González, concejal por Izquierda Unida en dicho Ayuntamiento, presenta las siguientes sugerencias:

- La incineración de residuos es una de las actividades más peligrosas para la salud, tanto de las personas que viven cerca, como para los propios trabajadores de las plan-

tas. El resultado de la investigación llevada a cabo por un grupo de científicos de Greenpeace, informe «incineración y salud», ha evidenciado que la mayoría de las sustancias que se generan no se degradan en el medio ambiente y se acumulan en los tejidos vivos. La combustión de residuos es además un altísimo contaminante para el medio ambiente, generando gran cantidad de dioxinas, furanos, metales pesados y otras sustancias químicas desconocidas.

- Portland, a través de Cementos Alfa, y ante el rechazo del proyecto en la comunidad de Madrid por su alto impacto Ambiental, pretende trasladarlo a Cantabria, por lo que considera que si el proyecto es malo, lo es tanto en Madrid como en Cantabria.

- Mataporquera no puede soportar más contaminación de la que sufre actualmente, el nivel de degradación actual en el entorno de la cementera resulta impactante para cualquier observador, por lo que el municipio ha sido abandonado paulatinamente por los vecinos. Así mismo, con la progresiva modernización de las instalaciones se exige cada vez menos mano de obra, la incineración crearía muy pocos puestos de trabajo y muy especializados, por lo que el beneficio para el mercado de trabajo del municipio será nulo.

- Incumplimiento del régimen de distancias establecido en el Reglamento de Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas, las instalaciones actuales se sitúan a menos de 500 metros del núcleo de población de Mataporquera. La actividad de incineración en función de su calificación está sometida a la regla de distancia de 2.000 metros establecida en el artículo 4 del citado reglamento. Ni el hecho de que la instalación se ubique dentro de otra ya existente, ni que el suelo esté calificado como industrial, excusa el cumplimiento de la regla de distancia, por lo que el proyecto está abocado al fracaso en cuanto a la concesión de licencia de actividades por parte del Ayuntamiento.

- El documento de síntesis presentado que se somete a consultas, presenta graves deficiencias que le convierten en un documento no apto a efectos del estudio de impacto ambiental, dado que:

- No es técnicamente un documento de síntesis de los impactos ambientales sino un simple resumen del proyecto que se pretende instalar.

- No valora, ni siquiera superficialmente los efectos sinérgicos de la nueva actividad con las ya existentes.

- Nada dice el documento sobre si la planta cementera cuenta con Declaración de Impacto Ambiental, como documento básico para analizar los nuevos impactos de la actividad proyectada. Ya que si no, será imposible autorizar la nueva actividad como complementaria de la existente. De igual forma, se debe analizar si la planta dispone de la preceptiva licencia de actividades.

- Concluye que el proyecto es inviable y que no se puede ignorar que este mismo proyecto ha sido ya rechazado por los responsables autonómicos y municipales de la Comunidad de Madrid y que la Consejería de Medio Ambiente no puede autorizar, no puede imponer a los Cantabros una actividad ya rechazada por otra comunidad.

- Por lo expuesto, solicita que se tengan por formuladas las sugerencias al proyecto, se le tenga como parte interesada en el expediente que se tramita y que tras los trámites oportunos se dicte resolución denegatoria de la Declaración de Impacto Ambiental.

Ecologistas en Acción Cantabria:

- El fin principal del proyecto se justifica en base a la necesidad de reducir el consumo energético de la empresa, lo que enmascara su auténtica finalidad: la gestión de residuos mediante incineración.

La empresa emplea mayoritariamente como combustible un subproducto industrial, el coque de petróleo. Su sustitución por otros residuos no supone un ahorro significativo.

La introducción de materiales húmedos o heterogéneos, las dosis inadecuadas, así como la alta presencia de oxígeno, pueden alterar las condiciones físico-químicas de clinkerización y como consecuencia de ello:

- Un menor rendimiento en el proceso de fabricación y una pérdida de calidad del producto final que presenta problemas de resistencia como consecuencia del aumento de fósforo y cloro en su composición.

- Un aumento significativo de casi todos los parámetros de emisión, debido fundamentalmente a la introducción de residuos tóxicos y una combustión deficiente.

El proyecto no se justifica, económicamente, desde el punto de vista del ahorro energético, puesto que a la escasa reducción de costes, se suman importantes problemas en el proceso productivo, en las emisiones y en la calidad del producto.

- El proyecto choca frontalmente con:

1. La coherencia de las políticas y objetivos europeos y estatales en materia de gestión de residuos.

2. Los principios prioritarios de la política medioambiental y de residuos: reducción, reutilización, reciclaje, aprovechamiento material, aprovechamiento energético.

3. La obligación de no bloquear iniciativas y alternativas a la investigación del reciclado y tratamiento.

4. El deber de reducir al máximo las emisiones de elementos contaminantes a la atmósfera, según los compromisos firmados en organizaciones internacionales.

5. Los principios de prevención y precaución ante la incertidumbre, falta de estudios y ciertas evidencias sobre los efectos en la salud de ciudadanos y trabajadores.

- En Cantabria nunca ha existido una auténtica política en materia de residuos, las prioridades de reducción y reutilización nunca se han aplicado. La política que aplica es de tratamiento pero desconoce lo que es la prevención.

El estudio de Impacto ambiental, o el órgano ambiental, debe estimar todas las opciones, incluida la opción cero. Por otro lado, se debe evaluar como encaja este proyecto con el de otras tres incineradoras proyectadas por el Gobierno Regional en Meruelo.

- Un factor importante del Estudio, ha de ser las emisiones que se pueden generar en la co-incineración, al existir evidencias de que tienen impactos graves:

- El Convenio Internacional sobre Contaminantes Orgánicos persistentes, firmado en mayo de 2001, clasifica a las cementeras que incineran residuos como la cuarta fuente más importante de emisión de dioxinas y furanos.

- La incineración de carne y alimentos animales multiplica entre 6 y 16 veces la cantidad de dioxinas originarias en el residuo, según fuentes del Ministerio de Alimentación de Dinamarca.

- Durante la revisión de la autorización para una planta de co-incineración en Ribblesdale de Castle Cement (Reino Unido), se detectaron incrementos de hasta el 242% en cobre y otros metales pesados y el 47% en dioxinas. Otro estudio durante el mismo proceso arrojaba cantidades mayores.

- Las mediciones de las distintas cementeras que incineran harinas cárnicas exceden los límites de monóxido de carbono, indicador de una mala combustión, y exceden o tienen problemas para cumplir otros parámetros.

El Estudio tiene que aportar un mapa de la contaminación atmosférica (valores de emisión e inmisión) del área máxima de incidencia de las emisiones de la instalación. Los parámetros a medir serán los recogidos por la Directiva 2000/76/CEE, relativa a la incineración de residuos.

- Además de las emisiones a través de la chimenea, se deben estudiar:

1. Emisiones fugitivas. De los elementos volátiles durante el transporte y almacenamiento, así como las que se puedan producir por un mantenimiento deficiente de los hornos y quemadores.

2. Micropartículas. De los elementos más volátiles y partículas más finas que quedan retenidas por los elementos de control.

3. Vertidos «in situ». Pérdidas durante el transporte, manipulación, etc.

4. Cementos y subproductos. La fijación de los metales pesados y otros contaminantes en el clinker contaminan el cemento, cenizas, etc.

- Los efectos sobre la salud es uno de los aspectos más preocupantes, es necesario realizar controles específicos para la detección de determinados contaminantes entre los trabajadores y población afectada. Para saber como evoluciona, por ejemplo, la concentración en sangre de estas sustancias del grupo de control. Se debe contemplar un estudio epidemiológico tanto del área afectada como de los propios trabajadores.

- La coincineración, supone la introducción de una actividad empresarial, clasificada como peligrosa por el RAMINP, diferente de la fabricación del cemento, por lo que el proyecto debe cumplir con las restricciones impuestas por este Reglamento para estas actividades.

- Solicita que sean tenidas en cuenta dichas sugerencias en la redacción del Estudio de Impacto Ambiental y se les tenga como parte interesada en el presente expediente.

Delegación del Gobierno en Cantabria:

- Se considera positivo en orden a la defensa del medio ambiente y en consecuencia, informa favorablemente para que se tramite el procedimiento medioambiental con resultado favorable y se pueda proceder a realizar las modificaciones precisas en la fábrica, para la eliminación de residuos peligrosos con el aprovechamiento energético que se pretende.

ANEXO III

Resumen del Estudio de Impacto Ambiental

El Estudio de Impacto Ambiental cumple el contenido mínimo exigible por el artículo 2 de la Ley 6/2001, de 8 de mayo, de modificación del Real Decreto Legislativo 1302/1986, de 28 de junio, de evaluación de impacto ambiental. Un resumen del mismo se recoge a continuación.

El proyecto se describe en los términos señalados anteriormente en el Anexo I de la presente Declaración de Impacto Ambiental.

INVENTARIO AMBIENTAL

Geología.

El área de estudio se caracteriza por la presencia de materiales del Mesozoico. Los materiales que conforman la zona de estudio, son los sedimentos carbonatados del final del Triásico, del Lías y del Dogger, que forman un potente conjunto conocido como Jurásico Marino. Se individualizan netamente por su carácter mayoritariamente carbonatado y sus facies marinas, frente a la naturaleza terrígena de los materiales infra y suprayacentes. De esta categoría, la presente en Mataporquera se corresponde con una de las cuatro unidades en las que se ha subdividido el Jurásico Marino Cantábrico, denominada Tramo Margoso (Sinemuriense Superior-Toarciense).

Este tramo margoso es una potente serie alternante de margas y margocalizas estratificadas en bancos delgados. Su tramo inferior es más margoso, incluyendo intercalaciones de lutitas negras laminadas (black shales). El tramo superior es más calcáreo, dominando los bancos de margocalizas.

Son importantes las calizas jurásicas y dolomías, de donde se extrae la materia prima utilizada en la fábrica. La cantera Lastraparda, está situada sobre unos depósitos de calizas arcillosas y margas del Lías Superior, calizas microcristalinas y margas del Dogger. El Dogger está formado por calizas de tonos grises con intercalaciones de margas grises en su parte inferior. La parte superior es eminentemente caliza.

El área ocupada por la fábrica y su entorno, está constituida por materiales sedimentarios cuaternarios del Holoceno: gravas cuarcíticas y calcáreas, arenas y arcillas de escasa potencia y extensión, correspondientes a los depósitos aluviales del fondo de la terraza del río Camesa.

Morfología:

La mayor parte de la comarca de los Valles se sitúa a altitudes entre ochocientos y mil cien metros y presenta amplias extensiones relativamente llanas. Desde el punto de vista morfológico, destacan los rasgos fluviales y los kársticos. Los rasgos fluviales son los del valle del río Ebro, con aluviones y terrazas de amplio desarrollo, sobre todo en la zona entre Bascones de Ebro y el límite oriental con la provincia de Burgos; también hay aluviones de cierta entidad en el río Camesa.

Tectónicamente, el área se sitúa al Sur del anticlinorio del Puerto de Pozazal, muy fracturado por acomodación de la cobertera mesozoica al zócalo paleozoico, originando una tectónica de bloques con una dirección predominante de la fracturación E-O y NO-SE. A lo largo del cauce del río Camesa y el arroyo Henares, se sitúa una supuesta falla con dirección SO-NE que cruza longitudinalmente toda el área.

Litología:

La litología del área de estudio difiere según se analice la plataforma inmediata al río Camesa o zonas más alejadas. Los materiales más próximos al río, se corresponden con los aluviones o depósitos fluviales, son materiales incoherentes constituidos por gravas y bolos heterogéneos (fundamentalmente areniscas y caliza) con matriz de relleno areno-arcillosa, en la que es muy frecuente la presencia de materia orgánica. Mientras que en las zonas más alejadas, las calizas arcillosas y margas del Lías Superior y las calizas microcristalinas y margas del Dogger constituyen una alternancia de calizas arcillosas de color grisáceo, con margas negruzcas hojosas y con abundante materia orgánica y algo de pirita.

Son terrenos duros, no ripables, de buena resistencia de carga y estabilidad de taludes, salvo en el caso de que tengan un potente recubrimiento arcilloso y con mal drenaje en general.

Edafología:

Los suelos de la zona de estudio corresponden a: Cambisol eútrico – Regsol eútrico/arcillas, limos, margas B (limitaciones moderadas) e (riesgo de erosión).

La variedad de Cambisol eútrico supone que el grado de saturación es por lo menos el 50%, entre 20 y 50 cm a partir de la superficie y no tienen carbonato cálcico en esa profundidad.

Los Regsoles eútricos se desarrollan a partir de margas irisadas del Keuper. Tienen un grado de saturación del 50% o más, por lo menos entre los 20 y 50 cm de profundidad, pero no son calcáreos dentro de este intervalo de profundidad.

El material suelto presenta un espesor superior de 2 a 4 metros en la zona correspondiente a depósitos fluviales y de 1 a 3 metros en las zonas correspondientes a las calizas arcillosas y las margas del Lías Superior.

Hidrología:

La mayor parte de los ríos de la Comarca de los Valles pertenecen a la vertiente mediterránea, a través del río Ebro; en el área de estudio, especialmente en la zona noroeste hay gran cantidad de arroyos que forman los ríos Hajar e Izarilla. También hay algunos que pertenecen a la cuenca del Duero, vertiente atlántica, a la cual se incorporan a través del río Camesa, afluente del río Pisuerga, al que se une un poco antes de Aguilar de Campoo.

El río Camesa, recorre el área de estudio longitudinalmente según dos direcciones: NO-SE hasta la población de Mataporquera y desde esta hacia el sur con dirección NE-SO. Su cuenca la conforman el arroyo Henares por el norte y el arroyo de la Hoya por el este, aportando las aguas de las laderas circundantes.

Desde el punto de vista hidrogeológico no se han detectado manantiales importantes en la zona y en cuanto a la existencia de acuíferos, si bien los materiales calco-margosos jurásicos pudieran constituir una zona de recarga

de interés, la estructura y amplitud de sus afloramientos y la potencia de los sedimentos cretácicos suprayacentes, superior a los 2.000 m, hace que sea muy relativa su importancia.

Climatología:

La comarca en que se ubica Mataporquera (Valdeolea) – situada al sur de la divisoria cantábrica – igual que las de Campoo, Valderredible y Valdeprado, se encuentran en casi toda su extensión por encima de los 800 metros, son comarcas con el clima más riguroso de Cantabria con inviernos largos y crudos.

La zona de estudio coincide con el límite de dos de las clasificaciones de Köppen, es decir, supone el límite sur de la variedad de clima templado húmedo con verano cálido sin estación seca (variedad: Cbf) y el límite norte de la variedad de clima templado lluvioso con verano seco y cálido (variedad: Csb). Por tanto, presenta una situación de mosaico entre dos variedades climáticas diferenciadas; sin embargo, el clima resultante presenta unos valores propios que caracterizan claramente este ámbito geográfico.

Calidad del aire:

La calidad del aire de la zona viene afectada principalmente por el funcionamiento de la fábrica de cemento. Según la promoción, recientemente se ha llevado a cabo un control de inmisiones, en lo que se refiere a la calidad del aire del entorno de la fábrica debido a las emisiones de polvo, se efectuaron muestreos con captadores de alto volumen en Cerrino, cantera y subestación, y los resultados obtenidos dan unos valores muy por debajo de los niveles fijados por la legislación como valores admisibles.

- Medio biótico:

La zona comprendida entre el Embalse del Ebro y el límite sur de la región, al igual que ocurre con la vecina comarca de Campoo, constituye una región biogeográfica del mayor interés por su situación corológica de transición entre la alta meseta de Castilla y las tierras de la cornisa cantábrica. Su aspecto posee una fisonomía muy peculiar, con un paisaje vegetal muy variado.

Las formaciones de origen antrópico están constituidas por prados de siega, cultivos de patata y cereales y pastizales de diente que ocupan una extensión relativa importante. Las extensas repoblaciones de *Pinus sylvestris* ocupan una superficie amplia en los terrenos más alejados de los núcleos rurales, plantadas en montes comunales con el fin de mejorar una economía deprimida que ha motivado la emigración de gran parte de la población.

Vegetación:

La zona de Mataporquera con características mediterráneas y continentales, se encuadra en la región eurosiberiana que se divide en cuatro pisos bioclimáticos; el área de la fábrica corresponde al piso Montano y la serie de vegetación característica del mismo son los robledales montanos y orocantabroatlánticos.

En estos territorios se encuentran praderías en su mayor parte; su vegetación característica, es una comunidad de pastizal con matorral, donde predominan los brezos y brezinas sobre un estrato herbáceo constituido por plantas de los géneros *Agrotis* y *Sedum*.

Las praderías situadas cerca de la fábrica quedan limitadas en su zona sur y oeste por dos cursos de agua acompañados de su vegetación de ribera, apreciándose unas masas forestales de ribera, donde predominan los chopos, alisos y algún avellano.

Las manchas de arbolado autóctono están constituidas por bosques subarborescentes de *Quercus pyrenaica*, que hoy día colonizan terrenos abandonados y eriales, proporcionando cobijo a la fauna silvestre. También aparecen los bosques de encina y roble, aunque menos abundantes, y en las laderas situadas en la umbria, el haya, que forma la última línea de vegetación arbórea, en los cantiles que bordean el Páramo de la Lora. En la cima de

El Monte, al oeste de Mataporquera, destaca una notable mancha de roble rebollo, presentándose esta misma formación en manchas más o menos dispersas y alternadas con otras de matorral y prados en las laderas y cimas de las elevaciones circundantes.

La vegetación dominante en la zona estudiada está integrada por cultivos de cereales y pradería en pequeñas parcelas. En las laderas de las lomas adyacentes abunda el pastizal y en sus cimas extensiones de cereal de alguna entidad y eriales. Diversas especies de matorral y leñosas existen de forma heterogénea, presentándose en el área bien aisladas en las parcelas o bien formando setos.

Fauna:

El área cuenta con una fauna de interés, teniendo en cuenta que se trata de un área periurbana. Esto es debido a la presencia de un mosaico de hábitats que se han desarrollado en torno al río Camesa, a las zonas aisladas de vegetación de frondosas, a los pastizales próximos y así mismo, aunque un tanto alejada, a la presencia de la gran lámina de agua del embalse del Ebro. Esta comarca, posee el interés de situarse en las inmediaciones de zonas en las que existen lobos y osos, con posibilidades de que extiendan su área de distribución. Abundan los jabalíes, el tejón, el corzo, el cernícalo, el aguilucho cenizo y alimoche entre otros, que poseen extensos territorios donde desarrollarse.

Las aves son el grupo de vertebrados del que se detecta una mayor presencia, por su número y diversidad de especies; son los vertebrados más frecuentes en ecosistemas de pastizales y bosques de frondosas. La mayor parte de las especies detectadas son pequeños pájaros, con la presencia de pequeñas rapaces como las ratoneras y cernícalos, así como algunas rapaces nocturnas (mochuelo común, cárabo común y lechuza común); también aparecen golondrinas, avión común, gorrión común y otras. Se encuentran asimismo aves propias de praderías y cultivos ubicados en la vertiente mediterránea como son la alondra, el escribano hortelano, el abejaruco o la cigüeña común. La presencia del río Camesa condiciona en gran medida la presencia de aves, habiéndose detectado con posterioridad a las obras de encauzamiento del río, la presencia de martin pescador.

Cabe destacar que la comarca de los Valles del Ebro y del Duero, que engloba las áreas de Campoo, Valderredible, Valdeprado y Valdeolea, situadas al sur de la divisoria cantábrica, dentro de las cuencas del Ebro y del Duero (río Camesa) tiene unos valores faunísticos singulares. Aparecen una serie de unidades características, que se han denominado de la vertiente mediterránea, exclusivas de esta comarca. Otro rasgo de gran importancia, es la presencia de la gran extensión de agua que representa el Embalse del Ebro, que tiene una considerable importancia para las anátidas migratorias y para todo tipo de aves acuáticas de ribera.

Paisaje:

En la zona de estudio, se establecen cuatro áreas netamente diferenciadas según su topografía, vegetación y grado de urbanización:

- La llanura del río Camesa: ocupa la zona en sentido NE-SO con una escasa pendiente, vegetación de especies caducifolias de bosque de galería, parcelas de prados y cultivos de cereal.

- Las laderas circundantes: dispuestas paralelamente al cauce del río con suaves lomas a ambos lados, cubiertas las del lado oeste por pradería y las del este por parcelas de cereales y erial.

- La población de Mataporquera: con una dimensión aproximada de 1.500 por 500 metros en la margen derecha del río, con una notable dotación de infraestructuras dispuestas en sentido longitudinal, paralelas al río, como las vías de ferrocarril y sus instalaciones anejas, tres carreteras de acceso, la fábrica de cemento en su extremo NE y otras edificaciones menores en su entorno.

- Las canteras de caliza: una al NE de la población, de aproximadamente 1.500 por 500 metros y volumen excavado y otra, de unos 500 metros situada al NO.

La nueva instalación ha sido proyectada para ser emplazada delante de la fachada oeste de las plantas de ensacado y de mortero, quedando rodeada por diversas naves y otras instalaciones ya existentes, como son:

- Por el este, la nave de camiones, la fábrica de mortero y la planta de ensacado aneja y, la nave de almacén de piedra.

- Por el norte, la cinta de transporte de mineral.

- Por el oeste, la fábrica de cemento, los silos número 9 y 10 de cemento y un silo de clinker.

La altura de todas estas instalaciones excede en mucho la altura de la instalación proyectada, siendo únicamente visible por su lado sur, desde un tramo de la carretera CA-284, en las inmediaciones de la entrada a la fábrica. Según la promoción puede decirse que el medio perceptual no quedará afectado, por cuanto las instalaciones se sitúan en el interior de la fábrica quedando plenamente integradas en el área fabril.

Medio socioeconómico:

El municipio de Valdeolea tiene una superficie de 83'7 km² y una población en el año 1998 de 1.560 habitantes, repartidos en 19 entidades de población, de las que la más importante es Mataporquera en donde tiene su sede el Ayuntamiento. La densidad de población es de 18'6 habitantes/km² en 1998.

Ha sufrido en los últimos cincuenta años un importante descenso de la población que ha pasado de 3.332 habitantes en 1940 a los 1.560 de 1998, dicho descenso se produce fundamentalmente a partir de los años setenta, en los que se produce una fuerte emigración de las zonas rurales como consecuencia de la falta de expectativas laborales. El empleo en la industria y servicios que atienden básicamente necesidades industriales tiene una gran significación (año 1991, agricultura 62, industria 182, construcción 55, servicios 196); en este sentido, la fábrica de cemento tenía 123 empleados directos en el año 2000.

IDENTIFICACIÓN Y VALORACIÓN DE IMPACTOS

Una vez realizado el inventario del medio, se procede a identificar y cuantificar los efectos previsibles de la actividad planteada sobre los aspectos ambientales descritos anteriormente.

Tras estudiar las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos y los factores ambientales susceptibles de ser afectados, se procede a la identificación de los impactos, que se ha realizado mediante la definición de una matriz causa - efecto del tipo Leopold. Después se ha realizado la valoración y evaluación de los posibles efectos e interacciones; se ha efectuado una valoración cualitativa de los principales impactos ambientales y una cuantitativa de la incidencia de las emisiones de partículas, NO_x y SO₂ en la calidad de aire del entorno; y a continuación se efectúa la comparación con la situación ambiental resultante de la no realización del proyecto. Es decir, se ha comparado la situación del medio con y sin proyecto, para determinar si el impacto ambiental del proyecto es admisible o no.

Se procede a continuación a una descripción de los impactos identificados para las fases de construcción y de explotación.

Fase de construcción:

En la fase de construcción los impactos ambientales son pocos y de escasa entidad porque los equipos de recepción de cisternas y de almacenamiento se ubican dentro de una zona fabril y constituyen, por tanto, una más de las instalaciones que conforman la planta de cemento.

Se producen movimientos del pavimento actual para anclar los nuevos tanques; ruidos y vibraciones típicos de cualquier obra de este tipo; más tráfico de camiones

debido al transporte de suministros, lo que puede ocasionar algún tipo de accidente, si bien poco probable; nueva pavimentación del suelo y efectos semejantes. Todos ellos son calificados como impactos ambientales compatibles y admisibles.

Desde el punto de vista socioeconómico, hay unos incrementos de actividad de construcción, que genera un empleo indirecto y sobre todo una mejor y continua dotación a la fábrica que repercutirá en su reducción de costos energéticos y mayor competitividad. Lo que representa impactos positivos, compatibles y admisibles.

Fase de explotación:

Los principales impactos que pueden originarse en la fase de funcionamiento, se derivan del almacenamiento, transporte y manejo de los combustibles de sustitución, y de las emisiones a la atmósfera, procedentes de la valorización energética.

- Descarga de cisternas y almacenamiento de productos:

Todo el área de almacenamiento estará pavimentada y contará con un plan de protección con las correspondientes medidas de seguridad, tal y como ya ocurre con las instalaciones actuales, por lo que no se prevén episodios de contaminación de los suelos y las aguas, salvo algún incidente de muy baja probabilidad.

Los depósitos de almacenamiento, bombas, filtros, etc. y en general, la totalidad del área de la instalación, estarán contenidos en cubetos que retendrán cualquier derrame o fuga, y estarán estructurados con unas pendientes que conducen el combustible hacia las arquetas de recogida.

Los cubetos estarán formados por una losa de hormigón armado, construida sobre una base formada por una capa de zahorra compactada y una capa superior de hormigón de limpieza, mientras que el muro perimetral será de hormigón armado, estanco y capaz de resistir la altura total del líquido del cubeto lleno.

En la descarga de cisternas, se ha previsto controlar las emisiones fugitivas.

- Emisiones a la atmósfera:

Los constituyentes principales de los gases emitidos por el horno de clinker son nitrógeno proveniente del aire de combustión, CO₂ proveniente de la descarbonatación de la caliza y de la combustión, agua proveniente de las materias primas y del proceso de combustión y, oxígeno.

Los gases emitidos a la atmósfera contienen también en pequeña proporción partículas dióxido de azufre, óxidos de nitrógeno, monóxido de carbono, cloruros, fluoruros, compuestos orgánicos y metales pesados. Antes de ser emitidos a la atmósfera, los gases provenientes de los hornos de clinker se desempolvan en filtros, y el polvo recogido se alimenta de nuevo al proceso de fabricación.

Los metales pesados condensan en la torre de ciclones, de la que el gas sale a unos 350 °C, incorporándose al crudo. En este aspecto es factor decisivo la temperatura de condensación del metal. Los metales volátiles, caso del mercurio y el talio escapan en un porcentaje elevado a la acción de la torre de ciclones, ello hace que el contenido de estos metales en el residuo a valorizar deba ser muy limitado.

Los compuestos orgánicos, se destruyen por oxidación. Se produce en el horno una completa destrucción de los compuestos orgánicos dado que se superan siempre temperaturas por encima de los 1.400 °C y se alcanzan hasta los 2.000 °C. Para que el proceso de combustión de residuos sea plenamente idóneo, el parámetro fundamental es la temperatura del horno, si a ello se añaden los largos tiempos de residencia del combustible en atmósfera oxidante, estas características permiten aplicar valores positivos muy altos a este factor ambiental. Las condiciones del horno de clinker aseguran la destrucción eficiente de los compuestos orgánicos presentes en el residuo con porcentajes de eficiencia por encima de 99'99%, valor exigido en la norma estadounidense BIF-U.S.EPA 1991.

La emisión de dioxinas y furanos actual es prácticamente indetectable como puede observarse en los datos de emisiones reportados por la empresa, en el año 2002, para ser trasladados al EPER (Inventario Europeo de Emisiones Contaminantes), el valor de los PCDD + PCDF (dioxinas y furanos) fue de 0'00000322 Kg/año, es decir 3'22 miligramos/año. Con las condiciones de combustión que presentan los hornos de cemento, no hay dificultad en cumplir los límites de emisión establecidos en la legislación vigente, 0'1 nanogramos por metro cúbico normal, para dioxinas y furanos.

En el caso objeto de evaluación, se producen algunas variaciones en las emisiones en lo que concierne a los gases de combustión, dado que se sustituye hasta un 40% del combustible convencional (coque de petróleo) por otros combustibles secundarios que en los parámetros de: contenido en carbono; contenido de hidrógeno; contenido de azufre y partículas tienen mejores características, lo que produce una reducción de las emisiones de CO₂, SO₂ y partículas.

Valoración de las emisiones respecto a la situación actual:

Emisiones de CO₂.

Las emisiones de CO₂ proceden de la descarbonatación del CO₃Ca y de la combustión. Actualmente la planta utiliza como combustible coque de petróleo, 67.000 t/año, que tiene un alto contenido en carbono (83-86%) y sólo entre un 4 y un 5'5% de hidrógeno, mientras que los combustibles líquidos son una mezcla de numerosos hidrocarburos, con notable contenido de hidrógeno. De ahí que la emisión de CO₂ por unidad de calor, sea al menos, entre un 18 y un 35% inferior teniendo en cuenta la composición variable del fuel-blending a utilizar.

En el caso de España, el factor de emisión para el coque de petróleo es de 82 t CO₂/Tj, mientras que el valor medio de la Unión Europea que se acerca más al suministro más frecuente es de 101 t CO₂/Tj. El factor aplicable al gas natural al que se asimilan los compuestos orgánicos que integrarán el fuel-blending por la presencia de más hidrógeno que el existente en el coque de petróleo es de 54 t CO₂/Tj.

Esta reducción de emisiones de CO₂ por su afección al efecto invernadero y los compromisos asumidos por España para reducir tales emisiones, tiene un efecto positivo de gran entidad.

Emisiones de SO₂, NOX y partículas.

Las emisiones de SO₂ y partículas en la nueva situación serán menores que las actuales. El coque de petróleo tiene contenidos de azufre entre un 2 y un 6'5%, mientras que los combustibles alternativos no superarán el 3%, lo que permite reducir las emisiones, al menos un 20% según el grado de sustitución previsto. Realmente, el contenido de azufre real será menor del 1%.

Las partículas, en lo que concierne al combustible, también se reducirán, ya que en esta primera etapa los combustibles serán líquidos.

El NOX puede aumentar o reducirse algo según la temperatura de la llama.

Además hay que tener en cuenta que las características alcalinas de los materiales empleados permiten la captación de los elementos halógenos y del azufre, mediante la formación de sales y sulfatos alcalinos, respectivamente.

En el Estudio de Impacto Ambiental se han estimado las potenciales concentraciones máximas de SO₂, NOX y partículas que podrían producirse en el entorno de la planta y se han comparado con los valores límites que se han fijado en la legislación nacional y en la normativa europea. Para ello, se ha aplicado un modelo de dispersión a las nuevas emisiones que resultarán de la sustitución de combustibles.

- Modelo de predicción del impacto sobre la calidad del aire de la coíncineración:

El objeto de este estudio ha sido analizar la influencia de las emisiones de SO₂, PM10 y NO₂ originadas por el foco de emisión de la empresa, en su entorno.

Para el SO₂ se han considerado dos casos: la situación actual, en la que se consume coque de petróleo y la nueva. En el segundo caso, debido a la utilización de otros combustibles con menos azufre que el coque de petróleo, se ha contabilizado como cantidad emitida un 80% de la considerada en la primera situación.

Partiendo de una serie de escenarios de emisión y considerando la normativa española y las directivas europeas existentes en materia de calidad del aire, se ha procedido a la evaluación de los niveles de inmisión originados en las áreas colindantes en un radio máximo de 20 kilómetros a través de estos escenarios.

Se ha aplicado el modelo de difusión atmosférica Screen View validado por la EPA (Environmental Protection Agency) de U.S.A., y cuyo planteamiento es modelizar las situaciones atmosféricas más desfavorables en cada escenario, de modo que si los resultados obtenidos están por debajo de un valor límite, existe una gran probabilidad de asegurar que los valores de calidad del aire originados por el escenario considerado, estén por debajo de este valor. Al seleccionar el modelo aplicable se ha considerado éste como la opción de trabajo más idónea dada la carencia de información meteorológica representativa del área modelizada.

Para estudiar el impacto atmosférico de la planta en el entorno se han elegido 50 puntos que coinciden con núcleos de población, al considerar que son las zonas más sensibles al efecto de los posibles niveles de inmisión resultantes.

Resultados y conclusiones:

Se presentan los resultados obtenidos con el Screen para los dos escenarios elegidos (terreno simple y terreno complejo) y los contaminantes seleccionados para los dos casos estudiados. Por parte de la promoción se pone de manifiesto:

- En el caso de las partículas, las concentraciones conseguidas al ejecutar el modelo son insignificantes, en la mayoría de los casos menores que cero, por lo que en ningún caso las concentraciones que se darán sobrepasarán el límite legal fijado por el Real Decreto 1073/2002 para las inmisiones.

- Lo mismo ocurre con el NO₂ y con el SO₂ para los que no se supera en ningún punto los valores límite, ni horarios ni diarios reflejados en el Real Decreto 1073/2002.

- Por ser Mataporquera en núcleo urbano más cercano al foco emisor, se han seleccionado, para el estudio, cinco puntos dentro del mismo, en los que los valores máximos de inmisión obtenidos para todos los escenarios modelizados nunca superan los límites legales.

- Los resultados dados por el modelo se quedan muy por debajo de los límites legales. Por lo que en ningún caso, dado que el modelo utilizado supone las condiciones meteorológicas más desfavorables, las concentraciones de los contaminantes estudiados superarán los valores fijados por la Ley.

- En todos los puntos la calidad del aire es excelente y las concentraciones de los contaminantes estudiados se sitúan muy por debajo de los valores límites establecidos para la protección de la salud humana. Por lo que consideran que las emisiones procedentes del horno de clinker serán menores que las actuales y en consecuencia, no se causa ninguna afección sobre la calidad del aire y por tanto sobre la salud humana, la vegetación y el entorno en general.

- Valoración energética de residuos. Características del horno de clinker y condiciones de la coíncineración.

De la valoración del impacto ambiental del proceso de coíncineración de residuos en los hornos de clinker, se infiere claramente que la industria cementera sólo persigue con esta actuación lograr una reducción de los costos energéticos al sustituir una parte de los combustibles fósiles por otros secundarios o alternativos, que en este caso son aceites vegetales usados, aceites minerales usados y residuos peligrosos y no peligrosos líquidos, preparados en las plantas de fuel-blending. No se trata pues, de una actividad específica de las cementeras sino de continuar sus procesos de mejora continua en el ahorro de energía.

El aspecto más destacable de la co-incineración de residuos en estos hornos, reside en las condiciones en que se realiza la cocción de los minerales en los mismos, que resultan óptimas para la combustión de los combustibles alternativos:

- Las altas temperaturas (hasta 2.000 °C) y los largos tiempos de residencia en atmósfera oxidante garantizan la completa destrucción de los compuestos orgánicos presentes en los residuos.

- La interacción de los gases de combustión con la materia prima presente en el horno, garantiza que las emisiones a la atmósfera no se vean alteradas por la utilización de residuos como combustible alternativo, con lo que no se perjudica en modo alguno el comportamiento ambiental de la fábrica.

- Los gases ácidos, sulfurosos y halógenos, son neutralizados por la materia prima, de naturaleza alcalina (el 80% de la carga del horno es cal), y se incorporan al cemento.

- Los metales pesados salvo los más volátiles (mercurio y talio), son capturados en el horno y absorbidos en el cemento de forma prácticamente irreversible.

- La elevada inercia térmica evita cualquier emisión en caso de parada del horno o modificación de la operación.

El horno opera en proceso continuo con una capacidad calorífica muy alta y elevada inercia térmica, por lo que no es posible que se produzcan variaciones importantes en la temperatura del horno en breve espacio de tiempo.

En cualquier caso, si se detectasen unas condiciones de combustión inadecuadas, el horno puede cambiar de forma prácticamente inmediata a combustibles tradicionales, evitando que puedan quemarse residuos en condiciones inadecuadas.

- Se opera con una alimentación continua del combustible.

- Se retienen las cenizas en el clinker.

En cuanto a la inquietud sobre la posible emisión de dioxinas, según la promoción, hay que tener en cuenta que es prácticamente imposible que se formen, ya que la combustión completa de compuestos orgánicos constituidos por carbono e hidrógeno, produce CO₂ y agua. En el caso de que el compuesto orgánico contenga cloro o azufre, se generan gases ácidos como el clorhídrico y el óxido de azufre. Estos gases son neutralizados y absorbidos por la cal de la materia prima y otros compuestos alcalinos presentes en el horno.

La presencia de cloro o compuestos clorados en los combustibles alternativos será sólo en trazas o en valores muy bajos. La legislación europea y española establecen como límite de emisión 0'1 nanogramas de dioxinas por metro cúbico de gas emitido. Los hornos de clinker pueden cumplir este límite de emisión, tanto si utilizan coque de petróleo como combustibles alternativos.

- Ahorro energético:

La mayor parte del consumo energético para la fabricación de cemento se concentra en la cocción de las materias primas en el horno de clinker, operación que demanda cerca del 90% de la energía consumida.

La mayor parte del coque de petróleo se importa, por lo que la sustitución de parte de este consumo por otros combustibles, como los residuos, representa una reducción de las importaciones de productos petrolíferos.

Los aspectos energéticos (ahorro de energía fósil, reducción de costos, mejora eficiencia) son muy significativos y ello comporta una serie de ventajas medioambientales entre las que cabe destacar:

- Reducción del consumo de combustibles fósiles; la sustitución con residuos no implica un mayor consumo de energía, sino una sustitución de la aportada por combustibles fósiles por la contenida en los residuos.

- Toda la energía se utiliza directamente en el horno para la producción de clinker, lo que permite la máxima recuperación de la energía contenida en el residuo, con un rendimiento que alcanza valores del 80%.

- Efluentes líquidos:

La actuación que se evalúa no da lugar a la generación de efluentes líquidos. Esta circunstancia representa un efecto muy positivo.

Las incineradoras específicas, tienen que someter sus gases a un proceso de lavado, dando lugar a efluentes líquidos que es preciso tratar. No es este el caso de las cementeras.

- Generación de residuos:

El proceso de co-incineración tampoco genera residuos, porque todos los productos de la combustión o se emiten con los gases de combustión en cantidades muy bajas o se incorporan al clinker donde quedan capturados.

- Acuerdo voluntario:

En noviembre de 2001 la Agrupación de Fabricantes de Cemento de España y el Ministerio de Medio Ambiente suscribieron un Acuerdo Voluntario con el objetivo de prevenir, reducir y controlar la contaminación proveniente de las fábricas de cemento. Este es el primer sector industrial que da forma con objetivos ambientales concretos, al Acuerdo Marco de Colaboración suscrito en octubre entre el Ministerio de Medio Ambiente y la CEOE.

El objetivo del Acuerdo es adelantar a los años 2003 y 2005 la adaptación de la industria a las obligaciones de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, que se aplicará en las instalaciones existentes en el año 2007.

Durante el año 2001 el sector trabajó paralelamente para materializar el acuerdo en las Comunidades Autónomas, que son las competentes para su aplicación. El 28 de mayo de 2002, «Cementos Alfa, S.A.» acordó con la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio (actualmente Consejería de Medio Ambiente) del Gobierno de Cantabria adoptar el Acuerdo Voluntario citado, en Cantabria.

- Evaluación global:

En función de los trabajos llevados a cabo y después del estudio, análisis y evaluación de los efectos ambientales del proyecto, por parte de la promoción se reitera que el impacto ambiental es ADMISIBLE y en conjunto, los efectos son en su mayor parte, positivos. Los escasos impactos ambientales negativos son muy limitados y quedan compensados con las medidas preventivas y correctoras a desarrollar.

MEDIDAS CORRECTORAS:

Una vez identificados y valorados los posibles impactos que se pueden producir, se proponen una serie de medidas preventivas y correctoras que tienen por objeto minimizar los impactos residuales que no pueden ser evitados. Las principales medidas se centran en:

Instalaciones de recepción y almacenamiento de los combustibles alternativos: Prevención de derrames y fugas.

- Los tanques de almacenamiento deberán ser estancos.

- El área de recepción será debidamente impermeabilizada. Se aislará mediante capa de hormigón con lámina aislante para evitar fugas al terreno debidos a porosidades, juntas y grietas del hormigón.

- El cubeto de retención de los distintos depósitos que comprende la instalación evacuará, por medio de una arqueta y de la correspondiente conducción, en pozos estancos, sin conexión con la red general, desde donde se bombearán los vertidos a los depósitos correspondientes para incorporarlos de nuevo al proceso o, en su caso, a la red de saneamiento si los resultados de los análisis efectuados demostraran su aptitud para el vertido, de acuerdo con lo establecido sobre vertidos líquidos industriales.

- Las bombas de transferencia se situarán en una zona específica con un pequeño cubeto en caso de rotura, de las mismas características indicadas anteriormente.

- Si a pesar de las medidas correctoras implantadas se produjera una contaminación del suelo, se procederá a la

limpieza del mismo, por medio de tratamiento físico-químico realizado por una empresa autorizada y/o mediante su depósito en vertedero controlado o depósito de seguridad, según proceda en cada caso.

- La contaminación de las aguas superficiales está en relación con posibles derrames accidentales, por lo que todas las aguas que contengan o sean susceptibles de contener residuos serán canalizadas hacia el tanque de almacenamiento de acuosos, para su captación se diseñarán las zonas de carga/descarga y almacenamiento de acuerdo a lo reglamentado en el RAQ y la ITC-MIE-APQ-001, y estarán debidamente impermeabilizados.

Prevención y corrección contaminación suelos y aguas.

- Con el fin de evitar cualquier contaminación, se ha diseñado la red de drenaje de la instalación distinguiendo dos tipos de zonas:

- Zonas donde no se manipulen residuos (edificio laboratorio, sala eléctrica y urbanización exterior), al tratarse de aguas pluviales y sanitarias se conducirán mediante pendiente del suelo y canalizaciones hacia arquetas desde las que se enviarán a la red general de alcantarillado.

- Zona donde se manipulan residuos (cubeto de tanques, sala de bombas, plataformas de descarga).

- Las aguas pluviales que no entren en contacto con las zonas de proceso, con el viario o las áreas donde puedan producirse derrames, se derivarán directamente hacia el terreno o se incorporarán a la red general de saneamiento.

- En todo caso el diseño de las instalaciones garantizará la evacuación de las aguas pluviales sin portar carga contaminante alguna.

- Los drenajes de las zonas donde se manipulen residuos, estarán diseñados con capacidad para retener un posible derrame o aguas que entren en contacto con los residuos, que serán recogidas en sumideros independientes provistos de tuberías de aspiración que permiten, mediante bombas, enviar el líquido a cualquiera de los tanques. Para el caso de las pluviales, estas zonas estarán conectadas con las arquetas de la red de saneamiento mediante tuberías provistas de válvulas que estarán normalmente en posición cerrada y sólo se abrirán en caso de aguas pluviales.

- Deberá mantenerse un control de funcionamiento de los sistemas de canalización y recogida de las aguas, que han de encontrarse en perfecto estado, así como de los cubetos de contención y zonas de descarga.

- Se dispondrá de todos los equipos y sistemas necesarios para la retirada inmediata del líquido derramado, tales como bombas manuales, materiales filtrantes, etc.

- Se instalará un separador de aceites y grasas en la red de aguas residuales antes del punto final de vertido.

Control de emisiones fugitivas y olores.

- Al manipular líquidos volátiles, existe la posibilidad de desprendimiento de gases, por lo que se prevé que todos los tanques, los filtros, los camiones de carga/descarga y la zona de manipulación de bidones, estén conectados mediante líneas de venteo con un sistema de lavado de volátiles, donde mediante un sistema de ducha en contracorriente de aceite, se disuelvan los gases volátiles (COV's) formados, también está prevista la colocación de filtros de carbón activo, en el conducto de evacuación de venteos después del lavadero. El aceite agotado en el sistema de lavado se incorpora al proceso cuando se sustituya por otro aceite nuevo.

- Se adoptarán las medidas preventivas y correctoras que sean precisas para evitar la producción de malos olores, cualquiera que sea su origen, especialmente con la incorporación del filtro de carbón activo.

- Cuando los filtros de carbón activo estén agotados, se intentará incorporarlos al proceso de mezcla mediante su adecuada trituración y si no fuera posible o aconsejable se gestionarán como un residuo peligroso.

- El laboratorio dispone de campanas de extracción para manipulación de reactivos y muestras con su propio sistema de depuración de gases.

Prevención de accidentes.

- Se dispondrá de una completa instalación contra incendios además de la general de la fábrica. Se establecerán sensores automáticos de calor y de vapores en el ambiente que controlarán los sistemas antincendios y las alarmas de la instalación.

- Los tanques estarán protegidos por una doble red antincendios (agua y espuma) y poseerán un sistema de inertización, controlados por sensores de temperatura y vapores.

Protección y capacitación del personal.

- Se seguirá en todo momento la normativa de seguridad e higiene en el trabajo.

- Se dispondrá de cuantos sistemas de protección sean necesarios para evitar y prevenir riesgos innecesarios durante el trasvase y manipulación de los residuos.

- Todo el personal será sometido a un proceso de adiestramiento.

PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL:

Su objetivo es establecer un sistema que garantice el cumplimiento de las medidas preventivas y correctoras contenidas en el Estudio de Impacto Ambiental y la correcta operación en la actuación proyectada. El programa propuesto comprende básicamente cinco objetivos:

1. Control de los combustibles en la recepción.

2. Vigilancia y control de emisiones contaminantes a la atmósfera.

3. Vigilancia y control de inmisiones, calidad del aire.

4. Vigilancia de derrames sobre el terreno.

5. Vigilancia de contaminación aguas de lluvia.

Control y mantenimiento:

- Correcto mantenimiento de las instalaciones.

- En todo momento se seguirán las normas de disposición que acompañan a cada envío, y estarán perfectamente reflejadas por el laboratorio al efectuar el proceso de admisión, en el Documento de Control y Seguimiento.

- Deberá extremarse el cumplimiento estricto de las normas de Seguridad y la revisión periódica de los elementos de seguridad obligatorios (extintores, grupos de presión, mangueras, etc.).

- Se establecerán y mantendrán al día procedimientos documentados para controlar y medir de forma regular las características de las operaciones que puedan tener un impacto significativo sobre el medio. Debe incluir el registro de la información de seguimiento del funcionamiento, de los controles de operaciones relevantes y de la conformidad con los objetivos y metas medioambientales de la organización.

Control del proceso:

- Con una frecuencia diaria, se efectuará una inspección de las instalaciones para detectar cualquier fuga que se produzca y corregir inmediatamente las deficiencias observadas.

- El Jefe de Laboratorio deberá:

- Comprobar el estricto cumplimiento de las normas de disposición que acompañan a cada envío, así como el instrumental y la maquinaria necesaria para el normal desarrollo.

- Vigilar que los elementos de seguridad estén disponibles y que el personal encargado de la manipulación esté perfectamente enterado de las operaciones y medidas de seguridad que han de adoptarse.

- Será responsabilidad del Jefe de Fabricación para las operaciones en curso si se detectasen anomalías, tanto en el funcionamiento de los equipos a su cargo como en la naturaleza y composición de los residuos durante su recepción y posterior descarga en los tanques de recepción.

- Se elaborarán informes de cada una de las anomalías, derrames e incidentes que hayan podido producirse, tanto en lo que respecta a derrames y accidentes como a fallos en los sistemas de detección de los mismos. Se analizarán las causas y el origen de dichas incidencias y se hará

una valoración de la eficiencia de los sistemas de detección, recogida y depuración que en cada uno hubieran intervenido, al objeto de introducir, si procediera, las pertinentes mejoras de los mismos.

Control de los combustibles alternativos:

- Cada envío que se realice llegará a planta con su correspondiente Documento de Control y Seguimiento.

- En el control de admisión, se verificará que el residuo cumple con los parámetros de admisión en la instalación, disponiendo para tal fin de un Documento de Admisión.

- Cualquier anomalía en la naturaleza, estado físico o presentación del residuo, será objeto de particular atención por parte del laboratorio, quien durante el proceso de admisión decidirá su reenvío al productor si procede.

Vigilancia derrames sobre el terreno:

- Si la contaminación tiene lugar durante la manipulación del residuo dentro de la instalación, se limpiarán todas las zonas de posible contacto con el producto, desviándose las aguas hacia los pocetes de recogida.

- Diariamente se supervisarán visualmente tanto la zona de operación como las circundantes y en caso de posibles afecciones se procederá a su descontaminación.

- Cualquier accidente o contacto con los residuos se pondrá en conocimiento del Jefe de Laboratorio quien hará una valoración de la contaminación detectada y dictará las normas para proceder de la manera más oportuna.

Vigilancia contaminación aguas de lluvia:

- Se efectuará un seguimiento de las aguas de lluvia que hubiera en los sumideros de la zanja perimetral de recogida, así como las de zonas pavimentadas, de limpieza de zonas de carga y descarga, etc.

Sistema de lavado emisiones fugitivas:

- Periódicamente el laboratorio analizará el nivel de saturación del aire del sistema de lavado de volátiles, así como su nivel de llenado.

- Cuando detecte bajo nivel de llenado o alto nivel de saturación, avisará al Jefe de Laboratorio y se procederá a su rellenado o a su sustitución por aceite nuevo, enviando el gastado al tanque de recepción correspondiente.

- Si la autoridad competente lo estima necesario, se procederá a realizar análisis de inmisión en los alrededores para detectar el grado de eficacia del sistema de lavado de volátiles y la posible incidencia sobre el medio receptor.

Control de emisiones en chimenea:

- La empresa dispone de equipos de medida continua en chimenea con registrador incorporado y cada hora se reciben datos en la Sala de Control de todos los parámetros detallados en el epígrafe Q) del punto 9.6.2 del Estudio de Impacto Ambiental aportado (partículas torre; partículas molino; partículas combustible; partículas enfriador; NO y NO₂; SO₂; CO y CO₂; HF, HCl y Hg; flujo gases/caudales; oxígeno; humedad y temperaturas). Propone continuar los mismos controles.

- En cualquier caso, se respetarán las mediciones y criterios establecidos en la Directiva 2000/76/CE, de 4 de diciembre, relativa a la incineración de residuos, en su artículo 11, en el que se detallan los requisitos de medición de las emisiones a la atmósfera y de los potenciales vertidos de agua. Son los siguientes:

- Mediciones continuas de NO₂ y CO, partículas totales, COT, HCl, HF, SO₂ y de los siguientes parámetros del proceso: temperatura cerca de la pared interna de la cámara de combustión o en otro punto representativo de ésta autorizado por la autoridad competente, concentración de oxígeno, presión, temperatura y contenido de vapor de agua de los gases de escape.

- Como mínimo, dos mediciones anuales de metales pesados, dioxinas y furanos, no obstante durante los 12 primeros meses de funcionamiento, se realizará una medición como mínimo cada tres meses.

- Por lo menos una vez, cuando se ponga en servicio la instalación y en las condiciones más desfavorables que se

puedan prever, se verificarán adecuadamente el tiempo de permanencia, la temperatura mínima y el contenido de oxígeno de los gases de escape.

- Mediciones continuas de HCl, HF y SO₂.

- La autoridad competente podrá permitir en la autorización que la frecuencia de las mediciones periódicas se reduzca de dos veces al año a una vez cada dos años en el caso de metales pesados y de dos veces al año a una vez al año en el caso de las dioxinas y furanos, siempre y cuando las emisiones derivadas sean inferiores al 50% de los valores límites de emisión.

- Hasta el 1 de enero de 2005, podrá autorizarse la reducción de la frecuencia aún cuando no existan dichos criterios, siempre y cuando consten en la autorización los criterios de calidad y la nueva periodicidad de las emisiones.

- Todos los resultados de las mediciones se registrarán, tratarán y presentarán de manera adecuada, para que las autoridades competentes puedan comprobar el cumplimiento de las condiciones de explotación autorizadas y de los valores límite de emisión.

- La instalación y el funcionamiento de los equipos de seguimiento automatizado de las emisiones a la atmósfera estarán sujetos a control y a una prueba anual de supervisión. El calibrado se efectuará mediante mediciones paralelas con los métodos de referencia, como mínimo cada tres años.

Control inmisiónes:

- Anualmente deberán hacerse medidas de inmisión en el entorno de la planta para partículas y NO_x.

Controles administrativos:

- El laboratorio llevará un registro en el que se reflejarán los controles periódicos y aquellos extraordinarios que realice.

- En dicho registro, se consignarán como mínimo los siguientes datos:

- Fecha de la toma de muestra.

- Incidencias y anomalías detectadas.

- Forma de muestreo y tipo de muestra.

- Resultado del análisis.

- Comparación con los parámetros admisibles.

Controles del personal:

- El personal que opere en la instalación estará capacitado y entrenado para las funciones que haya de realizar, conocerá las medidas de seguridad estipuladas para poder actuar en cada momento y tendrá a mano el Plan de Emergencia y Seguridad.

- Se atenderá a la formación continua del personal.

Registros de control y memoria ambiental:

- Se implementará el pertinente programa para el seguimiento y control de los parámetros de diseño, equipamiento y funcionamiento que aseguren la efectividad de las medidas preventivas.

- Los requisitos de medición para el seguimiento de los parámetros, condiciones y concentraciones en masa de los contaminantes relacionados con el proceso de coincineración, se establecerán de conformidad a lo dispuesto en los artículos 10 y 11 y Anexo III de la Directiva 2000/76/CE, relativa a la incineración de residuos.

- Se establecerá un sistema de calidad para las fases de diseño y proyecto, construcción y operación de las instalaciones relacionadas con esta valorización energética de residuos.

- Todo ello se incluirá dentro del Sistema de Gestión Ambiental y se realizarán auditorías del mismo.

- Los resultados de aplicación de estos programas se recogerán en la Memoria de Medio Ambiente, a realizar con periodicidad anual.

- Paralelamente, se llevará un registro actualizado de los parámetros de control establecidos en el Sistema de Gestión Ambiental.

Informes:

- La empresa elaborará los informes, con la periodicidad que la Administración determine, sobre el funcionamiento de la instalación y de la coincineración de los combustibles alternativos, además de cumplimentar los datos que el Inventario de Emisiones requiere anualmente.

ANEXO IV

Resultado de la Información Pública realizada por la Dirección General de Medio Ambiente

Las alegaciones formuladas en el trámite de información pública han sido las siguientes:

Dentro del plazo legal, se recibieron las alegaciones presentadas por:

- Asociación para la Defensa de Valdeolea (ADEVAL).
- Colectivo para la Ampliación de Estudios de Arqueología Prehistórica (C.A.E.A.P.).
- Junta Vecinal de Canduela (Palencia).
- La Braña.
- Asociación de Deportes Aéreos y Aventura Arriba Arriba.
- Ecologistas en Acción de Castilla y León.
- Asociación Coordinadora Central Salinas (CCSA) – fuera de plazo presentan otro escrito de alegaciones.
- Comisiones Obreras (CC.OO.) de Cantabria.
- Asociación para la Defensa de los Recursos Naturales de Cantabria (ARCA).
- Ayuntamiento de Aguilar de Campoo (Palencia).
- Federación de Asociaciones en Defensa del Patrimonio Cultural y Natural de Cantabria (ACANTO).
- Federación ADEMPA (Asociación para el Desarrollo de la Montaña Palentina).
- Comisiones Obreras (CC.OO.) de Palencia.
- Red de Turismo Rural Montaña Palentina.
- Izquierda Unida – Aguilar (Palencia).
- Ecologistas en Acción de Cantabria (además presentan, fuera de plazo, otros tres escritos de alegaciones).
- Asociación de Apicultores Campurrianos (A.P.I.C.A.M.).
- La Casa Rural T.R. c. de b.
- Don Jaime Nuño González.
- Fundación Sta. María La Real – Centro de Estudios del Románico.
- Ecologistas en Acción de Palencia.

Fuera del plazo legal, se recibieron las alegaciones presentadas por:

- Asociación Cantabra de Afectados por la Alta Tensión (ACAAT).
- Ayuntamiento de San Cebrian de Muda (Palencia).
- Asociación Amigos de la Tierra España.
- Asociación para el Estudio y Mejora de los Salmónidos (AEMS – Ríos con Vida).
- Asociación Fondo para la Protección de los Animales Salvajes (FAPAS).
- Asociación de Naturalistas Palentinos.
- Don Roberto Beltrán Ruiz.

El contenido de los distintos escritos de alegaciones presentados, se puede resumir de la siguiente forma:

Los escritos de alegaciones de la Asociación para la Defensa de Valdeolea (ADEVAL), Colectivo para la Ampliación de Estudios de Arqueología Prehistórica (C.A.E.A.P.), Junta Vecinal de Canduela (Palencia), Federación ADEMPA (Asociación para el Desarrollo de la Montaña Palentina), Comisiones Obreras (CC.OO.) de Palencia, Red de Turismo Rural Montaña Palentina, Izquierda Unida – Aguilar (Palencia), Ayuntamiento de San Cebrian de Muda (Palencia), Asociación Amigos de la Tierra España, Asociación para el Estudio y Mejora de los Salmónidos (AEMS – Ríos con Vida), Asociación Fondo para la Protección de los Animales Salvajes (FAPAS) y la Asociación de Naturalistas Palentinos, presentan el mismo contenido:

1. Si la empresa pretendiera reducir sus emisiones contaminantes, el camino sería el utilizar combustibles más limpios que el coque de petróleo que utiliza, sin embargo se pretende emplear otros residuos industriales entre los que se encuentran residuos tóxicos y peligrosos con significativas concentraciones de metales pesados, cloro y

otros contaminantes persistentes. Tras la pretensión de cambio de combustible existe única y exclusivamente la búsqueda de un mayor beneficio económico aún a costa de la salud de sus trabajadores y de los ciudadanos que viven en las inmediaciones.

La incineración de residuos en las cementeras no sólo supone trasladar la contaminación a un sinnúmero de lugares y medios a través de dos vías, una del aire y una segunda vía a través de las cenizas que se incorporan al producto final, el propio cemento, sino que impide y bloquea la puesta en práctica de otras políticas más respetuosas con la salud humana y el medio ambiente.

2. En el Estudio presentado por el promotor, sólo se contemplan las opciones de incinerar residuos o no, lo cual incumple el Decreto 50/91 de Evaluación de Impacto Ambiental para Cantabria, que exige el estudio de las posibles alternativas. No se contempla la opción de sustituir los combustibles que utilizan actualmente por otros más limpios.

3. La empresa pertenece al grupo Portland que posee varias cementeras en España. La planta de Morata de Tajuña (Madrid), presentó en el año 2001 un proyecto similar, intento que cosechó una frontal oposición de los ciudadanos y autoridades políticas, lo que obligó a desestimar la pretensión de la cementera. En esta ocasión lo intenta en Mataporquera, pequeño núcleo de población, al que tiene sometido mediante una especie de régimen que recuerda a épocas del medioevo. Por lo que la respuesta social que pueda producirse en el municipio de Valdeolea y en la localidad de Mataporquera no puede ser la adecuada.

4. La empresa, de forma deliberada, no menciona las repercusiones que el proyecto ocasionará en los municipios de Aguilar de Campoo, Campoo de Enmedio y Reinosa. A pesar de los estudios sobre los vientos de la zona, efectuados por los promotores de parques eólicos, la empresa se escuda en la ausencia de datos y no aporta rosa de los vientos de la zona, para ocultar la problemática que ocasionará en las mencionadas localidades.

5. Existirán otros intereses empresariales seriamente perjudicados, serán muy importantes las pérdidas a medio y largo plazo del sector agropecuario de la zona, en la que existen iniciativas ganaderas de producción de carne de calidad y apicultores con similares proyectos para su miel. Así como el perjuicio que podría ocasionarse en las expectativas de relanzamiento del turismo cultural en la zona.

6. Los residuos a incinerar son los mismos que intentaron incinerar en la Planta de Morata de Tajuña, los cuales no son solo más baratos que los tradicionales, sino que muchas empresas estarían dispuestas a pagar dinero con tal de deshacerse de ellos. En cuanto a su caracterización, se aportan datos orientativos sobre sus composiciones y en algunos casos, sólo se hace referencia a valores límite exigidos por la Ley, a pesar de la extensa bibliografía y abundancia de artículos científicos existentes, tanto sobre composición de estos residuos como de los compuestos que se originan al incinerarlos y las gravísimas consecuencias en el medio ambiente y la salud humana.

7. A la vista de los informes de agencias independientes y algunas agencias oficiales, todo apunta a que las cementeras no son los lugares más adecuados y eficaces para gestionar los residuos tóxicos y peligrosos, en contra de lo alegado por la empresa.

8. Los residuos que se pretenden utilizar como combustible, deben ser gestionados conforme a las directrices establecidas en la legislación y en las estrategias comunitarias.

En virtud de todo lo expuesto y especialmente en aplicación del principio de precaución solicita:

- Se proceda a denegar la aprobación de lo solicitado.
- Se les tenga como parte interesada.

Asociación Coordinadora Central Salinas (CCSA) – fuera de plazo presentan otro escrito de alegaciones – y

Asociación Cantábrica de Afectados por la Alta Tensión (ACAAT), presentan sendos escritos de alegaciones con el mismo contenido que el anterior, salvo que como primer punto ambos ponen de manifiesto que:

- A la vista de la ampliación que de forma ilegal se está llevando a efecto de la Subestación transformadora de energía eléctrica ya existente en Mataporquera, solicitan aclaración sobre la relación que pudiera existir entre el proyecto presentado y la ampliación de dicha Subestación. La respuesta dada podría conducir a la necesidad de tramitar un expediente completo y único para la autorización de ambas actuaciones, así como la de la línea que, en su caso, se deba construir.

Ecologistas en Acción de Castilla y León.

1. Necesidad de obtención de una autorización ambiental integrada, de acuerdo al procedimiento legalmente establecido, dado que el proyecto evaluado se encuentra incluido dentro de los epígrafes 3.1, 5.1 y 5.2 del Anejo 1 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. Asimismo, está sometida a lo previsto en el Real Decreto 1254/1999, de 16 de julio por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en que intervengan sustancias peligrosas.

2. Debería procederse por el promotor a justificar la elección de la alternativa tecnológica, cotejándola con las Mejores Técnicas Disponibles aprobadas por la Comisión Europea y por el Grupo Intergubernamental de Expertos sobre el Cambio Climático.

3. Las ventajas ambientales y económicas de los sistemas de reutilización y reciclado son patentes frente a la incineración con recuperación energética.

4. La capacidad de incineración proyectada excede ampliamente las necesidades regionales, lo que supondría una apuesta indiscutible por la importación de residuos peligrosos procedentes de otras Comunidades Autónomas.

5. Constituye un vicio del procedimiento el que no haya sido considerada en fase de consultas previas ninguna persona, institución ni Administración de la Comunidad de Castilla y León. El propio Estudio de Impacto Ambiental no considera el municipio de Aguilar de Campoo en el raquíptico inventario del medio socioeconómico abordado. Parece oportuno que este asunto sea llevado a la Comisión Mixta de Coordinación de Proyectos Medioambientales de Cantabria y Castilla y León.

6. Debe solicitarse del órgano competente de la Comunidad Autónoma un informe con la delimitación de las zonas de alerta e intervención ante accidentes graves respecto a las instalaciones proyectadas, antes de proceder a la autorización de la nueva modificación.

7. La fijación de los metales pesados en el clinker conllevaría un serio problema de garantía sanitaria para un producto que estará en contacto de forma permanente con una gran parte de la población.

8. El proyecto promovido superaría ampliamente los límites establecidos para el dióxido de azufre y los óxidos de nitrógeno, planteando serias dudas sobre el cumplimiento de los fijados para metales pesados y las dioxinas y furanos.

9. En cuanto a la modelización de las inmisiones, los resultados obtenidos no constituyen más que una aproximación relativa a la calidad del aire en la comarca, tan sólo informan sobre el aporte ligado a la actividad actual de la empresa, sin considerar las posibles variaciones producidas por la implantación del proyecto, de tres contaminantes en concreto. En la práctica la inmisión modelizada se sobrepone a la generada por otras fuentes, que también deberían ser modelizadas para valorar los efectos acumulativos y sinérgicos del proyecto.

La comparación respecto a los óxidos de nitrógeno respecto al valor límite anual para la protección de la vegetación es errónea. Es necesario modelizar las concentraciones

de NOx, para evaluar el cumplimiento del valor límite anual para la protección de la vegetación y también para concretar de que modo las emisiones de NOx influirán en los niveles de ozono troposférico en época estival.

El Estudio de Impacto Ambiental debería también aportar información sobre los niveles de inmisión esperados de monóxido de carbono, benceno, metales pesados e hidrocarburos aromáticos policíclicos, sustancias vinculadas a la incineración de residuos peligrosos.

10. El inventario del medio socioeconómico y el análisis de impacto sobre el mismo se encuentran entre los aspectos más deficientemente abordados en el Estudio presentado. Es evidente que entre los redactores del estudio no se encuentra ningún técnico capacitado para abordar los aspectos demográficos, económicos, sociales y territoriales que configuran el medio socioeconómico.

Solicita se sirva anular el expediente de Evaluación de Impacto Ambiental iniciado por la promoción, considerando las alegaciones presentadas, en su caso, en la tramitación del expediente de autorización ambiental integrada.

Comisiones Obreras (CC.OO.) de Cantabria.

Se plantea que la actividad proyectada planteada en términos de gestión empresarial y eficiencia en cuanto a costes de producción, representa una indiscutible mejora de la empresa, siempre considerando que la incineración de residuos no es una solución de eliminación de los mismos, así como que detrás del proyecto presentado está la obtención de la licencia de gestor de residuos, una actividad que reporta cuantiosos beneficios económicos, que no ambientales.

A continuación describe los efectos que sobre la salud pueden tener los distintos compuestos que conforman las emisiones de la empresa a la atmósfera, por último pasa a definir los valores de emisión de la actividad y las posibles medidas para el control y corrección de las mismas. Presentando las siguientes conclusiones:

- La actividad ocasiona la emisión de contaminantes que pueden generar afecciones importantes para la salud de las personas y del medio, no encontrándose suficientemente evaluados los riesgos ambientales que de estas emisiones se puedan derivar.

- No parece que el conjunto de instalaciones cementeras, ni tan siquiera un número significativo de ellas presenten un momento tecnológico equiparable a las MTD actualmente definidas para la actividad cementera, por lo que el control y la reducción de los contaminantes más problemáticos como las dioxinas y algunos metales pesados podría no encontrarse suficientemente garantizado.

- Ante la existencia de información contrapuesta sobre los riesgos derivados de la coincineración de residuos, y dada la ausencia de tratamientos de gases con la eficiencia esperable para reducir las emisiones de los contaminantes más problemáticos, metales y compuestos orgánicos, no parecería adecuado el uso actual de esta instalación para la coincineración de residuos.

- Dado el cambio de escenario legal y de mercado en el tratamiento de los residuos, y considerando el punto anterior, no parece procedente la incineración de dichos residuos en las instalaciones cementeras.

Asociación para la Defensa de los Recursos Naturales de Cantabria (ARCA).

1. Según la EPA, las cementeras que coincieran residuos tóxicos y peligrosos son la tercera fuente de dioxinas y furanos en Estados Unidos, la segunda fuente de emisión de mercurio y son una fuente muy importante de otros metales pesados, así como una fuente de dióxido de azufre, óxidos de nitrógeno y partículas. Según el Convenio Internacional sobre Contaminantes Orgánicos Persistentes firmado en mayo de 2001 en Estocolmo, se sitúan entre las cuatro principales fuentes de emisión de dioxinas y furanos.

Se aportan una serie de datos sobre aumento de emisiones según se desprende de estudios realizados por la

consultora independiente Acer Environmental en cementeras del Reino Unido, con estas prácticas. Según la misma, considerando la totalidad de las emisiones en la cementera de Ribblesdales «es impensable concluir que no existe riesgo significativo o problemas para la población local». El Dr. Michael Richard declara al respecto que «los hornos de las cementeras simplemente no tienen la fiabilidad, ni la seguridad necesarios para asegurar la destrucción del 100% de los residuos peligrosos».

2. En el año 2001 la empresa intentó en su factoría de Morata de Tajuña (Madrid) lo que ahora pretende en Cantabria, siendo rechazada tal pretensión.

3. El expediente incumple la siguiente legislación:

Decreto 50/91 de Cantabria, en sus artículos 8, 9, 10, 11, 12, 13, 17, 23, 25 y Disposición Final Primera.

Real Decreto 1131/1988 por los mismos motivos.

Ley 10/1998 de Residuos, en su propio espíritu plasmado en su exposición de motivos y en su art. 1, así como los artículos 12, 21.1.a), 12.6, 13 y 19.

4. El promotor utiliza un modelo matemático para la dispersión de la contaminación atmosférica, al no disponer de datos meteorológicos reales, desechando los de la estación de Reinosa situada a 13'3 Km por que los resultados serían teóricos. Se adjunta una copia de una rosa de los vientos de una estación de medición en Pozazal durante los años 1996 y 1997, pudiendo la promoción solicitar la información meteorológica contenida en el expediente de tramitación del Parque Eólico del Monte Ornedo (Valdeolea) situado a 3 km de Mataporquera. Los datos del modelo matemático, se acercan mucho más a los intereses y deseos del promotor que a la realidad.

5. La dispersión de la contaminación también se va a realizar mediante el uso del propio cemento fabricado, en el que va a ir el grueso de la contaminación generada en el proceso. Este problema no solo no es evaluado, sino que tan siquiera es nombrado en el Estudio presentado.

6. La puesta en marcha del proyecto es contraria al espíritu de la legislación estatal y comunitaria, así como a los Planes Nacionales de Residuos. El proyecto es incoherente con las políticas y objetivos de reducción, reutilización y reciclaje de residuos.

En virtud de lo expuesto, solicitan que:

- Las alegaciones sean admitidas, denegándose la aprobación del presente expediente.

- Se requiera al promotor para que presente un Estudio mínimamente serio y riguroso.

- Se dote a Cantabria de un Plan de Gestión de Residuos que vele por el interés general.

- Se les tenga como parte interesada en el presente expediente.

Ayuntamiento de Aguilar de Campoo (Palencia).

Procede a realizar una serie de consideraciones, las cuales son:

- Los vientos dominantes en el municipio son los provenientes del primer cuadrante, justo los que provienen de la zona de Mataporquera.

- El núcleo urbano de Aguilar de Campoo se sitúa en la zona más afectada por la futura contaminación.

- El río Camesa colinda y circula flanqueado en sus dos orillas por las instalaciones de la empresa, los posibles efectos de un accidente o vertido, van a tener especial repercusión a lo largo de las poblaciones asentadas en sus riberas.

- La mayor parte de la contaminación va a afectar al territorio de otra comunidad autónoma, en este caso Castilla y León y en especial al municipio de Aguilar de Campoo.

- Las empresas cementeras que coincieran residuos, son según la Agencia de Protección Ambiental (EPA) la tercera fuente de dioxinas y furanos en Estados Unidos. Según el Convenio Internacional sobre Contaminantes Orgánicos Persistentes firmado en mayo de 2001 en Estocolmo, se sitúan entre las cuatro principales fuentes de emisión de dioxinas y furanos. Así mismo, según la

EPA son la segunda fuente de emisión de mercurio a la atmósfera, y así mismo son una fuente muy importante de otros metales pesados, de dióxido de azufre, de óxidos de nitrógeno y de partículas.

- Las dioxinas y furanos son compuestos tóxicos de carácter bioacumulativo causantes de graves enfermedades.

- El mercurio, cadmio, cromo, níquel y demás metales pesados son sustancias tóxicas bioacumulativas con gravísimos efectos sobre la salud humana.

- El SO₂ y el NO₂ y las micropartículas son tóxicas y generan graves enfermedades, particularmente en el sistema respiratorio.

- Este proyecto sólo beneficia al interés particular.

- El proyecto sólo se encuentra en información pública en Santander, lo que produce indefensión a los ciudadanos del municipio de Aguilar de Campoo, al no haber tenido conocimiento legal del mismo y no poder consultar el expediente.

- El Consejero de Medio Ambiente de Cantabria, en el caso de la proyectada instalación de parques eólicos en el norte de Burgos, ha solicitado que estas instalaciones sean consensuadas con Cantabria.

- En el presente caso se dan las mismas circunstancias pero en sentido contrario, con el agravante que constituyen un gravísimo riesgo para la salud humana.

Por lo que considerando que es deber ineludible del Ayuntamiento el velar por la seguridad y salud de sus ciudadanos y en virtud de lo anteriormente expuesto, solicita:

1. Se de traslado de una copia del expediente al Ayuntamiento, para tener conocimiento preciso del mismo y que cuantos habitantes se consideren afectados puedan consultarlo y aportar las alegaciones que consideren oportunas.

2. En cualquier caso, se rechaza la utilización de los hornos como una instalación de incineración de residuos por las gravísimas consecuencias de este tipo de actividad sobre la salud humana de ese Ayuntamiento.

Federación de Asociaciones en Defensa del Patrimonio Cultural y Natural de Cantabria (ACANTO).

1. Tienen conocimiento de que se encuentra en curso el presente procedimiento, para el cambio del combustible actualmente utilizado por la incineración de residuos industriales tóxicos con alta capacidad de dispersión contaminante, nociva para la salud.

2. Esta práctica utiliza los más variados e incontrolables residuos industriales, desechados como inútiles por las mismas empresas que los originan y mezclas de variadas sustancias tóxicas, generadoras en su combustión de altos concentrados de dioxinas, furanos, sulfuros, partículas y metales pesados.

3. Existen amplios informes científicos, referidos a su utilización en los hornos de cementeras, en los que se determina que estas instalaciones han sido concebidas sólo para la producción de cemento, sin las características técnicas y dotaciones preventivas necesarias para la incineración de residuos.

4. Como ejemplo se aportan una serie de datos que proporciona Acer Environmental en su análisis de cementeras del Reino Unido, con estas prácticas. Las cementeras que incineran residuos tóxicos, ocupan el tercer lugar en el ranking de emisión de dioxinas y furanos.

5. Dado que el producto resultante se genera por el contacto directo con la combustión, se produce la contaminación directa del propio cemento; con lo que las sustancias tóxicas viajan y se dispersan de forma incontrolable desde aquellas estructuras en las que se utilice.

6. Hay antecedentes que deben ser estimados, en el año 2001 la cementera de Morata de Tajuña (Madrid), intentó esta práctica contaminante, siendo el proyecto rechazado al no encontrarse ninguna consecuencia positiva excepto el ahorro y consiguiente beneficio económico de la cementera.

7. Aparte de la contaminación inmediata de Mataporquera y sus aledaños, se incidirá sobre núcleos de pobla-

ción situados en el vector de vientos dominantes del nordeste y por tanto afectados de forma continuada. No es despreciable la incidencia con vientos del sur sobre las aguas fluviales y Pantano del Ebro, su cuenca y trasvase Ebro – Besaya que habría que cuantificar.

8. Valdeolea experimenta en la última década una notable potenciación y promoción turística de los valores del patrimonio cultural local, riqueza que se vería perjudicada por una mala política medioambiental y un mal «cartel» ecológico de la zona.

9. En la tecnología y legislación vigente existen herramientas para la gestión racional de los residuos tóxicos, dando cumplimiento a normativas, estrategias y recomendaciones preventivas diseñadas por la CE para la reutilización, reciclaje o eliminación.

Por lo expuesto, solicita se le tenga como parte interesada en el expediente y se proceda a desestimar y denegar la aprobación del presente expediente.

Los escritos presentados por Ecologistas en Acción de Cantabria (presentan además fuera de plazo, otros tres escritos de alegaciones), La Braña, la Asociación de Apicultores Campurrianos (A.P.I.C.A.M.) y la Asociación de Deportes Aéreos y Aventura Arriba Arriba, tienen el mismo contenido, el cual se puede resumir en:

1. Plantean que el proyecto supone la introducción de una nueva actividad totalmente distinta de la actual, en contra de lo planteado por la promoción. Actividad clasificada como nociva, insalubre y peligrosa por el RAMINP y según el cual, una instalación de estas características no puede ubicarse a menos de 2.000 metros de núcleo de población agrupada, cuando la actual fábrica se encuentra inmersa dentro del pueblo de Mataporquera. Aspecto que, según el punto 6 de la exposición de motivos de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención de la Contaminación, debe tenerse en cuenta en la Autorización Ambiental Integrada.

2. La introducción de materiales húmedos, heterogéneos o las dosificaciones inadecuadas, así como la alta presencia de oxígeno pueden alterar significativamente el equilibrio del horno.

3. En la caracterización de combustibles, se dan unas composiciones orientativas, que en algunos casos sólo hacen referencia a valores límite exigidos por la legislación para algunos compuestos. Lo cual es insuficiente, más en el caso del fuel – blending que el más tóxico y el que comporta mayor volumen en la propuesta de sustitución.

4. Los sistemas convencionales de depuración de gases utilizados en las cementeras no son adecuados en la retención de metales pesados, lo cual no supone un problema cuando se emplean combustibles convencionales que solo tienen metales como elementos traza. Pero si es un problema cuando se trata de residuos que tienen elevadas proporciones de metales, especialmente en el denominado fuel – blending.

El estudio reconoce que una parte importante de los metales queda fijado en el clinker y posteriormente en el cemento. Pero no aporta datos de la posible concentración, ni de la toxicidad del mismo, ni del impacto en los trabajadores y usuarios del mismo, tampoco se menciona seguimiento alguno en las medidas correctoras o en el plan de vigilancia ambiental.

5. En el EIA, se resta importancia a la posible formación de compuestos orgánicos persistentes por las altas temperaturas del horno y su tiempo de residencia que hacen casi imposible su formación. Frente a este tipo de contaminación, la mejor medida es eliminar las fuentes de cloro en los residuos. Sin embargo, mientras el coque de petróleo solo contiene trazas de cloro, los residuos propuestos como combustibles contienen cantidades importantes, que el caso del fuel – blending puede alcanzar hasta el 3%.

6. En cuanto a la emisión de partículas, se afirma que estas se van a ver reducidas por el empleo, en una primera fase, sólo de residuos líquidos, lo cual no es justifi-

cable puesto que las previsiones y estudios de los impactos deben de hacerse en el peor de los escenarios, esto es, la utilización de todos los combustibles y en las cantidades solicitadas en el proyecto.

7. En el estudio de calidad de niveles de inmisión no se ha tenido en cuenta los niveles de ozono troposférico en el entorno de dispersión de gases. Cuando es previsible un incremento de los COV y posiblemente de los NX, que son los contaminantes primarios precursores de la formación de ozono troposférico.

8. El proyecto resulta incoherente con todas las políticas y objetivos europeos y estatales en materia de residuos.

9. Según la Ley 31/95, de Prevención de Riesgos Laborales, la primera obligación del empresario es el evitar los riesgos laborales. La introducción de nuevos de tipo directo para la salud laboral, como consecuencia de la utilización de residuos peligrosos no resulta justificable desde esta perspectiva, y sería contraria a la aplicación de la mencionada Ley, lo que implica la realización de una nueva Evaluación de Riesgos Laborales.

10. La economía y la población del sur de Cantabria se encuentra en franca recesión. Al amparo de la referencia o indicación geográfica Campoo, distintos productos están intentando abrirse espacio dentro de los productos agroalimentarios de calidad. La nueva actividad supondrá que la concentración de dioxinas, metales pesados, etc., aumente significativamente en los productos del campo y de las granjas de la comarca y por tanto aumente la dosis de ingestión en los ciudadanos.

También cabe citar el perjuicio que podría ocasionarse a las expectativas de relanzamiento del turismo cultural, al estar surgiendo iniciativas empresariales, traducidas en proyectos turísticos y hosteleros como una forma de economía sostenida. Autorizar esta actividad a la cementera, supondría favorecer los intereses industriales de Cementos Alfa, en detrimento y con grave perjuicio de otros intereses empresariales.

11. El proyecto no obedece a requerimientos inevitables del proceso productivo o a una situación de crisis que les lleve a abaratar costes. Se hace especial mención a la preocupación por los posibles costes de los cupos de emisiones de CO₂ y la necesidad de reducir las mismas, la alternativa que no se ha contemplado es la sustitución del coque de petróleo por otro combustible más limpio y con menos emisiones de CO₂ como es el caso del gas natural.

12. En todos los escritos presentados, se manifiesta que en escrito de fecha 6 de mayo de 2002, remitieron las sugerencias previas a la elaboración del Estudio de Impacto Ambiental; si bien, únicamente se sometió la Memoria–Resumen presentada, a la consideración de Ecologistas en Acción Cantabria dentro del preceptivo trámite de consultas. En el cual se hizo constar su solicitud de reconocimiento de parte interesada. Por ello creen que está acreditada dicha condición al amparo de lo dispuesto en la Ley 30/92, de 26 de noviembre. Hecho que hacen constar a todos los efectos legales oportunos, incluido el trámite de audiencia previsto en el artículo 20 de la Ley 16/2002, de 1 de julio.

Fundación Sta. María La Real – Centro de Estudios del Románico y La Casa Rural T.R. c. de b., presentan sendos escritos de alegaciones, prácticamente con el mismo contenido:

- La fábrica se halla ubicada en una zona cuyos valores ecológicos y culturales son de una importancia notable, sin embargo la degradación generada por la planta desde su instalación han dado lugar a un punto negro. Dicha degradación puede verse incrementada por la actividad proyectada que resulta incompatible con esas cualidades paisajísticas y culturales y con la actividad agropecuaria que caracterizan a Valdeolea y a las demás comarcas circundantes.

- En virtud de estos recursos intrínsecos de la zona, en los últimos años se ha producido un cambio en el declive

que experimentaban estas comarcas, con el gradual crecimiento de un turismo de calidad que demanda ese tipo de valores, que ha permitido el nacimiento o la consolidación de pequeños negocios. Actividad que no es degradante para el entorno al depender su supervivencia de su conservación.

- Esta vocación cultural de la comarca y un futuro basado en los recursos tradicionales ha conocido en los últimos años el respaldo de las administraciones y de entidades privadas a través de diversos programas y proyectos. Mientras que la incineración de residuos tendrá un efecto mayor a su capacidad de contaminación pues su misma imagen invalidará cualquier iniciativa relacionada con el turismo cultural y de naturaleza o con la elaboración de productos agroalimentarios.

- El efecto positivo que sobre la creación de empleo se cita en el Estudio, se trata de un argumento estrictamente propagandístico para la aceptación social del proyecto, teniendo en cuenta la rentabilidad económica que se busca y que en ningún momento se cuantifican ni especifican los nuevos puestos de trabajo, así como los que pueden destruirse o no llegarse a crear en otros ámbitos al favorecerse una actividad incompatible con otras.

- Entienden que el interés de la empresa por implantar el proyecto es exclusivamente económico, ya que si se tratará de reducir la contaminación que produce podría utilizar el gas natural y no incinerar los residuos que propone, cuya rentabilidad no se haya en la energía que pueden desarrollar o en su bajo precio, sino en los cánones de admisión que cobrará la planta, en las subvenciones y demás apoyos económicos de que vienen acompañados.

- El interés de la empresa por el entorno y por la comarca que a veces esgrime parece una novedad, al desarrollar una actividad en la que las modificaciones y mejoras tecnológicas acometidas han respondido a la nueva normativa que la legislación ha ido incorporando o a la contestación social que han provocado las emisiones de polvo o el lamentable aspecto de Mataporquera y su entorno.

Por todo ello, solicitan se proceda a denegar la preceptivas autorizaciones administrativas al proyecto.

Don Jaime Nuño González.

- A la vista del Estudio de Impacto Ambiental presentado, el planteamiento de algunos de los aspectos recogidos hace dudar de su ecuanimidad, de modo que además de cumplir unos trámites legales, en su redacción deben ser adecuadamente contrastados y elaborados de una manera independiente, de lo cual tiene sus dudas.

- Destaca el tono complaciente que se rastrea en cualquier enunciado y conclusión del Estudio, ponderando las bondades de la empresa. Pone como ejemplo: el que se citen los lugares en que están funcionando los mismos procesos que se pretenden implantar y se silencian aquellos otros en que se ha rechazado, como ha ocurrido en la cementera de Portland de Morata de Tajuña (Madrid) y que afecta al mismo grupo industrial; así como la valoración que se hace de los pretendidos nuevos puestos de trabajo, en modo alguno cuantificados.

- Manifiesta su preocupación por el efecto negativo que puede representar el proyecto de cara a la atracción de nuevas gentes a la comarca. En todos los casos, a pesar de las dificultades que entraña la vida en los pequeños pueblos, lo que se valora al asentarse en el medio rural es la tranquilidad y un medio ambiente limpio. Por lo que iniciativas como la que se pretende desarrollar trastocarán esos valores.

Por todo ello, solicita se denieguen cuantos permisos fueran necesarios.

Ecologistas en Acción de Palencia.

Desde la alegación cuarta (que está numerada como tercera) hasta la duodécima son idénticas a las alegaciones efectuadas por Ecologistas en Acción de Cantabria, anteriormente expuestas. Las tres primeras alegaciones corresponden a las siguientes cuestiones:

1. La empresa pertenece al grupo Potland, que posee varias cementeras en España, que ya intentó en el año 2001 incinerar toda clase de residuos en su planta de Morata de Tajuña (Madrid), intento que cosechó una frontal oposición de los ciudadanos y autoridades políticas lo que obligó a desestimar la pretensión de la cementera. En esta ocasión lo va a intentar en Mataporquera, donde existe un monocultivo industrial, sin embargo hay demasiados impactos a los que repercute este cambio, los propios habitantes de la localidad, los vientos dominantes que trasladarán la contaminación generada de forma continuada a la comunidad autónoma de Castilla y León, los ecosistemas y poblaciones de hasta 50 km.

2. Entienden que el cambio de combustible es necesario que se materialice a través del procedimiento de la Autorización Ambiental Integrada, para lo cual el promotor tendrá que realizar cambios sustanciales que verdaderamente supongan una menor incidencia ambiental.

3. Por el radio de acción de municipios afectados, en los que se encuentra la comunidad de Castilla y León, tiene que ser informada la Junta de Castilla y León, al ser parte interesada. Además de que se articule el procedimiento público informativo procedente en la región y comarca limítrofe de Castilla y León.

Don Roberto Beltrán Ruiz.

- Se posiciona en contra del proyecto presentado dado que es agricultor ecológico, que el pueblo donde reside, Quintanas de Hormiguera aunque pertenece al municipio de Aguilar de Campoo (Palencia), limita con la comunidad Autónoma de Cantabria, en concreto con el municipio de Valdeolea donde está ubicada la fábrica de Cementos Alfa.

- Si se pone en funcionamiento un horno para quemar residuos, al ser la contaminación tóxica que se genera muy alta, tendrá que emigrar al no poder vivir del campo pues los análisis de las tierras no se lo permitirían, al dar restos de todo tipo, no pudiendo cultivar ecológicamente. Añadiendo a esto los daños físicos que se ocasionan con el paso de los años a las personas que estén alrededor de la fábrica.

Tal y como se ha citado anteriormente, la Asociación Coordinadora Central Salinas (CCSA) presenta fuera de plazo otro escrito de alegaciones, mientras que Ecologistas en Acción de Cantabria presentan fuera de plazo, otros tres escritos de alegaciones. Cuyo contenido se pasa a resumir:

- Por parte de ambas Asociaciones se presentan sendos escritos, prácticamente, con el mismo contenido, por los que se pone de manifiesto que habiendo presentado alegaciones en tiempo y forma y, en su condición de parte interesada, pretenden incorporar al cuerpo del presente expediente las siguientes alegaciones:

1. A la vista del contenido de la evaluación del Estudio de Impacto Ambiental realizada por el Departamento de Ingeniería Química de la Universidad de Valladolid, con fecha 12 de marzo de 2004, a petición del ayuntamiento de Valdeolea, se destacan los siguientes aspectos de su contenido:

- Emisiones:

En los datos facilitados a la Universidad de Valladolid, se ha manipulado los correspondientes al caudal de emisión de gases, incrementando en un 47% el figurado en el Estudio de Impacto Ambiental, con lo que las estimaciones realizadas en cuanto a concentraciones medias anuales se han diluido en ese mismo orden.

En cuanto al SO₂, se han realizado mal los cálculos, cualquier exención en los límites de vertido por parte de la autoridad competente, tiene que estar justificada, por ejemplo, en proporción al contenido de azufre en la materia prima; en el presente caso no guarda proporción una exención de la magnitud propuesta.

Para el NO_x, se deben considerar los valores correspondientes a instalación nueva.

En el Estudio presentado no se hace mención de las condiciones en las que se han realizado las mediciones, pudiendo ser los valores reales mayores de los declarados de no haberse cumplido tales condiciones.

- Modificación sustancial:

El proyecto supone una modificación sustancial de las instalaciones y no una simple variación en el cambio de combustibles, desde el punto de vista administrativo, se traduce en la necesidad de obtención de una autorización ambiental integrada, de acuerdo con el procedimiento legalmente establecido, que debe abarcar al conjunto de las instalaciones de la fábrica.

- Accidentes graves:

Dado los riesgos inherentes al transporte y almacenamiento del nuevo combustible, sería conveniente realizar un análisis de riesgos y tomar las medidas correctoras adecuadas. Debe existir un plan de emergencias.

El promotor deberá revisar la política de prevención de accidentes graves, el sistema de gestión de seguridad y el plan de emergencia interior, así como en su caso el informe de seguridad y el plan de emergencia exterior, al estar la actividad evaluada sometida a lo previsto en el Real Decreto 1254/1999.

Todo lo anterior, se tiene que realizar con carácter previo a la autorización ambiental integrada.

- Propuesta de sustitución:

La actual propuesta supone agotar el límite de sustitución del 40% de su demanda térmica sólo con la incineración de fuel - blending, que junto con el resto de residuos, el porcentaje de sustitución alcanza el 55% de la demanda térmica. No se cuantifica el volumen de aceites industriales (residuo peligroso) a incinerar.

2. Alternativas: Sólo se consideran dos alternativas en el Estudio: continuar como hasta ahora o el empleo de combustibles alternativos. La industria cementera tiene un gran margen de actuación en el terreno de la eficiencia energética con medidas muy consolidadas y de gran implantación en el resto de la industria, como es la cogeneración.

3. Control de emisiones: El Estudio no evalúa las sobre presiones del horno. Para evitar daños y explosiones las válvulas de escape se abren liberando al medio una nube de residuos cuya combustión ha sido parcial, disminuyendo la temperatura hasta los 400 grados en muchos casos. Las emisiones no atraviesan los equipos de control de la contaminación.

4. Se resta la importancia de la presencia de metales pesados en el cemento con dos argumentos, el que se incorporan a la matriz del cemento en condiciones estables y en base a un informe del Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja. Se cuestionan las conclusiones de este estudio, al considerar que podría tener cierta relevancia si se hubiese realizado con residuos como el fuel-blending o aceites industriales que si suponen un aporte importante de metales pesados, y no sobre harinas cárnicas y neumáticos usados que no aportan unas concentraciones significativas de metales pesados.

5. Competitividad: la sociedad tiene que debatir en este terreno, si esta es una práctica aceptable ambiental y socialmente y por lo tanto si es una forma legítima de competitividad. Porque si la conclusión es que no lo es y se aprueba el proyecto, se estará fomentando la competencia desleal y la extensión de esta práctica.

- En los otros dos escritos presentados fuera del plazo legal establecido, por parte de Ecologistas en acción, se alega respectivamente que:

- Se estarían superando los límites legales de emisión, aspecto que no se menciona en el Estudio presentado y por lo tanto tampoco la necesidad de adoptar medidas correctoras, que para el presente caso, exigiría la instalación de scrubbers para la reducción de SO₂ y sistemas de reducción catalíticos o no catalíticos de alta eficiencia para los NO_x.

- Independientemente de aspectos técnicos y jurídicos, existen también razones de orden social que deben consi-

derarse como determina el artículo 8 del Decreto 50/91, que también justifican la desestimación del presente proyecto, dado el grave deterioro de las relaciones de convivencia en el pueblo de Mataporquera como consecuencia del proyecto, así como la alarma y rechazo social que suscita.

En contestación a las alegaciones efectuadas, por parte de la promoción, se llega a las siguientes conclusiones:

La fabricación de cemento es una actividad de transformación de minerales, en la que el proceso de cocción (clinkerización) juega un papel fundamental, al ser este el que confiere a los óxidos las características de actividad hidráulica, propiedad principal del cemento como material de construcción.

Los materiales inorgánicos pueden utilizarse como materia prima en la formulación de la mezcla de óxidos minerales previa al proceso de cocción, o en la molienda de clinker, como componente del cemento. En uno y otro caso, debe garantizarse que el cemento fabricado cumple con las normas que se aplican.

Los residuos orgánicos pueden utilizarse como combustibles secundarios en el proceso térmico de cocción. Las características termo-químicas del horno aseguran una destrucción eficiente de los compuestos orgánicos, a la vez que permite la captación de los compuestos contaminantes generados en la combustión de residuos.

El empleo de subproductos y residuos inorgánicos tienen una dilatada historia en la industria del cemento de todo el mundo. El uso de residuos como combustibles secundarios o alternativos también viene realizándose en los países industrializados desde hace años y en gran escala.

Los combustibles de sustitución procedentes de residuos municipales y de residuos industriales – estos últimos preparados en las plantas de fuel-blending – y suministrados por dichas plantas o por los centros de transferencia de aceites usados, son residuos valorizables energéticamente. El proceso de valorización energética consiste en la recuperación de la energía contenida en los residuos y su incorporación al sistema productivo. El proyecto presentado, corresponde a una actuación de sustitución de combustibles y viene impuesta por la necesidad de reducir los costos energéticos en la fabricación de cemento.

Es bien conocido – por experiencias españolas, europeas y americanas – el funcionamiento del horno de clinker cuando se sustituye parte o todo el combustible convencional por otros alternativos. No es preciso incrementar el porcentaje de oxígeno ni varían las condiciones termoquímicas del horno, por sus singulares características.

Las características térmicas y el medio químico de los hornos de clinker son extraordinarias para la combustión, porque aseguran la ausencia de emisiones debidas a los residuos y no originan ningún otro, sea sólido o líquido, ya que quedan englobados en un material absolutamente estable: el cemento.

Parte del combustible que se va a emplear – como alternativa al coque de petróleo utilizado en la fabricación de clinker – estará compuesto por residuos o por una mezcla de los mismos, mezcla que «Cementos Alfa, S.A.» recibirá de instalaciones de fuel-blending debidamente autorizadas y de composición conforme a sus propias especificaciones técnicas.

Las características más importantes que hay que destacar respecto a la optimización de las condiciones en que operan los hornos de clinker en la coincineración de residuos en el proceso de calcinación son:

- Hornos de gran longitud, con tiempos de residencia de los materiales en los mismos largos.

- Temperaturas de operación muy altas, ya que llegan a 1.450 °C y se superan los 1.100 °C durante períodos de tiempo prolongados. Las temperaturas de los gases alcanzan hasta 2.000 °C, con tiempos de residencia por encima de los 6 segundos.

- Ambiente alcalino en el interior del horno por cuanto, entre las materias primas procesadas, la mayor parte es caliza, lo que neutraliza el HCl y HF que pudieran formarse durante la combustión y el SO₂.

- Atmósfera oxidante, ya que se opera con un 2 – 3% de exceso de O₂. La destrucción por oxidación de los compuestos orgánicos es completa y no se requiere más oxígeno.

- Fuerte inercia térmica, ya que se trata de hornos rotatorios con revestimiento interno de refractarios, lo que garantiza la destrucción de los residuos en condiciones estables.

- Aprovechamiento óptimo de la energía contenida en los residuos, ya que el rendimiento es del 80%.

- No generación de residuos, ya que se produce la retención de las cenizas. Al existir un contacto directo entre los gases de combustión y el producto en el horno; la ceniza, resultante de materias incombustibles, como metales u otras sustancias inertes es incorporada al producto hasta límites controlados para que no puedan afectar a la calidad del cemento.

Las partículas presentes en los gases de combustión captadas en los filtros se utilizan en el propio proceso, se recuperan.

Como consecuencia de lo anterior, los efectos ambientales pueden resumirse del modo siguiente:

a) No se generan residuos de combustión.

b) No se producen vertidos líquidos.

c) Se reducen las emisiones de óxidos de azufre, ya que el azufre que puede tener la mezcla de residuos se oxida y en el ambiente alcalino en que se opera se forman sales, sulfatos. Por otra parte, se controla rigurosamente el contenido de azufre de la mezcla de combustibles en «Cementos Alfa, S.A.» por la composición de sus materias primas minerales.

d) Las emisiones de NO_x son más altas que en otros hornos convencionales, dado que se opera a muy altas temperaturas en el proceso de formación del clinker, salvo que se quemen residuos acuosos, como es este caso.

e) La emisión de partículas sólidas se sitúa por debajo de los límites de emisión admisibles, ya que se recogen en los ciclones y filtros y son materia procesada que se recupera totalmente.

f) No se emiten compuestos orgánicos tóxicos puesto que al realizarse la combustión con un exceso de aire y a altas temperaturas se destruyen por oxidación los mismos.

g) La combustión a altas temperaturas y el tiempo de residencia de los combustibles en el horno impiden la formación de dioxinas y furanos, además de que no se admitirán compuestos halogenados, siendo la concentración máxima de compuestos organoclorados o de otros halógenos inferior al 1%.

h) El contacto directo de los combustibles de sustitución con el mineral de naturaleza mayormente alcalina – caliza – neutraliza las posibles sustancias ácidas – compuestos de S, Cl y otros – que se transforman en sulfatos, cloruros y sales.

i) Se reducen las emisiones de CO₂ y SO₂.

Así mismo, según la promoción, cabe destacar el apoyo del IDAE (Instituto para la Diversificación y Ahorro de Energía del Ministerio de Ciencia y Tecnología) y del Ministerio de Economía a estas actividades, por lo que representan de ahorro de energía.

Por parte de la promoción, se señala que las preocupaciones contenidas en las alegaciones recibidas son legítimas, pero obedecen a datos bibliográficos e informaciones generales y no corresponden a los efectos previsibles en este proyecto. Todas las alegaciones consideran los mismos temas y en igual sentido. En la mayor parte de los casos con redacciones idénticas.

Respuestas a las alegaciones relacionadas con la oportunidad del proyecto:

Las operaciones que se prevé llevar a cabo son operaciones de valorización, tipificadas como: R1 utilización

principal como combustible en su horno de clinker, según el Anexo II B de la Decisión 96/350/CE de la Comisión Europea, de 24 de mayo de 1996, que adapta los Anexos II A y II B de la Directiva 75/442/CEE relativa a los residuos y se enmarca en estos objetivos:

- Ahorro de energía.

- Prevención y control integrados de la contaminación.

- Seguridad de las instalaciones.

- Reducción emisiones de CO₂ y SO₂.

- Diversificación, a fin de garantizar las demandas térmicas con menor costo y mejorar la competitividad de la fabricación de cemento, intensiva en las necesidades de energía.

No se trata de una actividad nueva ni modificación de procesos e instalaciones. Simplemente se pretende sustituir hasta un 40% del aporte térmico del horno obtenido con combustibles fósiles por combustibles alternativos.

Una vez que se ha obtenido la máxima eficiencia en los consumos eléctricos, la única oportunidad de reducir el gasto energético está en la valorización de residuos como combustibles alternativos.

Las operaciones de valorización de residuos vienen avaladas por los planes estratégicos elaborados por las diferentes Administraciones Públicas, acuerdos de colaboración con los Agentes Sociales y la experiencia de los países más industrializados de Europa, donde esta práctica se ha implantado en la mayoría de las fábricas de cemento.

El proyecto de Morata de Tajuña no ha sido rechazado, sino que se encuentra retirado a petición de la Comunidad Autónoma de Madrid a la espera de tener concluidos estudios medioambientales. Estudios que se están elaborando por las intenciones de instalar una central de ciclo combinado y varias empresas más en la misma zona.

Respuestas a las alegaciones relacionadas con las alternativas estudiadas:

Se han estudiado las alternativas de sustitución y de no sustitución de los combustibles tradicionales por los alternativos, analizando los impactos medioambientales producidos por el cambio que supone el desarrollo del proyecto.

Respuestas a las alegaciones relacionadas con el impacto medioambiental de las emisiones:

El modelo físico-matemático para el cálculo de la dispersión atmosférica contempla las circunstancias más desfavorables, incluidas todas las direcciones posibles de vientos dominantes, habiendo demostrado su rigor científico.

Los resultados de su aplicación demuestran que, incluso en circunstancias muy desfavorables, la calidad del aire es excelente y las concentraciones de contaminantes están muy por debajo de los límites legales.

Se ha demostrado que las operaciones de valorización en los hornos de clinker no suponen un impacto medioambiental negativo en cuanto a emisiones se refiere, respecto a la alternativa de no hacerlo.

- Se reducen las emisiones de óxidos de azufre, ya que el azufre que puede tener la mezcla de residuos se oxida y en el ambiente alcalino en que se opera se forman sales, sulfatos. Por otra parte, se controla rigurosamente el contenido de azufre de la mezcla de combustibles en «Cementos Alfa, S.A.» por la composición de sus materias primas minerales.

- Las emisiones de NO_x son más altas que en otros hornos convencionales, dado que se opera a muy altas temperaturas en el proceso de formación del clinker, salvo que se quemen residuos acuosos, como es este caso.

- La emisión de partículas sólidas se sitúa por debajo de los límites de emisión admisibles, ya que se recogen en los ciclones y filtros y son materia procesada que se recupera totalmente.

- No se emiten compuestos orgánicos tóxicos puesto que al realizarse la combustión con un exceso de aire y a altas temperaturas se destruyen por oxidación los mismos.

- La combustión a altas temperaturas y el tiempo de residencia de los combustibles en el horno impiden la formación de dioxinas y furanos, además de que no se admitirán compuestos halogenados, siendo la concentración máxima de compuestos organoclorados o de otros halógenos inferior al 1%.

- Se reducen las emisiones de CO₂ y SO₂.

- Las concentraciones de ozono detectadas en el municipio de Reinosa no pueden ser achacadas a las emisiones de la empresa.

Los datos de numerosos informes técnicos del Ministerio de Ciencia y Tecnología y el Centro superior de Investigaciones Científicas, junto a otros muchos informes corroboran esta afirmación.

En cualquier caso, se respetarán las mediciones y criterios establecidos en la Directiva 2000/76/CE, de 4 de diciembre, relativa a la incineración de residuos, en su artículo 11, en el que se detallan los requisitos de medición de las emisiones a la atmósfera y de los potenciales vertidos de agua.

La industria cementera está sujeta a controles estrictos sobre cada una de sus actividades, desde las canteras hasta la fabricación de cemento y calidad del producto, así como a la medida y control de emisiones.

Todo el proceso de fabricación de la planta de Mataporquera es automático y lo es también la medida de emisiones. En la chimenea se han colocado medidores continuos con registrador incorporado, cuyas medidas aparecen en los paneles de la Sala de Control de la fábrica.

Continúa y permanentemente se mide y dispone de información sobre la presencia en los gases de combustión y otros procesos de los siguientes contaminantes: Partículas de la torre; partículas del molino; partículas combustible; partículas enfriador; NO y NO₂; SO₂; CO y CO₂; HF, HCl y Hg; flujo gases, caudales; oxígeno; humedad; temperaturas.

Todos los resultados de las mediciones se registrarán, tratarán y presentarán de manera adecuada, para que las autoridades competentes puedan comprobar el cumplimiento de las condiciones de explotación autorizadas y de los valores límite de emisión.

La instalación y el funcionamiento de los equipos de seguimiento automatizado de las emisiones a la atmósfera estarán sujetos a control y a una prueba anual de supervisión. El calibrado se efectuará mediante mediciones paralelas con los métodos de referencia, como mínimo cada tres años.

Respuestas a las alegaciones relacionadas con el impacto medioambiental del producto fabricado:

Se han aportado informes técnicos que demuestran que no se produce una alteración del cemento fabricado al utilizar la alternativa de sustitución de combustibles. Ni desde el punto de vista medioambiental (experimentos de lixiviación), ni desde el punto de vista del clinker y el cemento.

Respuestas a las alegaciones relacionadas con la incidencia territorial:

Se muestra también una preocupación porque las potenciales emisiones de contaminantes a la atmósfera – que serán menores que las actuales – puedan incidir en municipios como Aguilar de Campoo, Campoo de En medio, Reinosa y otros. No ha lugar tal preocupación. Los análisis de dispersión muestran el reducido ámbito de la incidencia de las emisiones en la calidad del aire del entorno de la planta.

El ámbito geográfico del Estudio de Impacto Ambiental ha incluido Mataporquera, Municipio de Valdeolea en Cantabria, Reinosa y Aguilar de Campoo, en lo que se refiere a la dispersión de contaminantes en la atmósfera, así como los núcleos de población situados en un círculo de 20 km de radio, con centro en la fábrica de cemento.

Son los países industrializados más avanzados y con poblaciones más sensibilizadas hacia la protección del medio ambiente los que han optado por estas alternativas.

Dado que los efectos medioambientales negativos que se describen en las alegaciones no se van a producir, no parece oportuno profundizar más en la incidencia territorial o los efectos sobre otras Comunidades Autónomas.

Respuesta a las alegaciones relacionadas con el cumplimiento de la legislación:

En el Estudio de Impacto Ambiental se ha tenido en cuenta un amplísimo marco legal, como se recoge en el anexo que acompaña a estas respuestas a las alegaciones. Se ha tenido en cuenta una amplísima normativa española, europea y del Gobierno de Cantabria, tanto en lo referido a tramitación del expediente, como a las condiciones de operación y seguridad y límites de contaminantes.

«Cementos Alfa, Sociedad Anónima» garantizará el cumplimiento de todos los requisitos exigidos por la legislación vigente. Asimismo, colaborará con la Administración en todo momento, suministrando toda la información que ésta requiera acerca de las inspecciones y controles a efectuar por la misma, garantizando la total transparencia del proceso.

05/7321

CONFEDERACIÓN HIDROGRÁFICA DEL NORTE

Comisaría de Aguas

Información pública de solicitud de autorización para construcción de edificaciones para viviendas y garajes, en el municipio de Meruelo, expediente número A-39/05255.

Peticionario: Don Óscar Somarriba Güemes.

NIF número: 13714874C.

Domicilio: Av. Benedicto Ruiz Ajo - 39170 - Bareyo (Cantabria).

Nombre del río o corriente: Arroyo La Maza.

Punto de emplazamiento: San Miguel.

Término municipal y provincia: Meruelo (Cantabria).

Breve descripción de las obras y finalidad: Expediente de autorización para la construcción de tres edificaciones para viviendas y garajes en zona de policía de cauces de la margen derecha del arroyo La Maza, en San Miguel de Meruelo, término municipal de Meruelo (Cantabria).

Lo que se hace público para general conocimiento por un plazo de treinta días, contados a partir del siguiente a la fecha de publicación del presente anuncio en el BOC, a fin de que, los que se consideren perjudicados con lo solicitado puedan presentar sus reclamaciones durante el indicado plazo en el Ayuntamiento de Meruelo o en la Confederación Hidrográfica del Norte (Comisaría de Aguas, calle Juan de Herrera, número 1, 2.º, 39071), donde estará de manifiesto el expediente.

Santander, 25 de mayo de 2005.–El secretario general, PD, el jefe de Servicio de Cantabria (Resolución de 13 de diciembre de 2004, BOE de 11 de enero de 2005), Alberto López Casanueva.

05/7059

7.4 PARTICULARES

PARTICULAR

Información pública de extravío de título de Graduado Escolar.

Se hace público el extravío del título de Graduado Escolar de don José Antonio Poncela Agüeros.

Cualquier comunicado sobre dicho documento deberá efectuarse ante la Dirección General de Coordinación, Centros y Renovación Educativa de la Consejería de Educación del Gobierno de Cantabria, en el plazo de treinta días, pasados los cuales dicho título quedará nulo y sin valor y se seguirán los trámites para la expedición del duplicado.

Santander, 1 de junio de 2005.–Sin firma.

05/7299