

DOCUMENTO DE SÍNTESIS

ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL DE

ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL DE PROYECTO PARA CREMATORIO DE MASCOTAS

SEA 6.16/24



**Calle Mar Mediterráneo, 2 Nave 22
Polígono Industrial "San Fernando"
San Fernando de Henares (Madrid)**

1. INTRODUCCIÓN

Se presenta el siguiente Estudio de Impacto Ambiental Abreviada del PROYECTO DE INSTALACIONES PARA CREMATARIO DE MASCOTAS, cuyo titular es PETS ETERNITY, S.L., situado en Calle Mar Mediterráneo, 2 - NAVE 22, Polígono Industrial "San Fernando", San Fernando de Henares (Madrid).

2. DEFINICIÓN, CARACTERÍSTICAS Y UBICACIÓN DEL PROYECTO

La actividad proyectada es una planta de incineración en la que se procesan exclusivamente subproductos animales y productos derivados con una capacidad máxima inferior a 50 kilogramos de subproductos animales por hora o por lote, es decir se trata de una planta de baja capacidad. Estas plantas garantizan que se alcanzarán temperaturas entre los 850 – 1.150°C.

La actividad de incineración de residuos no peligrosos queda recogida en el Anexo I, Grupo 8.b) de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental. En consecuencia, se redacta la presente documentación con el objeto de solicitar el inicio de la evaluación de impacto ambiental ordinaria.

La actividad proyectada estima la incineración de **20 Tn/año**.

La actividad se llevará a cabo en una nave existente (construida en 2007 según catastro), en la cual se realizarán obras de acondicionamiento interior de la nave, con el objeto de asegurar el correcto desarrollo de la actividad en la misma.

La actividad ofrecerá el servicio de incineración individual para aquellas personas que desean recuperar las cenizas de su mascota. Para estos casos la actividad contará con una sala velatorio desde la que los clientes podrán ver a su mascota hasta el momento de la incineración.

Al finalizar la cremación, se les entregan las cenizas en una urna y el certificado de incineración correspondiente.

La actividad contará con dos vehículos propios debidamente autorizados para realizar los traslados de los subproductos de origen animal no destinados a consumo humano (SANDACH) hasta sus instalaciones.

La actividad PETS ETERNITY, S.L. se desarrollará en una nave ya construida, situada en un polígono industrial consolidado.

El núcleo de población más cercano pertenece a Torrejón de Ardoz, encontrándose a una distancia aproximada de 1.300 m.

El Polígono Industrial donde se encuentra la actividad es totalmente accesible por la vía de comunicación M-45.

El suelo donde está implantada la actividad de gestión de subproductos animales no destinados a consumo humano (SANDACH) de PETS ETERNITY, S.L. está calificado como urbano. El suelo pertenece a un polígono industrial consolidado.

La actividad cuenta con una nave ya construida, situada en el polígono industrial San Fernando ya consolidado.

2.1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

2.1.1. DESCRIPCIÓN DE LA CONSTRUCCIÓN EXISTENTE

La nave pertenece a un conjunto de 28 naves adosadas ubicadas en una parcela con algunas instalaciones comunes, como aparcamientos, iluminación exterior y viales de circulación. No existe iluminación exterior adicional al alumbrado público.

La parcela tiene una superficie de 11.071 m² de superficie, el 1000% de la superficie se encuentra impermeabilizada y pavimentada con solera de hormigón en masa.

La nave objeto de estudio tiene una superficie construida de 428 m², igualmente, el 100% de la superficie de la nave se encuentra impermeabilizada y pavimentada solera de hormigón de 20 cm de espesor, realizada con hormigón HA-25 N/mm² armado con mallazo y acabado de pintura epoxi.

Consta de planta baja, en la que se llevará a cabo la actividad de crematorio de mascotas, así mismo en dicha planta se encuentra una recepción, los aseos y unas salas de espera para los dueños de las mascotas. Además, consta de una planta primera donde se ubicará una zona de descanso para los trabajadores, y una planta segunda que quedará sin uso.

La actividad dispone de 4 plazas de aparcamiento asignadas en el espacio exterior común y frente a la nave en la que se desarrolla la actividad. Dichas plazas están señalizadas.

La descarga de todos los animales se realizará en el interior de la nave, para lo que se dispone de una zona específica que se refleja en ellos planos adjuntos.

La superficie de la nave está pavimentada con solera de hormigón y acabo con pintura epoxi, en buenas condiciones de conservación y mantenimiento.

En esta zona se dispondrá de material absorbente que será gestionado como residuos peligroso y enviado a gestor autorizado.

MAQUINARIA Y EQUIPOS:

Cantidad	Denominación	Energía utilizada	Potencia eléctrica
1	Horno crematorio marca EMISON, modelo IMA 100	Gasoil	-
1	Frigorífico modelo R 1200L GN	Electricidad	6.000 W
1	Congelador horizontal, marca SOLTHERMIC, modelo CH250	Electricidad	195 W
1	Cremulador	Electricidad	0,75 W
1	Mesa elevadora de carga hidráulica	-	-
1	Bañera para uso animal	-	-
1	Termo eléctrico de 100 litros para agua caliente sanitaria	Electricidad	1.500 W
1	Depósito gasoil de 1.000 l Modelo Confort XT 69 1000	-	-
1	Equipo climatización Mitsubishi Heavy Industries mod. SCM40ZS-W	Electricidad	4.500 W

El abastecimiento de agua potable se realiza desde el Canal de Isabel II a través de la acometida situada en la C/ Mar Mediterráneo 2, lo que garantiza la potabilidad del suministro.

Existe un termo eléctrico de 100 litros y 1.500 W, para agua caliente sanitaria, que dota de agua caliente a los aseos y a la zona de lavado de las mascotas.

La red de saneamiento es unitaria. Dispone de una única red para la evacuación de las aguas fecales y para la evacuación de las aguas pluviales.

En la red de aguas residuales se recogen las aguas procedentes de aseos, lavado de mascotas y las aguas procedentes de lluvias recogidas en la cubierta, esta red conecta con el saneamiento de la parcela al que se unen todas las naves antes de verter al Sistema Integral de Saneamiento del polígono industrial.

En el interior de la nave no existen sumideros que conecten con la red de aguas residuales.

PETS ETERNITY, S.L. posee un horno crematorio diésel, cuyas características técnicas se han definido anteriormente, para cuya alimentación la actividad cuenta con un depósito de combustible de 1.000 l de capacidad.

La actividad se abastece de energía eléctrica desde la red eléctrica, con una potencia máxima admisible de 27,68 kW.

La actividad tendrá contratado un sistema de seguridad de control de acceso a las instalaciones para evitar el vandalismo o robo. Las instalaciones disponen de un sistema de vigilancia interno. El acceso a las zonas de almacenamiento está restringido a personas autorizadas de la empresa.

La única instalación de combustión proyectadas es el horno crematorio anteriormente definidos, con una capacidad térmica máxima de 500.000 Kcal/h y una capacidad máxima de incineración de 49 kg/h.

2.2. PROCESO PRODUCTIVO

2.2.1. RECOGIDA Y TRANSPORTE

Se recibe la llamada del cliente (clínica veterinaria o particular) para recoger a la mascota muerta. La empresa prestará el servicio de recogida de cadáveres, lo realizará en el vehículo propiedad de la actividad que tendrá separada físicamente la zona de carga de la del conductor.

Los animales muertos se depositarán en una bolsa hermética, la cual se depositará a su vez en un contenedor estanco (iglú) para su traslado en uno de los vehículos y siempre irán acompañados por el Documento Comercial.

Las recogidas de los residuos (SANDACH) y su traslado hasta las instalaciones se realizarán mediante el vehículo que la empresa tendrá inscrito en el Registro de

Transportistas de Residuos en la Consejería de Medio Ambiente y de Ganadería de la Comunidad de Madrid.

2.2.2. DESCRIPCIÓN DE LOS DISTINTOS PROCESOS QUE SE DESARROLLAN EN LAS INSTALACIONES

El siguiente paso en el proceso productivo básico es la admisión de los animales tanto si se recogen en las instalaciones de los clientes con el vehículo de la propiedad de la actividad, como si son los clientes los que los transportan hasta las instalaciones de PETS ETERNITY.

En las instalaciones se llevan a cabo tanto incineraciones individuales como colectivas. Cuando el dueño de la mascota quiere que se le entreguen sus cenizas, se procede a la realización de incineraciones individuales de cada una de dichas mascotas. Sin embargo, cuando el dueño no quiere recoger dichas cenizas, se realizan incineraciones colectivas y dichas cenizas son retiradas a través de gestores autorizados.

Una vez en las instalaciones de PETS ETERNITY, S.L. los animales se conservan en el interior de las bolsas de plástico en las que se transportan y éstas a su vez en la cámara frigorífica hasta el momento de la incineración o hasta que se muestre el animal a los propietarios si éstos quieren despedirse de su mascota.

Nunca se dejarán en la cámara frigorífica animales a la espera de su incineración más de 24 horas.

En algunas ocasiones para mostrar el animal a los propietarios estos se lavan y se peinan en la pileta existente en la instalación.

Previamente a la incineración se retirará la bolsa en la ha sido transportado y conservado en el interior de la cámara.

Se ha proyectado la instalación de un horno crematorio, dotado de depuración de humos por postcombustión, cuya capacidad térmica máxima es de 300.000 Kcal/h.

Se trata de horno incinerador de doble etapa. Consta de una cámara primaria de combustión y una cámara secundaria de postcombustión. Este sistema extrae los gases calientes de la cámara principal o primaria, lo que asegura una quema limpia a temperaturas entre 850 – 1.100°C.

Los gases se retienen en la cámara secundaria como mínimo 2 segundos a 850°C.

Todos los quemadores incorporan un ventilador de aire de combustión ajustable.

Los cadáveres de los animales se introducen por la puerta frontal en la cámara de combustión. El ciclo de combustión se iniciará con el precalentamiento de la cámara de postcombustión al mínimo requerido de 850°C. Esta cámara proporciona unas turbulencias y una alta temperatura ambiente a través del proceso y la oxidación de los gases parcialmente quemados.

Una vez que en la cámara secundaria se ha superado el umbral de 850°C, comienza el proceso de incineración en la cámara primaria. Cuando el ciclo se ha completado, se inicia un proceso automático de enfriamiento para que se puedan extraer las cenizas sin ningún riesgo y se pueda volver a cargar la cámara primaria.

La duración media de un ciclo de incineración es de 2 horas, pero puede variar por diversos factores como si el equipo esta frio o está caliente porque ha finalizado hace poco otro ciclo, del peso del animal, de la cantidad de grasa del animal etc.

Conforme a lo especificado por el fabricante de los horno seleccionados, éstos tienen una capacidad máxima de 100 kg y una velocidad de combustión inferior a 50 kg/h.

Al finalizar el ciclo los residuos resultantes se habrán reducido aproximadamente a entre un 1% y un 3% de ceniza inerte y estéril.

Cuando se extraen las cenizas del horno, éstas pasan a un cremulador o procesador de residuos, se trata de un sistema de pulverización avanzado, muy silencioso, sin polvo y con apagado automático.

Los restos son pulverizados a una ceniza realmente fina en menos de 90 segundos. Esta fina ceniza es mucho más adecuada para entregársela al dueño de la mascota en una pequeña urna.

Las cenizas procedentes de incineraciones individuales serán retiradas por los dueños, si es su deseo. Las cenizas procedentes de incineraciones colectivas serán retiradas a través de gestores autorizados contratados a tal efecto.

Una vez incinerado trituradas las cenizas se depositan o bien en una urna par que las retire el propietario de la mascota o bien en una bolsa hermética a la espera de su retirado por el gestor autorizado contratado.

2.2.3. CANTIDAD DE RESIDUOS NO PELIGROSOS (SANDACH) GESTIONADOS

PROCESO	OPERACIONES		DESCRIPCIÓN	LER	CAPACIDAD MÁXIMA DE ALMACENAMIENTO PUNTUAL (t)		CAPACIDAD DE GESTIÓN PREVISTA (t/año)	
	Descripción	Operación tratamiento			Residuos	Proceso	Residuos	Proceso
NP 01	Incineración de subproductos animales	D 10 01	Subproductos animales no destinados a consumo humano (Residuos municipales no especificados en otra categoría)	20 03 99	0,5	0,5	20	20

2.2.4. PROCEDENCIA DE LOS RESIDUOS, SISTEMAS Y RUTAS DE TRANSPORTE

Los animales incinerados proceden principalmente de:

- Clínicas veterinarias
- Residencias de animales
- Particulares.
- Servicio de limpieza de redes viarias.

Sólo se gestionarán residuos identificados con el código 20 03 99, esto es, residuos no peligrosos. En el Documento Comercial que acompaña al animal durante en su traslado, desde el punto de recogida hasta la planta de tratamiento, se recoge la causa de la muerte, por lo que, tal y como indica el protocolo de recogida, no se recogerán animales en los que la causa de la muerte sea una enfermedad infecciosa.

2.2.5. PERSONAL EMPLEADO. PUESTOS DE TRABAJO

La plantilla está formada por 3 personas para el desarrollo de la actividad.

2.2.6. SISTEMA DE ABASTECIMIENTO DE AGUA. ESTIMACIÓN DEL CONSUMO ANUAL. USOS.

El 100% abastecimiento de agua a la actividad se realiza desde la red de distribución existente en el polígono industrial, cuya titularidad es de del Canal de Isabel II, lo que garantiza su potabilidad.

El consumo de agua sanitaria se limita al uso sanitario y de lavado de algunas de las mascotas para la presentación ante sus dueños.

2.2.7. CONSUMO ENERGÍA ELÉCTRICA

USO	POTENCIA
Alumbrado	3.400 W
Alumbrado de emergencia	120 W
Tomas de corriente	3.000 W
Elementos de la actividad	796 W
Climatización	4.500W
Central detección	300 W
Alarma	100 W
TOTAL	12.216W

Se estima un consumo eléctrico anual de 1.200 kWh.

2.2.8. CONSUMO ENERGÉTICO. ENERGÍA EMPLEADA. EXISTENCIA O NO DE DEPÓSITOS DE COMBUSTIBLE Y CAPACIDAD.

El combustible utilizado en los horno crematorio es diésel natural. Se estima un consumo de 5 – 10 litros/h en régimen de funcionamiento normal y de 20 l en la puesta en marcha.

Para la alimentación del horno la actividad dispone de un depósito de combustible dotado de doble pared, con una capacidad de 1.000l.

Para el transporte de los SANDACH la actividad dispone de un vehículo en propiedad, se estima un consumo anual de gasoil de 600 l.

2.2.9. SISTEMA DE RECOGIDA Y EVACUACIÓN DE GOTEOS. MECANISMOS DE CONTROL.

Las actividades que podrían generar pequeños goteos accidentales son el llenado del depósito de combustible y la manipulación de los SANDACH. De producirse, se trataría de pequeños goteos difícilmente cuantificable.

El depósito de combustible existente en la actividad consta de doble pared y alimenta automáticamente al horno, por lo que no se generan ni goteos ni pequeños vertidos.

El proceso de carga del depósito tampoco genera goteos sistemáticos, de producirse, éstos serían escasos y accidentales y de tan poca envergadura que podrán recogerse con absorbentes tipo sepiolita. Los suelos de la nave están formados por solera de hormigón en masa y acabado con pintura epoxi, no existen sumideros.

Otra fuente excepcional de goteos podría ser el estacionamiento en de vehículos en la zona de carga y descarga, si éstos no tuvieran un buen mantenimiento.

La manipulación SANDACH no genera vertidos ni goteos de sustancias peligrosas. Los animales se transportan y se almacenan en el interior de bolsas de plástico. Al igual que hemos comentado anteriormente de producirse algún goteo, de sangre u otros fluidos, éste no es cuantificable porque se trata de goteos excepcionales y de escasa envergadura, que se recogerán igualmente con absorbentes tipo sepiolita.

Se dispone de recipientes con absorbentes adecuados, tipo sepiolita en la zona de cremación y en la zona de carga y descarga.

2.2.10. ESTIMACIÓN DE LOS VERTIDOS GENERADO EN LAS DISTINTAS FASES DEL PROCESO.

Las aguas residuales generadas en la actividad proceden de los aseos existentes en la instalación y de la bañera para mascotas.

Como se ha indicado anteriormente, las aguas residuales generadas procederán de los aseos y del lavado ocasional de algunas mascotas, para su presentación ante sus dueños.

Se puede asegurar que, dado el origen de las aguas residuales, éstas no se diferencian de las aguas residuales generadas en cualquier hogar, pudiendo afirmar que estas aguas fecales generadas son compatibles con los vertidos admitidos por el Sistema Integral de Saneamiento del polígono industrial donde se ubicará la actividad.

Son aguas residuales que no reciben sustancias prohibidas por la Ley 10/93 de vertidos industriales y las concentraciones no superan los valores permitidos para su vertido a la red unitaria de saneamiento del Polígono Industrial.

2.2.11. ESTIMACIÓN DE LAS CANTIDADES Y NATURALEZA DE LOS RESIDUOS GENERADOS EN LOS DISTINTOS PROCESOS. GESTIÓN Y DESTINO FINAL DE LOS MISMOS.

A. RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS:

PROCESO	OPERACIONES		DESCRIPCIÓN	LER	CAPACIDAD MÁXIMA DE ALMACENAMIENTO PUNTUAL (t)	CAPACIDAD DE GESTIÓN PREVISTA (t/año)
	Descripción	Operación tratamiento				
NP 01	Incineración de subproductos animales	D 10 01	Residuos de la incineración	10 01 01	0,17	0,17
NP 11	Servicios generales, mantenimiento y limpieza		Residuos de tóner de impresión	08 03 18	0,002	0,002
			Envases de plástico	15 01 02	0,3	0,3
			Papel y cartón	20 01 01	0,3	0,3
			Mezcla de residuos municipales	20 03 01	0,5	0,5

B. RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS:

PROCESO	OPERACIONES		DESCRIPCIÓN	LER	CAPACIDAD MÁXIMA DE ALMACENAMIENTO PUNTUAL (t)	CAPACIDAD DE GESTIÓN PREVISTA (t/año)
	Descripción	Operación tratamiento				
NP 11	Servicios generales, mantenimiento y limpieza		Absorbentes contaminados	15 02 02*	0,5	0,5
			Luminarias fuera de uso	20 01 21*	0,03	0,03

2.2.12. IDENTIFICACIÓN DE FOCOS DE EMISIONES ATMOSFÉRICAS.

La actividad no generará polvo, ya que el único que se pudiera generar es de las cenizas de los animales incinerados, y éstas se depositan en urnas para que lo retiren los propietarios de las mascotas y el resto en bolsas herméticas para su retirada a través de gestores autorizados.

Se incluye en este apartado las emisiones difusas asociadas al transporte de los SANDACH en el vehículo que la propiedad posee.

El único foco estacionario de emisiones atmosféricas en la actividad procede exclusivamente del horno crematorio existente en la actividad.

Conforme a lo establecido en el Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación, la identificación, codificación y categorización de los focos de evacuación de gases contaminantes que se desprenden del proyecto se refleja en la siguiente tabla:

FOCOS ESTACIONARIOS EMISIONES ATMOSFÉRICAS						
Nº foco	Denominación	Potencia térmica (Kcal/h)	Combustible	Capacidad (kg/h)	Clasificación según RD 100/2011	
					Grupo	Código
1	Horno incinerador	300.000	Gasoil	<50	C	09 09 02 02

CHIMENEAS			
Denominación de los focos	Nº del foco	Altura prevista (m)	Diámetro (m)
Chimenea horno incinerador	1	15	0,35

NÚMERO DE LÍNEAS DE MUESTREO Y NÚMERO MÍNIMO DE PUNTOS DE MUESTREO EN CONDUCTOS CIRCULARES			
Rango de áreas del plano de muestreo m ²	Rangos de diámetros de conductos m	Número de líneas de muestreo (diámetros) ^a	Número de puntos de muestreo por plano
0,1 a 1,0	0,35 a 1,1	2	4

^a Cuando sean necesarias dos líneas de muestreo, se escogerán dos líneas de muestreo que formen 90°.

Parámetros	Valores medios diarios (mg/Nm ³)	
	Valores límite	Valores medios medidos en horno EMISON
Partículas totales	10	<5
Sustancias orgánicas en estado gaseoso y vapor expresado en carbono orgánico total	10	<5
Cloruro de hidrógeno (HCl)	10	<1
Fluoruro de hidrógeno (HF)	1	inapreciable
Dióxido de azufre (SO ₂)	50	<20
NOx (para instalaciones de incineración nuevas)	200	<100
Cadmio + Talio	0,05	No detectado
Mercurio	0,05	No detectado
Antimonio + Arsénico + Plomo + Cromo + Cobalto + Níquel + Vanadio	0,5	No detectado
Dioxinas y furanos	0,1ng/Nm ³	No detectado

Los resultados de las mediciones se deben referir a las siguientes condiciones:

- Temperatura: 273,15K
- Presión: 101,3kPa
- 11% de oxígeno

La mayor preocupación que se genera a la hora de instalar un horno crematorio es la posibilidad de generación de dioxinas y furanos, relacionando el proceso de cremación con la incineración de residuos peligrosos. Se trata de sustancias tóxicas, no biodegradables, liposolubles y muy poco solubles en agua, que se acumulan en las cadenas tróficas.

Las dioxinas y furanos son sustancias producidas por el hombre con objetivos específicos (plaguicidas, defoliantes...), o se producen por la combustión de sustancias aromáticas en presencia de cloro. Se forman a temperaturas entre 250 y 400°C, mantienen su estabilidad hasta 750°C y se destruyen se exponen a 850°C durante 2 segundos.

Por lo que el correcto control de la temperatura de cada cámara y el adecuado flujo de aire, son la mayor garantía para minimizar la producción de estas sustancias.

En función del tipo y cantidad consumida del combustible se puede estimar emisiones difusas procedentes del transporte. Conforme a los valores facilitados por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, se estima que las emisiones difusas del vehículo serán 2,486 KgCO₂/l, 0,003 gCH₄/l y 0,071 gN₂O/l.

2.2.13. EMISIONES ACÚSTICAS.

Conforme al tipo de actividad, que ésta se va a desarrollar en el interior, que los horarios de trabajo son diurnos y la ubicación de la misma en un área industrial, se considera suficiente el aislamiento acústico que proporcionan los elementos de construcción existentes, y no está previsto realizar o instalar ninguna medida correctora adicional en materia de aislamiento acústico.

Considerando el caso más desfavorable, que es que todos los elementos estén simultáneamente en funcionamiento, situación que por otro lado no es la más habitual, los niveles emitidos serán $L_{pt} = 72,8$ dBA

Se tendrán en cuenta los valores de aislamiento de los elementos constructivos de la nave donde se desarrolla la actividad, obtenidos del Catálogo de Elementos Constructivos, del Código Técnico de la Edificación y de los catálogos y ensayos realizados por los fabricantes de los materiales aislantes utilizados.

Se estima que un nivel de ruido transmitido al exterior de 22,8 dBA.

No se superan los niveles acústicos tanto a exterior como a actividades colindantes.

2.2.14. MEDIDAS DE CONTROL, DETECCIÓN Y CORRECCIÓN DE LA POSIBLE CONTAMINACIÓN COMO CONSECUENCIA DE AVERÍA, ACCIDENTE, ETC.

La posible contaminación como consecuencia de avería, accidente, etc., puede producirse por mal funcionamiento del horno crematorio.

Se llevarán a cabo labores de inspección y vigilancia, con el objeto de garantizar unas buenas prácticas ambientales:

- ✓ Se inspeccionarán los residuos (SANDACH) recibidos para garantizar que éstos son admisibles por la instalación de incineración.
- ✓ En cuanto se detecte un funcionamiento anómalo en uno de los hornos crematorios se avisará a la empresa de mantenimiento.
- ✓ Se realizará el mantenimiento preventivo tanto de los hornos, del vehículo, como del resto de elementos existentes en la actividad.

2.3. CESE DE LA ACTIVIDAD

La actividad no tiene una fecha prevista de cierre. La incineración de mascotas tiene una demanda creciente, por lo que puede continuarse indefinidamente, siempre que la empresa mantenga actualizada la tecnología empleada y se renueve para adaptarse a la normativa que pueda aprobarse en el futuro.

En caso de abandono de la actividad, deberán realizarse, a grandes rasgos, las siguientes acciones:

- El titular de la actividad deberá hacer una inspección visual del estado de limpieza y mantenimiento del suelo de la nave industrial, principalmente en la zona de incineración y manejo de los animales.
- Dado que se clausura una actividad potencialmente contaminante del suelo, se realizará un Informe de Situación de Caracterización Detallada y, comunicará a la autoridad competente los resultados de dicha valoración. Si de la evaluación se determinase que la actividad ha contaminado de manera significativa el suelo o las aguas subterráneas con respecto al informe preliminar, el titular tomará las medidas adecuadas para restablecer el emplazamiento de la instalación a su estado inicial, antes de que comenzase la actividad.
- Se revisará la situación de la red de saneamiento, se procederá a la limpieza de las arquetas existentes, principalmente la arqueta para control de efluentes.
- El cierre definitivo de las instalaciones conllevaría la realización de una serie de medidas sobre las instalaciones existentes, la primera de ellas consistiría en garantizar que no hay mascotas pendientes de incineración, si así fuera, se procederá a la incineración de éstas y a la posterior retirada de las cenizas que pudiera haber almacenadas a través de gestores autorizados.
- Respecto a los equipos existentes en la actividad se intentará como primera opción la venta de éstos para su reutilización o reciclado, como es el caso del horno crematorio.
- En el caso del frigorífico, arcón horizontal y unidades de climatización existentes en la actividad, en primer lugar, se intentará su venta para su reutilización, y si esto no fuera posible se procedería a gestionarlos como residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.
- Se procederá a la limpieza de los fondos del depósito de combustible antes de proceder a su venta para su reutilización o reciclado. Los fondos de tanque serán gestionados como residuo peligrosos a través de gestores autorizados.
- La nave pertenece a un conjunto de naves edificadas en el interior de un polígono industrial, dicha nave no es propiedad del titular de la actividad, sino que está en régimen de arrendamiento, por tanto aunque cesase la actividad no se procedería la demolición de la nave industrial.

3. PRINCIPALES ALTERNATIVAS ESTUDIADAS

3.1. ALTERNATIVA 0. NO REALIZAR LA ACTUACIÓN

En caso de no producirse la implantación de la actividad objeto del presente estudio, la afección al medio sería nula.

Dado el creciente número de hogares con mascotas y la creciente demanda de su incineración, así como la inexistencia de este servicio en el municipio de San Fernando de Henares, esta alternativa no aporta ningún beneficio a la economía de la zona ni a la población.

Mientras que las desventajas serían, el no mejorar un proceso que servirá para la gestión de SANDACH dando un mejor servicio a la población de la zona. Además de un impacto negativo para el medio socioeconómico porque se pierde una oportunidad de contratación de mano de obra de la zona.

Además, sería necesario buscar alternativas para la población que pudieran suplir el servicio que la actividad de incineración de animales que se iba a desarrollar en el municipio de San Fernando de Henares, por lo que se vería obligada a realizar desplazamientos más largos para poder utilizar los servicios funerarios para sus mascotas.

Por este motivo, no aporta ningún beneficio a la economía, ni a los servicios de la zona, la alternativa 0, no se considera adecuada y no procede su valoración como alternativa viable. No satisface las necesidades de la ciudad ni de sus ciudadanos.

Desechada la alternativa de no implantación de la actividad se han tenido unas premisas básicas que cualquier alternativa estudiada debería cumplir y que fueron las que hicieron que el titular seleccionase una única ubicación posible:

- Se seleccionó un municipio de la zona noreste de Madrid, donde no exista este servicio y en el que la actividad fuese un uso compatible según el Plan General de Ordenación Urbana de dicho municipio.
- Para considerar en particular la adecuación de la ubicación del crematorio con respecto a la población, a pesar de no ser vinculante para el caso analizado, se buscó una ubicación que proporcionase la distancia suficiente (superior a 500 m) entre el foco de emisión y la zona habitada más próxima, pero evitando grandes distancias al núcleo de población para evitar largos desplazamientos.
- Por razones de viabilidad económica se descartó la posibilidad de construir la edificación y se buscó una zona donde se dispusiese de las infraestructuras urbanas básicas de abastecimiento de agua, suministro de energía eléctrica, red de saneamiento y viales de acceso.

Por todo ello se seleccionó la ubicación propuesta en el presente estudio.

Cumplíéndose las premisas anteriormente citadas y que se consideraron condición necesaria por parte del titular de la actividad, el siguiente paso fue seleccionar la tecnología a utilizar, se plantean las siguientes alternativas en cuanto al horno a instalar:

3.2. ALTERNATIVA 1: HORNO DE BAJA CAPACIDAD (ALTERNATIVA SELECCIONADA)

Se han tenido en cuenta las mejores tecnologías disponibles y económicamente viables. Se ha considerado en particular, que el horno crematorio disponga de dos cámaras, una de combustión y otra de postcombustión (secundaria) con quemadores independientes, que la cámara secundaria tenga las dimensiones adecuadas para permitir la decantación de partículas y la combustión completa de los gases, y que ambas cuenten con los equipos de suministro de aire y regulación necesarios para que la combustión se realice dentro de las condiciones adecuadas para la máxima eliminación de los contaminantes antes de la salida de los gases al exterior.

Se ha considerado la instalación de un horno marca EMISON, modelo IMA 100, cuyas dimensiones son 70 x 65 x 150 cm, con capacidad de carga 100 kg, potencia térmica 300.000 kcal/h y velocidad de incineración inferior a 50 Kg/h.

3.3. ALTERNATIVA 2: HORNO DE ALTA CAPACIDAD

Tal y como se ha considerado en la alternativa 1 se ha contemplado la implantación de un horno con la misma tecnología que garantice la decantación de partículas y la combustión completa de los gases, para la máxima eliminación de los contaminantes antes de la salida de los gases al exterior.

Esta alternativa propone la instalación de un horno marca EMISON, modelo IMA 200, cuyas dimensiones son 90 x 85 x 180 cm, con capacidad de carga 200 kg, potencia térmica 500.000 kcal/h y velocidad de incineración superior a 50 Kg/h.

3.4. SELECCIÓN ALTERNATIVA

Dado el continuo crecimiento de la demanda de este servicio de incineración de mascotas se valoró la instalación de un horno de alta capacidad con el objeto de incrementar el número de animales incinerados en cada ciclo de incineración.

PETS ETERNITY apuesta por un tratamiento lo más personalizado y respetuoso posible con los propietarios de las mascotas, por lo que ha decidido que su línea de trabajo sea exclusivamente las incineraciones individuales.

Dado que sólo se va a trabajar con incineraciones individuales, no es necesario un horno con una alta capacidad de carga y con una alta potencia térmica, por lo que se ha optado por la Alternativa 1 y se instalará un horno de baja capacidad,

incluido en el Grupo C del Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera (CAPCA), cuyo consumo energético es menor.

4. IDENTIFICACIÓN Y VALORACIÓN DE IMPACTOS

los impactos asociados a la fase de acondicionamiento y cese de la actividad son Compatibles.

En la fase de funcionamiento de la actividad el único impacto Moderado será el de emisiones atmosféricas, el resto de impactos se consideran Compatibles.

Para todos los impactos se desarrollarán medidas preventivas y correctoras a fin de eliminar o minimizar su efecto sobre el medio, haciéndose hincapié en las medidas para la protección de la atmósfera.

Por último, cabe destacar el efecto positivo que dicha actividad tendrá sobre el medio socioeconómico al ser una fuente generadora de empleo.

La compatibilidad con los usos próximos a la nave industrial objeto del presente proyecto y la posible aparición de efectos de tipo acumulativo o sinérgico con otras instalaciones de su entorno se ha analizado estudiando los usos actuales del suelo en el ámbito de estudio y las tablas de identificación de impactos.

Los usos principales del suelo en el área de estudio son vías de comunicación y de carácter industrial.

Por lo tanto, no se ha identificado ningún impacto significativo sobre los usos próximos a la actividad objeto de estudio, considerándose que la ubicación de la instalación es adecuada.

5. MEDIDAS PREVENTIVAS Y CORRECTORAS

Una vez realizada la identificación y valoración de los impactos derivados del proyecto objeto de estudio, se desarrollarán medidas preventivas y correctoras para todos los impactos a fin de eliminar o minimizar su efecto sobre el medio, haciéndose hincapié en las medidas para la protección de la atmósfera.

Se comprobará la eficacia de estas medidas mediante el plan de vigilancia ambiental, que determinará tanto el cumplimiento de estas medidas como sus resultados.

Todas estas medidas serán revisadas anualmente a fin de incorporar tanto nuevas medidas para impactos que no pudiéndose deducir hayan tenido lugar y para cambiar aquellas que no estén siendo eficaces para proteger el medio ambiente.

Las medidas preventivas y correctoras son todas aquellas actuaciones que tienden a eliminar o reducir, en la medida de lo posible, los efectos ambientales negativos del proyecto sobre el medio receptor.

5.1. PROTECCIÓN DE LA CALIDAD DEL AIRE

Como medidas preventivas y/o correctoras a aplicar sobre la instalación, nos centraremos principalmente en el factor de las emisiones atmosféricas, ya que por la actividad que realiza, es el que más afección va a sufrir.

Las emisiones más importantes que se generan a lo largo de la fase de obras son emisiones de polvo, gases, y acústicas procedentes de las propias labores de acondicionamiento, como de los vehículos necesarios para el acopio y retirada de materiales. Dada la pequeña envergadura de las obras a realizar no se considera que se produzcan afecciones al medio, ni se prevé un incremento apreciable en el tráfico rodado del polígono industrial en el que se encuentra la actividad.

Durante el cese de la actividad, al igual que en la fase de acondicionamiento, todos los trabajos se realizarán en el interior de la nave y esta no se demolerá, por lo que las emisiones a la atmósfera procederán de los vehículos necesarios para la retirada de residuos y equipos. Dada su envergadura, no se espera afecciones al medio, ni se prevé un incremento apreciable en el tráfico rodado del polígono industrial en el que se encuentra la actividad.

Como se ha indicado anteriormente, en nuestro caso el aspecto más importante a controlar y vigilar serán las emisiones atmosféricas generadas por el horno crematorio, con el objeto de preservar la calidad del aire del entorno.

El equipo seleccionado reúne las condiciones tecnológicas para garantizar que sus emisiones serán las previstas por el proveedor, siempre y cuando se realice el mantenimiento preventivo que corresponde.

Como ya dijimos, la mayor preocupación que suscita en la población una instalación de cremación de mascotas es la posible formación de dioxinas y furanos.

Los datos facilitados por el proveedor respecto a las emisiones de contaminantes atmosféricos que genera el horno son menores que los niveles límite de emisión marcados por la legislación vigente.

Para garantizar el correcto funcionamiento de la instalación, ésta cumplirá en todo momento y se comprobarán las siguientes condiciones de explotación:

- El control de las temperaturas en cada cámara es una acción fundamental para evitar la formación de sustancias gaseosas indeseadas, así como la inyección de aire para la combustión. Si bien hoy el funcionamiento de este horno está automatizado, se deberán realizar controles de funcionamiento de programa implementado.

- La temperatura de los gases resultantes de la postcombustión, será en todo caso, superior a 850°C, durante al menos dos segundos.
- La instalación se explotará de modo que, tras la última inyección de aire de combustión, incluso en las condiciones más desfavorables, al menos durante dos segundos la temperatura de los gases derivados del proceso se eleve de manera controlada y homogénea hasta 850°C, medidos cerca de la pared interna de la cámara de combustión.
- No se permite, en general, la incineración de animales con más del 1% de sustancias organohalogenadas, expresadas en cloro, no obstante, como la instalación proyectada dispone de un post quemador que permite que la temperatura de los gases de salida se eleve por encima de los 1.100°C, no se considera necesario el control de este parámetro aunque de manera puntual los animales incinerados puedan contener más del 1% de sustancias organohalogenadas.
- La instalación dispondrá de un sistema automático de anclaje de seguridad en la puerta de alimentación de la cámara de cremación del horno, que impida la apertura de la puerta y por tanto la alimentación de material a dicha cámara, mediante un enclavado de seguridad de dicha puerta, no manipulable, en los siguientes casos:
 - En la puesta en marcha, procediéndose al desenclavado una vez se haya alcanzado la temperatura mínima de 850°C, en los gases de postcombustión.
 - Cuando se produzca un descenso de la temperatura de los gases de postcombustión por debajo de 850°C.
- Se dispondrá de controlador automático de temperatura tanto en la cámara de combustión como en la de postcombustión, y en todo momento, la temperatura registrada podrá ser visualizada por el operador del horno durante las acciones de puesta en marcha, carga de material, incineración y parada del horno crematorio.
- Se dispondrá de sistema automático de vigilancia visual de los humos de salida de la chimenea en tiempo real. Éste sistema permitirá al operador del horno la visualización de los humos durante todo proceso de cremación, con el fin de detectar posibles fallos de funcionamiento.
- Se dispondrá de una alarma visual y sonora, que se pondrá en funcionamiento en caso de fallo o avería de cualquiera de los equipos de combustión o de un descenso brusco de la temperatura de los gases de postcombustión durante el proceso de cremación en el horno.
- Queda totalmente prohibido la incineración de cualquier residuo distinto de los animales, como por ejemplo las bolsas que se utilizan para el transporte de las mascotas. Los animales a incinerar irán en todo momento libres de cualquier accesorio, material, recubrimientos, etc. en especial cualquiera que pudiera contener sustancias organohalogenadas, PVC, melamina, etc.
- No se excederá en su funcionamiento la carga máxima permitida en el horno, establecida por el fabricante.
- Se llevará un registro documental de los principales parámetros durante la cremación, principalmente fecha, hora de inicio, peso de la carga, hora de finalización y temperatura media de los gases de combustión y postcombustión.

Dicho registro se encontrará en todo momento, en el centro de trabajo y a disposición de la autoridad medioambiental para la comprobación del cumplimiento de las condiciones autorizadas

5.2. CONTROL DE LA GENERACIÓN DE RUIDO

Como consecuencia del desarrollo de la actividad de Crematorio de Mascotas, se puede producir ruido por el funcionamiento de la maquinaria, la circulación de vehículos de transporte de animales y la asistencia de personas a las instalaciones, pero dada la capacidad de cremación del horno de ($< 50 \text{ Kg/h}$), la superficie de las instalaciones 428 m^2 , que el aforo de la nave es de 11 personas, y que la ubicación es un polígono industrial, se considera que no se producirán molestias a otras instalaciones industriales colindantes, y no se superarán los límites máximos establecidos.

Se considera que no es necesario aplicar correctoras adicionales, aunque sí que se vigilará que los niveles se mantienen dentro los límites permitidos.

Igualmente, en las fase de acondicionamiento y cese de la actividad, dada la envergadura de los trabajos y que éstos se desarrollarán en el interior de una nave industrial, se considera que no se producirán molestias a otras instalaciones industriales colindantes, y no se superarán los límites máximos establecidos

5.3. CONTROL DE LOS RESIDUOS GENERADOS

Los residuos generados en la obra de adecuación de la nave serán retirados a vertederos autorizados donde serán tratados convenientemente. No se depositará ni acumulará en el emplazamiento ni en terrenos adyacentes ningún tipo de residuo más de un día. Igualmente:

- Los materiales sobrantes de las obras y otros residuos, serán gestionados conforme a su naturaleza.
- Las tareas de mantenimiento de equipos y maquinaria móvil se harán fuera de la zona de obra en talleres autorizados.
- Se llevará a cabo la correcta gestión de los aceites provenientes de los equipos y maquinaria, a lo largo de la fase de obras.
- Se realizará una delimitación exacta de las zonas de obra, quedando prohibido invadir terrenos fuera de los delimitados según el proyecto.

Todo esto será de aplicación a la fase de cese de la actividad.

En cuanto a los residuos generados en el proceso productivo (incineración), tal y como se ha mencionado anteriormente, principalmente se van a generar, residuos no peligrosos (cenizas).

Como se ha indicado con anterioridad, las cenizas generadas en el proceso de incineración de los animales o bien se depositan en una urna individual para que el dueño de la mascota las conserve o se depositan en bolsas herméticas para su

retirada a través de los gestores autorizados contratados. Por tanto, la cantidad de cenizas a retirar por gestores autorizados será de 169 kg/año.

En el proceso productivos no se generan residuos peligrosos, no obstante éstos se pueden generar esporádicamente en procesos auxiliares como son la limpieza y el mantenimiento general de las instalaciones.

Se dispone de material absorbente, tipo sepiolita, para recoger cualquier pequeño goteo que pudiera producirse. Dicho material absorbente será gestionado a través del gestor autorizado de residuos peligrosos contratado para su retirada.

Todos los residuos peligrosos se gestionarán adecuadamente, cumpliendo todos los requisitos de la normativa vigente:

- existe un área delimitada y debidamente señalizada para su almacenamiento, que está bajo cubierta para evitar la generación de lixiviados.
- los suelos de esta zona, como del resto de la nave, están formados por solera de hormigón en masa y acabado con pintura epoxi, en buen estado de limpieza y mantenimiento.
- se separarán, no se mezclarán distintos tipos de residuos peligrosos, ni se mezclarán con residuos no peligrosos
- se envasarán en recipientes adecuados a la naturaleza del residuo
- se etiquetarán de forma clara, legible e indeleble
- se llevará un registro de los residuos generados
- tiempo de almacenamiento máximo será de 6 meses
- su retirada se realizará a través de empresas autorizadas para la gestión de residuos peligrosos

Por las características que presentan y la forma de gestión de los mismos, no es necesario implantar medidas preventivas o correctoras al respecto.

5.4. CONTROL DE VERTIDOS

En esta actividad, todos los vertidos que se van a generar, serán vertidos directamente a la red de saneamiento, ya que son asimilables como tal. Esto hace que tampoco haya que implantar medidas correctoras adicionales.

5.5. PROTECCIÓN DEL SUELO Y LAS AGUAS SUBTERRÁNEAS

Tanto el suelo, como las aguas subterráneas no se ven afectadas por la instalación de la nueva actividad, ya que la nave está construida y se trata de un polígono industrial.

Durante la fase de acondicionamiento dado que la nave está pavimentada y la zona exterior de ésta está urbanizada con solera de hormigón no se producen afecciones al suelo ni a las aguas subterráneas.

Cabe destacar que la nave está pavimentada y consta de una solera de 20 cm de hormigón armado y acabado de pintura epoxi en buen estado de conservación y mantenimiento, esto unido a que los SANDACH gestionados no generan vertidos ni goteos, ya que se transportan en bolsas herméticas o contenedores estancos, y a que no se utilizan productos químicos, excepto para la limpieza general de la cámara frigorífica, suelos y aseos de la actividad, hace que se pueda garantizar la no afección a los suelos.

Así mismo, dado que los animales se introducen en bolsas herméticas en el lugar de recogida y así llegan y se conservan hasta el momento de la incineración, como se ha indicado anteriormente de producirse, estos goteos son excepcionales y de escasa envergadura, además de que se recogerán rápidamente con sepiolita, por lo que no puede haber afección a los suelos.

En cuanto al depósito de combustible, dado que está dotado de doble pared, ejerciendo la pared exterior de cubeto de retención.

Durante la fase de cese de la actividad, dado que los suelos están hormigonados, no se realiza ninguna actividad que pueda afectar a los mismos.

Se considera que no es necesario aplicar correctoras adicionales, aunque sí que se vigilarán las condiciones de limpieza y mantenimiento de los suelos.

5.6. CONTROL DE MOLESTIAS A LA POBLACIÓN

En la fase de acondicionamiento, tal y como se ha indicado anteriormente, dada la pequeña envergadura de las obras a realizar, no cabe esperar que se produzcan molestias a las actividades industriales colindantes ni a los usuarios del polígono. El efecto del ruido se ha analizado en un apartado anterior. Respecto a las molestias en la circulación de peatones y vehículos, se considera una afección de baja magnitud debida a su limitación espacial y temporalidad.

Lo indicado anteriormente también es aplicable a la fase de cese de la actividad.

Durante la fase de funcionamiento el traslado de las mascotas y de los dueños de éstas podría ocasionar molestias debido al incremento de tráfico, no obstante, no se apreciarán cambios respecto a la situación actual, dado que este tipo de actividad no incrementa el tráfico existente en un polígono industrial ya consolidado, por lo que no se considera que este factor contribuya de forma significativa al aumento de las molestias ocasionadas a las actividades industriales existentes.

La nave industrial en la que se instalará la actividad se encuentra a una distancia aproximada de 1.300 de la zona residencial más cercano, por lo que no se considera que este factor contribuya de forma significativa al aumento de las molestias ocasionadas a la población.

Se considera que no es necesario aplicar correctoras adicionales, aunque sí se vigilarán las emisiones a la atmósfera, la generación de ruido y el funcionamiento de los vehículos, ya que son los máximos responsables en esta actividad de las posibles molestias a la población.

5.7. PROTECCIÓN FRENTE A EPISODIOS ACCIDENTALES

Protección frente a emisiones no controladas

En caso de avería o accidente que implique la emisión de contaminantes, se paralizará la actividad, hasta que se subsanen las deficiencias de las instalaciones, debiendo registrarse la incidencia en los libros de registro correspondientes, así como en la Declaración Anual de Medio Ambiente del año correspondiente.

Protección frente a incendios

En cumplimiento del Real Decreto 2267/2004 de "Protección Contra Incendios en Establecimientos Industriales", se cumplirá con todo lo especificado en el capítulo de "Protección contra incendios" de la presente memoria.

6. PLAN DE VIGILANCIA AMBIENTAL

Vigilancia y seguimiento de la calidad atmosférica	
Objetivo	Controlar que no se producen emisiones anormales de gases y olores procedentes del horno crematorio y de los vehículos.
Periodicidad	Se realizará el seguimiento continuo de las actividades generadoras de emisiones atmosféricas
Parámetros a controlar	Olores y humos anormales procedentes del almacenaje de residuos. Valores límites de emisiones. Deficiencias en los sistemas de ventilación de la instalación. Deficiencias en el movimiento de vehículos, velocidad excesiva.
Descripción	Controles internos de las emisiones atmosféricas: Cada 30 meses (Actividades del grupo C) Controles externos de las emisiones atmosféricas generadas: Cada 5 años (Actividades del grupo C). En los casos en los que las mediciones de control externo coincidan en el tiempo con los controles internos, no será necesario realizar estos últimos en los aspectos en que coincidan ambos. Se realizará un control de los accesos a la instalación y de la velocidad de los vehículos. Se realizarán las revisiones técnicas adecuadas de los vehículos de la instalación.
Documentación	Comprobantes de inspecciones técnicas de vehículos Registro e informes de los controles periódicos Registro de las incidencias ocurridas.

Vigilancia y seguimiento de los niveles sonoros	
Objetivo	Verificar que no se producen emisiones acústicas que superen los límites establecidos legalmente.
Periodicidad	Se realizará el seguimiento continuo de las actividades generadoras de ruido y emisiones atmosféricas

Vigilancia y seguimiento de los niveles sonoros	
Parámetros a controlar	Niveles diurnos de emisión acústica. Mal funcionamiento del horno. Mal funcionamiento del cremulador. Deficiencias en el movimiento de vehículos, velocidad excesiva.
Descripción	Se realizarán las revisiones técnicas adecuadas de los vehículos y elementos de la instalación. Se contemplarán una serie de pautas de obligado cumplimiento para mitigar y/o reducir el nivel de ruido: - Mantener los equipos en perfecto estado. - Funcionamiento de la actividad en horario diurno. - No acelerar los vehículos injustificadamente. - Realizar las descargas en el interior de las instalaciones.
Documentación	Libro de Registro de las actividades de mantenimiento de los equipos. Comprobantes de inspecciones de vehículos y registro de las incidencias encontradas.

Vigilancia y Seguimiento de los suelos e hidrogeología	
Objetivo	Garantizar que se cumplen las medidas correctoras para proteger los suelos y las aguas subterráneas de posibles vertidos accidentales procedentes de la actividad.
Periodicidad	Semanal.
Parámetros a controlar	Estado del pavimento de la zona de trabajo Sellado de las juntas del pavimento
Descripción	Se controlará que la gestión ambiental de los residuos se realiza de modo acorde con la Legislación Vigente. Revisión del estado de los suelos de la nave. En caso de producirse deterioros en el pavimento o en el sellado de las juntas, se reparará inmediatamente. Limpiezas generales periódicas de la nave El depósito de gasoil es de doble pared. Mantenimiento de los vehículos, éstos se someterán a revisiones en talleres externos especializados, donde se llevará a cabo el mantenimiento periódico para su correcto funcionamiento.
Documentación	Registro de las incidencias encontradas.

Vigilancia y Seguimiento de los vertidos	
Objetivo	Garantizar que se cumplen las medidas correctoras para proteger al sistema hidrológico de posibles vertidos accidentales procedentes de la actividad.
Periodicidad	Semanal.
Parámetros a controlar	Estado red de saneamiento de la instalación
Descripción	Se controlará que la gestión ambiental de los residuos se realiza de modo acorde con la Legislación Vigente. Se realizará adecuadamente el mantenimiento de las instalaciones de saneamiento. Limpiezas generales periódicas de la nave por procedimientos secos, nunca por baldeo. Revisión del estado del sistema de recogida de pluviales y de aguas sanitarias. Revisión y limpieza de la arqueta para control de efluentes. Mantenimiento de los vehículos, éstos se someterán a revisiones en talleres externos especializados, donde se llevará a cabo el mantenimiento periódico para su correcto funcionamiento
Documentación	Registro de las incidencias encontradas.

Vigilancia y Seguimiento de los residuos almacenados (SANDACH)	
Objetivo	Garantizar que los residuos almacenados en la actividad se manejan y gestionan de acuerdo a la normativa vigente
Periodicidad	Control continuo en cada operación de recepción y almacenamiento de los animales hasta su incineración.
Parámetros a controlar	Adecuada gestión de residuos no peligrosos. Presencia de residuos sin controlar
Descripción	Revisión del residuo (SANDACH), de la bolsa, del contenedor y su etiquetado en el momento de la recogida. Comprobación de la estabilidad de la carga antes de iniciar el transporte. Formalización de la documentación que debe acompañar el transporte. Inspección del residuo, su contenedor y etiquetado, así como de la documentación que acompaña al residuo a su llegada a las instalaciones de PETS ETERNITY, S.L. Todos los residuos, tanto los gestionados se almacenan en cámara frigorífica. Tiempo máximo de almacenamiento estimado: 24h.
Documentación	Contrato de tratamiento. Documento comercial

Vigilancia y seguimiento de los residuos generados en la instalación	
Objetivo	Garantizar que los residuos generados en la actividad se manejan y gestionan de acuerdo a la normativa vigente
Periodicidad	Control continuo durante el desarrollo de la actividad.
Parámetros a controlar	Adecuada gestión de residuos no peligrosos. Presencia de residuos sin controlar
Descripción	Todos los residuos generados durante el desarrollo de la actividad estarán correctamente almacenados e identificados. Todos los residuos tienen una ubicación definida para su almacenamiento hasta su entrega a gestores autorizados
Documentación	Contrato de tratamiento con gestores autorizados Documentación de Identificación

Vigilancia y Seguimiento de los vehículos de transporte	
Objetivo	Comprobación del correcto funcionamiento de los vehículos para transporte de animales.
Periodicidad	Semanal.
Parámetros a controlar	Fallos mecánicos.
Descripción	Comprobación de mandos. Comprobación de la dirección. Comprobación de frenos. Comprobación de ruedas. Comprobación de niveles (gasoil, aceite, etc.). Comprobación del correcto estado de la caja de transporte.
Documentación	Revisiones periódicas en talleres externos Revisiones ITV.

Vigilancia y Seguimiento de las instalaciones contra incendios	
Objetivo	Comprobación del correcto estado de todas las instalaciones de prevención y extinción de incendios, de manera que en todo momento estén en disposición de ser utilizados.
Periodicidad	Control semanal. Control por Entidad de Control cuando sea preceptivo.
Parámetros a controlar	No se ha realizado el correcto mantenimiento de los sistemas contra incendios
Descripción	Comprobación de extintores.

Vigilancia y Seguimiento de las instalaciones contra incendios	
	Comprobación del correcto funcionamiento del alumbrado de emergencia. Comprobación del estado de los pulsadores de alarma.
Documentación	Control por Entidad de Control cuando sea preceptivo

7. CONCLUSIONES DEL ESTUDIO

Como conclusión del Estudio de Impacto Ambiental, puede afirmarse que las actividades de gestión de SANDACH de PETS ETERNITY, S.L. una vez valorados todos los impactos originados y aplicando las oportunas medidas protectoras y correctoras, son COMPATIBLES con el medio, y no suponen el aumento de efectos negativos o riesgos ambientales en la zona.

Madrid, noviembre de 2024

EL INGENIERO INDUSTRIAL DE ICAI