

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/01/08	3
		Página 1 de 14	

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.

RESUMEN NO TÉCNICO

AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

Gijón, 4 de enero 2008

Revisión: 03

DATOS DE LA EMPRESA:

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.

TREMAÑES – LLOREDA

APARTADO 4199

TLF.: 985 32 15 08 // 985 32 28 87

FAX.: 985 31 42 05

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
Página 2 de 14			

ÍNDICE

1.	ANTECEDENTES	3
2.	DESCRIPCIÓN Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD DE ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.....	3
	2.1. DATOS DE LA EMPRESA:	3
	2.2. DATOS DE LAS SUPERFICIES DE LA INSTALACIÓN	4
	2.3. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD DE ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	4
3.	MEJORAS TÉCNICAS DISPONIBLES	7
4.	VALORES LÍMITE DE EMISIÓN EN FUNCIÓN DE LAS MEJORAS TÉCNICAS DISPONIBLES..	11
5.	DATOS DE CONSUMO	11
6.	FUENTES, TIPO Y CANTIDADES GENERADORAS DE EMISIÓN DE LA INSTALACIÓN	12
7.	EMISIONES DE RUÍDO.....	13
8.	PREVENCIÓN, REDUCCIÓN Y GESTIÓN DE RESÍDUOS.....	14
9.	VERTIDOS	14
10.	OTRA INFORMACIÓN.....	14

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 3 de 14	

1. ANTECEDENTES

El presente documento recopila la información de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. con el fin de proceder a la solicitud de la autorización ambiental integrada (en adelante, AAI).

A continuación se describen las particularidades de la actividad propia y el resto de datos asociados a la actividad de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.

2. DESCRIPCIÓN Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD DE ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.

2.1. DATOS DE LA EMPRESA:

- RAZÓN SOCIAL: ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.
- CIF: B-33615139.
- AÑO DE CREACIÓN: 1980
- AMBITO DE ACTIVIDAD: Galvanizado en caliente de piezas metálicas de hierro o acero
- DIRECCIÓN: Tremañes – Lloreda. Apartado 4199. Gijón. Principado de Asturias.
- DIRECTOR GENERAL: D. Amador Méndez Lozano
- DIRECTOR DEL SISTEMA DE GESTIÓN (CALIDAD / MEDIOAMBIENTE): D. Carlos Amado
- TLF: 985 32 15 08 // 985 32 28 87
- FAX: 985 31 42 05
- MAIL: oxizinc@agalsa.com
- WEB: www.agalsa.com
- CLASIFICACIÓN SEGÚN ANEJO 1 DE LA LEY 16/2002: 2.3.c.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 4 de 14	

2.2. DATOS DE LAS SUPERFICIES DE LA INSTALACIÓN

INSTALACIONES PRINCIPALES (PRODUCCIÓN)

DENOMINACIÓN	SUPERFICIE (en m ²)
Decapado	540
Fluxado	60.40
Instalación regeneración flux en continuo	50
Secado	123.12
Galvanizado	300
Enfriamiento	40
Pasivado	60
Almacenamiento MMPP	280
Almacenamiento Producto Terminado	3600
Superficie total	5053.52

INSTALACIONES AUXILIARES

DENOMINACIÓN	SUPERFICIE (en m ²)
Oficinas	316.55
Sala de Reuniones / Formación	48.6
Vestuarios / Aseos	110
Comedor	30
Laboratorio	62.5
Mantenimiento	1200
Superficie total	1765.65

2.3. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD DE ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.

La actividad empresarial de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. se desarrolla en una superficie de unos 60.000 m², de los que se encuentran edificados aproximadamente 14.000 m². La superficie se encuentra íntegramente alquitranada.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. se dedica al Galvanizado en caliente de piezas metálicas de hierro o acero, por lo que se encuadra en el sector de tratamiento y revestimiento de metales.

La producción anual es de aproximadamente 65.000 toneladas.

Para el desarrollo de la actividad cuenta con las siguientes instalaciones:

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 5 de 14	

- Cubas de decapado.
- Cubas de fluxado.
- Instalación de Recuperación de flux.
- Horno de secado.
- Caldera de Galvanizado.
- Balsa de enfriamiento.
- Cuba de pasivado.
- Puentes-grúa y polipastos para movimientos de piezas.

Adicionalmente, la instalación cuenta con una serie de instalaciones auxiliares consistentes en:

- Oficinas.
- Vestuarios.
- Taller de mantenimiento mecánico y eléctrico.
- Taller de calderería.
- Almacén de mantenimiento.
- Laboratorio de control de calidad.
- Tanques de almacenamiento de gasóleo.
- Depósitos de Ácido Clorhídrico.
- Almacenamiento de botellas de gas (acetileno, oxígeno y arcal).
- Carretillas elevadoras para transporte interno (en régimen de alquiler).

Las fases productivas siguen los siguientes pasos:

a. Preparación de Piezas

Supone la disposición de las piezas a galvanizar en los útiles y bastidores que sirven para su transporte mediante puente-grúa con el fin de cumplir todas las fases productivas.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 6 de 14	

b. Decapado

Esta etapa tiene como objeto limpiar la capa metálica externa de la pieza. (óxido de hierro). El decapado se realiza con ácido clorhídrico muy diluido y con el uso de inhibidores para que no ataque al hierro.

Se dispone de 9 cubas de volúmenes entre los 140 y 160 m³.

Cada baño es gestionado como residuo cuando las concentraciones de los componentes no aseguran la calidad del proceso.

Las cubas de decapado se encuentran dispuestas a cota cero dentro de un cubeto de retención de hormigón y revestimiento de loseta antiácido. Las cubas están interconexionadas entre ellas y con el parque de depósitos a fin de controlar posibles fugas y realizar evacuaciones y trasvases con total control y seguridad.

c. Fluxado

Las piezas decapadas se introducen en un baño que contiene una mezcla de cloruro amónico (NH₄Cl) y cloruro de zinc (ZnCl₂) con objeto de activar superficialmente las piezas para la operación de recubrimiento de zinc.

Existe una cuba de fluxado de 160 m³ de capacidad.

El baño de fluxado es recuperado mediante la aportación de amoníaco (NH₃) y peróxido de hidrógeno (H₂O₂), con lo que se consigue que el Hierro arrastrado del decapado precipite como hidróxido férrico (Fe(OH)₃), el cual se decanta, los lodos extraídos del fondo se filtran y se gestionan como residuo peligroso. El resto se reprocesa.

d. Horno de secado

Horno de secado a unos 60° C en el que se introducen las perchas con material tras el fluxado, para reducir la humedad de las mismas y con ello conseguir disminuir las proyecciones de zinc y las emanaciones de vapores en la caldera de galvanizado, y optimizar el espesor de recubrimiento de zinc.

e. Galvanizado por inmersión

Las piezas fluxadas se galvanizan en el horno de galvanización por inmersión. La temperatura de éste oscila entre los 445° y los 455° C, y se mantiene mediante la aportación de quemadores de gas natural, gestionados por un autómata. El calor residual de los gases de escape se emplea en precalentar el aire de combustión para calentar el baño de fluxado y el horno de secado.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 7 de 14	

Durante la inmersión de las perchas con materiales diversos, automáticamente descienden unas mamparas laterales a la caldera, que aíslan los vapores emanados del resto de la instalación, estos vapores son aspirados por la campana de extracción, para posteriormente ser recuperados en forma de calor y óxido de zinc bruto.

f. Enfriado

Las piezas pueden ser enfriadas al aire, pero las peticiones del cliente exigen en ocasiones un acabado superficial derivado de un enfriamiento rápido. En este caso las piezas se sumergen en una cuba con agua de unos 140 m³.

En el fondo de la cuba de enfriamiento quedan impurezas, las cuales son recogidas y gestionadas como residuo.

g. Pasivado

Se dispone de una cuba de volumen aproximado 140 m³. en la cual no se introduce tras el galvanizado todo el material, sólo aquel que es requerido por el cliente.

Con el pasivado se consigue la formación de una capa de conversión de óxido de cromo sobre el galvanizado, potenciando así la protección anticorrosiva y mejorando el aspecto visual del acabado superficial.

h. Control de calidad y entrega

Las piezas finales se someten al control de calidad del Sistema de Gestión de la Calidad de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. y se distribuyen al cliente.

3. MEJORAS TÉCNICAS DISPONIBLES

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. es puntera en la galvanización en continuo por inmersión, no solamente en España sino también en Europa. Las elevadas inversiones en materia medioambiental han sido una tónica habitual desde su creación en el año 1980, completándose con varios proyectos de investigación I+D que se han concretado en avances importantes en la galvanización, durante los últimos 20 años. Algunos de estos avances diseñados y adaptados por nuestra propia ingeniería los detallaremos a continuación:

- Mamparas móviles para la extracción de los humos de galvanización y el aprovechamiento del calor de los humos de combustión. (Año 1986).
- Proyectos de I+D para la regeneración del flux en continuo. Consolidado en el Año 1990 con la primera instalación en España para la regeneración en continuo del fluxado y modificado posteriormente en los años 1995 y 1997

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 8 de 14	

con la colaboración de centros tecnológicos externos. Siendo la última reforma de hace apenas dos años.

- Proyectos de I+D para la regeneración en continuo de los baños de decapado. Proyecto patentado en el año 1997 y retomado en el año 2003 y en el año 2006 nuevamente. Este el único punto de la instalación de galvanización que no cuenta con un sistema de regeneración en continuo, y que el destino final del residuo generado es el envío a Vertedero.

A pesar de no haber conseguido implantar un sistema de valorización del mismo, si se han realizado importantes avances en los últimos tres años que han reducido el consumo de ácido / ton en más de un 35 %.

- OXIZINC-AGALSA, S.A.U. surgió como un proyecto de investigación para el reciclaje y la valorización de los subproductos de zinc obtenidos en la galvanización. En el año 1997 solo se valorizaban los subproductos generados en el galvanizado convirtiéndolos en óxido de zinc (ampliamente usado en sector cerámico y automoción) y en aleaciones de zinc (utilizadas fundamentalmente para la galvanización).

A continuación procederemos a desarrollar y analizar las MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES, SEGÚN BREF GUIA TÉCNOLOGICA/ SECTOR DE GALVANIZACIÓN de las Directivas 96/61 relativa a LA PREVENCIÓN Y CONTROL INTEGRADOS DE LA CONTAMINACIÓN.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
Página 9 de 14			

ETAPA	PROBLEMÁTICA A MEDIOAMBIENTAL A EVALUAR	ASPECTO MEDIOAMBIENTAL	TÉCNICA DISPONIBLE RECOMENDADA	SITUACIÓN AGALSA FRENTE MTD ´s
DECAPADO	Atmósfera	Vapores	Captación y filtrado	Nuestra instalación posee un scrubber con captación de 90000 m3/ Mediciones periódicas
	Residuos	Baños Agotados/Lodos Cubas	Gestor autorizado/	Gestor autorizado./ Varios proyectos de I+D para su regeneración en continuo (incluso alguno patentado). Único residuo no regenerado en la actualidad.
FLUXADO	Atmósfera	Vapores	Captación y filtrado	Instalación de captación de los humos del fluxado que son regenerados.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/01/08	3
Página 10 de 14			

	Residuos	Baños agotados/ lodos cubas	Gestor autorizado	AGALSA, dispone de un sistema de captación y de regeneración en continuo, que evita las emisiones difusas y regenera el baño en continuo. Cambio y limpieza de la cuba cada 5-6 años.
GALVANI- ZACIÓN	Atmósfera	Gases, humos y polvo	Gas natural Captación / Filtración	Gas natural. Recuperación de calor. Sistema automático control y gestión de la temperatura del baño. Sistema de captación y recuperación de los gases / humos producidos. Reaprovechamiento energético del calor y producción óxido de zinc bruto.
	Residuos	Matas, salpicaduras, cenizas de zinc.	Valorización (Venta a OXIZINC-AGALSA, S.A.U.)	Instalación de OXIZINC-AGALSA, S.A.U. en el mismo recinto donde las cenizas se transforman en aleaciones de zinc y las matas en óxido de zinc. Licencia de gestor de Residuos No Peligrosos de zinc.

Adicionalmente, ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. ha adoptado otras medidas significativas con objeto de minimizar y optimizar más los recursos.

- Baños para galvanizado:

Fosas revestidas para evitar derrames y vertidos

Fosas de retención de derrames y colector de salpicaduras y conexión de los mismos para su procesamiento y introducción nuevamente en las cubas.

Depósitos conectados a cubas y con los deposititos para que en el caso de una potencial rotura o fisura se puedan enviar a cualquiera de las cubas y todas ellas a los depósitos.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 11 de 14	

- Producción de galvanizado:

Filtros de retención de partículas, ampliado en el 2004 a 80000 m³.

Instalación de equipos de captación de vapores de ácido para reenviarlo a las cubas de decapado y reducir el consumo de inhibidores (Decapado. Ácido clorhídrico muy diluido).

Instalación de equipo de aspiración y depuración de humos procedentes del horno de galvanizado, para recuperar el calor de los humos y enviar aire caliente a los quemadores y así reducir el consumo energético de gas natural / ton galvanizada.

- Protección contra incendios:

Plan de protección contra incendios en el edificio industrial ocupado.

A la vista de lo expuesto, cabe matizar que en la actualidad la instalación de galvanización tiene adoptadas todas las MTD'S disponibles, así como otros avances todavía no recogidos en las mismas con el objeto de prevenir, reducir y minimizar el impacto global de las emisiones y riesgos en el medio ambiente, sin olvidar la optimización de costes y reducción de consumos de materias primas y recursos energéticos en relación con la ton de hierro galvanizada. Se debe matizar que el propio proceso de galvanización tiene como objeto la perpetuidad de las instalaciones en el tiempo, evitando la corrosión temprana de las instalaciones y garantizando su contribución a la sostenibilidad y el reciclaje una vez este desestimado su uso.

4. VALORES LÍMITE DE EMISIÓN EN FUNCIÓN DE LAS MEJORAS TÉCNICAS DISPONIBLES

Los valores límite obtenidos tras la implantación de las mejoras técnicas disponibles son:

Parámetro	Foco Horno Galvanizado	Foco Caldera	Foco Caldera Vestuarios	Foco Horno Secado	Límite Legal	Foco Torre Lavado HCl	Límite Legal
Partículas	< 4,36 mg/Nm ³	< 4,36 mg/Nm ³	-----	-----	150mg/Nm ³	HCl 6,06 mg/Nm ³ O ₂ 20,9 %	HCl 460 mg/Nm ³
SO ₂	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	4300mg/Nm ³		
NO _x	22 ppm	28 ppm	27 ppm	<10 ppm	300ppm		
CO	<30 ppm	<30 ppm	457 ppm	<30 ppm	500ppm		
Opacidad	0	0	1	0	2		

5. DATOS DE CONSUMO

Los datos de consumo de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. relativos al último ejercicio han sido:

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
Página 12 de 14			

CONSUMOS DEL EJERCICIO 2006			
	UNIDAD DE MEDIDA	VALOR	FRASES R Y S
AGUA	m ³	7800	-----
ELECTRICIDAD	mwh	4425	-----
GAS NATURAL	m ³	3588163	-----
GASOIL	L	100944	R40 S2/S36/37
ACIDO CLORHÍDRICO	TON	2048	R34/R37 S(1/2)/S26/S45
ZINC/ALEACION	TON	4993	NO PROCEDE
DISOLUCIÓN AMONICAL	TON	75	R34/R50 S(1/2),S26,S36/37/39,S45,S61
CLORURO AMONICO	TON	20	R22-36 S22-61
CLORURO DE ZINC	TON	12	R34/R-50-53
PEROXIDO DE HIDROGENO	TON	36.86	R22,R-37/38,R41

6. FUENTES, TIPO Y CANTIDADES GENERADORAS DE EMISIÓN DE LA INSTALACIÓN

En ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. existen un total de 5 focos emisores confinados de contaminación atmosférica industrial:

- Foco emisor correspondiente al horno de galvanizado, donde se generan emisiones atmosféricas derivadas de la combustión de gas natural. Este foco genera vapor de capacidad superior a 20 toneladas de vapor por hora y genera calor de potencia superior a

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 13 de 14	

2.000 termias por hora. Mediciones mensuales. Reaprovechamiento de calor para abastecer el horno de secado e inyectar aire caliente a los quemadores.

- Foco emisor correspondiente a la caldera de galvanizado. Captado por un filtro de más de 80000 m³, con una eficacia de filtración mayor del 99 % (recogido en las MTD'S)
- Foco emisor derivado de la caldera de gasoil ACS situada en los vestuarios destinados al personal de planta. Mediciones bimensuales.
- Foco emisor ligado al horno de secado situado previo a la caldera de galvanizado. Alimentado con el calor desprendido al introducir el material a galvanizar, precalienta el material con dos objetivos disminuir el consumo de gas natural/ ton galvanizada y disminuir las proyecciones de zinc en la galvanización por choque térmico. Mediciones bimensuales.
- Foco emisor correspondiente a la torre de lavado de ácido clorhídrico. Más del 95 % de los vapores de Cl⁻ son regenerados con el agua en ácido clorhídrico diluido que se reutiliza para el decapado, disminuyendo el consumo de inhibidores. Mediciones semestrales.
- Los focos cuentan con un libro de registro y se someten a mediciones periódicas (según licencia de actividad) por una OCA, dado que son focos tipo B, según RD 833/1975.
- Cantidades de emisión:

Parámetro	Foco Horno Galvanizado	Foco Caldera	Foco Caldera Vestuarios	Foco Horno Secado	Límite Legal	Foco Torre Lavado HCl	Límite Legal
Partículas	< 4,36 mg/Nm ³	< 4,36 mg/Nm ³	-----	-----	150mg/Nm ³	HCl 6,06 mg/Nm ³ O ₂ 20,9 %	HCl 460 mg/Nm ³
SO ₂	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	< 28,6 mg/Nm ³	4300mg/Nm ³		
NO _x	22 ppm	28 ppm	27 ppm	<10 ppm	300ppm		
CO	<30 ppm	<30 ppm	457 ppm	<30 ppm	500ppm		
Opacidad	0	0	1	0	2		

7. EMISIONES DE RUIDO

Los principales focos de emisión de ruido son:

- Generados por la cadena de producción: La cadena de producción de ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. consta de cubas para el baño de las piezas y de elementos mecánicos de traslado de la mercancía (Puentes-Grúa). Estos últimos se encargan de extremo a extremo de la

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L.	RESUMEN NO TÉCNICO AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	LEY 16 / 2002	
		RESUMEN NO TÉCNICO	
		Fecha	Revisión
		04/06/07	1
		Página 14 de 14	

nave, portar e introducir la mercancía a tratar en cada una de las cubas necesarias para el cumplimiento del proceso (Decapado, Fluxado, Pasivado, etc.).

- Generados por vehículos: La mercancía se receptiona y se expide en camiones subcontratados los cuales se incorporan por los viales habilitados a los mismos en planta, para la recepción de piezas a galvanizar y entregar las piezas galvanizadas al cliente. Adicionalmente, la empresa dispone de carretillas automotrices para el traslado de la mercancía internamente.

Las emisiones de ruido emitidas por la instalación cumplen la legislación vigente.

8. PREVENCIÓN, REDUCCIÓN Y GESTIÓN DE RESÍDUOS

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. dispone de un plan de minimización de residuos.

9. VERTIDOS

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. únicamente dispone de los siguientes puntos de vertido:

- Vertido de aguas sanitarias de los vestuarios: Estas se depositan a la red de saneamiento pública habilitada en la zona.
- Vertido de aguas pluviales: Estas se canalizan hasta su vertido en los puntos señalados en el plano adjunto.
- Lodos de balsas: Las balsas o baños son completamente estancas y están estructuralmente aisladas para garantizar la imposibilidad de derrames o vertidos incontrolados. Aquellas balsas cuyo contenido no aporte la calidad apropiada para garantizar el resultado óptimo de la producción, son retiradas y entregadas a un gestor autorizado mediante absorción con camión-cuba.

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. no requiere la instalación de equipos de depuración, ni la aplicación de controles o mediciones de vertidos.

10. OTRA INFORMACIÓN

ASTURIANA GALVANIZADORA, S.L. dispone de un Sistema Integrado de Gestión de la Calidad, el Medioambiente y la Prevención de Riesgos Laborales según normativa UNE-EN-ISO 9001:2000, UNE-EN-ISO 14001:2004 y OHSAS 18001:1999, respectivamente; el cual se encuentra certificado por la Entidad Certificadora BUREAU VERITAS (BVQi).