A) Breve descripción de las instalaciones: localización y actividades desarrolladas.

DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES:

La instalación se encuentra situada en el Polígono Industrial de Los Ángeles del término municipal de Getafe. La parcela en la que se ubican las instalaciones tiene una superficie total de 106.700 m2, de los cuales 56.440 m2 se encuentran edificados.

La instalación distribuye su actividad en las siguientes áreas:

- Nave de Acería: área cerrada donde se funde el acero y se produce la palanquilla. En ella se llevan a cabo los procesos de fusión (horno de arco eléctrico de fusión de 110 t de capacidad), afino (afino en cuchara con arco eléctrico) y colada continua.

- Nave de Laminación: área cerrada donde se producen las barras corrugadas a partir de la palanquilla. En ella se llevan a cabo los procesos de recalentamiento (horno de solera galopante de gas natural), tren de laminación, tratamiento termomecánico (temple), enfriamiento, corte y empaquetado. En esta nave,

además, se ubican: el taller mecánico, taller eléctrico, almacén de expediciones, almacén general y depósito de aceite de abastecimiento del sistema hidráulico de laminación.

- Planta de Tratamiento de Escorias Negras: ubicada en la zona suroeste de la instalación, anexa a la nave donde se realiza el almacenamiento de escoria negra a granel y dotada de equipamiento para la precriba, criba y molienda de las escorias negras y separación de los componentes férricos.

- Planta de Tratamiento de Escorias Blancas: La planta de valorización de escorias blancas se ubica en la zona sur de la instalación y está dotada de equipamiento para la separación de polvo y restos metálicos de las escorias blancas.

- Zona de almacenamiento de escoria: área cubierta donde se ubica el almacén a granel de escoria.

- Parque de chatarra principal: zona pavimentada inicialmente contemplado para el almacenamiento de chatarra, situado a la intemperie en el lateral sureste del emplazamiento.

- Parque de chatarra de proceso / Limpieza de chatarra: zona de almacenamiento cubierta anexa a la nave de acería donde se ubica la chatarra antes de su carga en la línea de acería y junto a la cual se dispone el equipamiento de limpieza de chatarra.

- Nave de refractarios: área cerrada donde se almacenan los materiales refractarios utilizados para la protección de horno y cucharas.

- Taller de vehículos y área de almacenamiento de producto acabado.

- Zona de sistema de depuración de humos y almacenaje en silos de polvo de acería.

- Área de sistema de refrigeración: zona de ubicación de ocho torres de refrigeración y dos balsas de decantación. Dispone de elementos filtrantes de arena, equipo de bombeo y puente grúa para manipulación de cascarilla.

- Subestación eléctrica 45/12 kV, con tres transformadores y uno de reserva.

- Estación estática de regulación, medida y distribución de gas natural.

- Planta de compresores: estación dotada de siete compresores de alta presión.

- Zona de almacenamiento de gasóleo con dos depósitos de 25.000 l.

- Área de acceso a las instalaciones, con básculas para pesaje de camiones: instalación de pesaje de 60-70 t para camiones y 100 t para pesaje de plataformas de ferrocarril.

- Área de oficinas y servicios.

La instalación dispone además de:

Puentes grúa para manipulación de mercancías.
Parque de maquinaria (maquinaria con cazo y con cazo y martillo, excavadora, carretillas, autogrúa, vehículos de transporte interior, barredora automática y maquinaria de maniobra de ferrocarril).
Grupo electrógeno de emergencia.
Planta de oxígeno para alimentación de procesos (propiedad de PRAXAIR).
Planta de nitrógeno para refrigeración de procesos (propiedad de PRAXAIR).

DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES DESARROLLADAS:

El proceso principal llevado a cabo en la instalación consiste en la fusión de chatarra férrica en un horno de arco eléctrico para la obtención de barras corrugadas de acero.

Recepción de la chatarra.

La chatarra de distintas procedencias utilizada para la fabricación de acero se suministra a la instalación por ferrocarril o por camión. Se recepciona y se deposita en el parque de almacenamiento, donde se realiza una clasificación de las chatarras de distintas calidades.

Todo camión que entra en la fábrica con chatarra pasa por los paneles de detección de radioactividad situados en la báscula de entrada. Una vez el camión de chatarra haya superado los detectores instalados en la entrada, se descarga bajo la supervisión del inspector de recepción de chatarra, que verifica que el transportista entrega el material solicitado según calidad y cantidad.

Todas las clases de chatarra deben de estar exentas de aceite y humedad/agua, piezas metálicas no férreas, así como de cualquier cantidad apreciable de estériles (tierra, escoria, cascarilla, neumáticos, escombros, materias plásticas, aislantes, gomas, maderas, vidrio, textil, hormigón o similares), u óxido de hierro en cualquier forma, excepto el debido a la oxidación superficial producida en el manipulado y almacenamiento bajo condiciones atmosféricas normales.

Salvo especificaciones concretas, las clases de chatarra deben estar libres de recubrimientos superficiales generalizados de plomo (Pb), estaño (Sn), cadmio (Cd), cromo (Cr), níquel (Ni) o cobre (Cu).

La chatarra se debe suministrar de modo que garantice una carga compacta en los hornos de fusión y no ocasiones problemas en la colada.

Las dimensiones y pesos máximos serán los admitidos por la Norma UNE 36199:2013.

Se han definido los siguientes tipos de chatarra dependiendo de la calidad de la misma, que son recepcionados en la instalación:

NP 01: LIMPIEZA DE CHATARRA Y FUNDICIÓN DE METALES FERROSOS RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	**Descripción**
METALES FÉRREOS	
12 01 01	Limaduras y virutas de metales férreos
16 01 17	Metales férreos
17 04 05	Hierro y acero
19 10 01	Residuos de hierro y acero
19 12 02	Metales férreos

Todas las calidades de chatarra son asimilables a las referidas en la norma UNE 36199:2013.

La fábrica tiene la potestad para devolver la o las piezas que estime oportunas por tamaño desmesurado que pueda ocasionar problemas de seguridad, averías, etc.

La chatarra llega en camiones caja con volquetes y es almacenada en la nave anexa a la propia nave de acería protegida de la intemperie.

En el almacenamiento de la acería, la chatarra se prepara combinando las diferentes calidades de material, dependiendo de la composición del acero a fabricar, sobre unas cestas con forma rectangular-bivalva y accionamiento mecánico-hidráulico, que son las que se encargan de alimentar el horno de arco eléctrico. Para la fabricación de una colada se utilizan normalmente cuatro cestas con pesos diferentes.

Limpieza de chatarra.

La instalación dispone de una máquina de limpieza de chatarra, para eliminar tierras, estériles y piezas metálicas no férricas, antes de su introducción al horno de fusión. De esta forma, se mejora la calidad de la chatarra utilizada, se obtiene una mayor eficiencia energética.

La máquina tratará aquellas chatarras que por su naturaleza y características físicas sean susceptibles de limpieza, aproximadamente un 40% de lo que se recepciona en la planta.

La máquina consta de una bandeja vibrante con tres escalones y tambor magnético giratorio para separación de elementos férricos. La chatarra susceptible de limpieza se traslada mediante un pulpo de carga desde la zona de almacenamiento a la máquina de limpieza. Se deposita en el primer escalón de la bandeja y mediante vibración avanza soltando tierras y otras piezas. La chatarra que llega a la parte final de la bandeja es atraída por el campo magnético del tambor giratorio que la expulsa dentro del parque

de chatarra y la tierra, estériles y piezas metálicas no férricas caen en un contenedor por el espacio existente entre la bandeja vibrante y el tambor magnético giratorio.

La chatarra expulsada al parque se introduce en el horno de fusión y las partes no metálicas o metálicas no férricas se acopian para ser recogidas por un gestor autorizado. El porcentaje de tierras, plásticos y metálicos no férricos se estima en un 6%.

Fusión de la chatarra.

La chatarra es cargada a través de la bóveda del horno basculante de arco eléctrico de fusión mediante cestas que dejan caer su contenido a la cuba del horno. La composición de cada carga se realiza en función de la calidad requerida para el acero (características mecánicas y elementos de aleación), añadiendo como fundentes cal y carbón.

La chatarra fundida disminuye su volumen, por lo que el proceso de carga para cada colada se repite normalmente cuatro veces (una vez cada 15 minutos). El horno de fusión tiene una capacidad de 110 t de acero líquido.

Las paredes de la cuba y la bóveda de los hornos de arco eléctrico están fabricadas con elementos metálicos refrigerados por agua, que en la parte interior están revestidos por material refractario, que puede soportar la acción de sólidos, líquidos y gases corrosivos a altas temperaturas.

El aporte energético necesario para la fusión se realiza mediante aporte de energía eléctrica (tres electrodos de grafito que generan un arco eléctrico que funde la carga férrica de chatarra) y aporte de energía química (el horno está compuesto por 4 módulos en los que se inyecta gas, carbón y oxígeno dando lugar a una reacción exotérmica que favorece la fusión de la chatarra).

Después de cada carga se conecta el sistema de aporte de energía eléctrica, se bajan los electrodos de grafito hasta entrar en contacto con la chatarra y se genera el arco eléctrico que aporta la energía necesaria para la fusión.

Los gases que se generan en el horno durante el proceso de fusión, se extraen por aspiración a través de una cuarta abertura en la bóveda, denominada en el sector como “4º agujero”.

Antes de la operación de colada (vaciado del horno), se realiza un desescoriado para eliminar el exceso de escoria del horno al foso de escoria de la nave. El horno pivota y la escoria se elimina por la parte alta del nivel de acero. Esta escoria, debido al contenido de óxidos metálicos que la oscurecen, es la denominada "escoria negra".

Seguidamente, se procede a la colada del acero, que consiste en el vaciado del horno mediante la apertura de la piquera, a la cuchara. La cuchara es el recipiente de acero recubierto de refractario donde se realiza el resto del proceso de afino, antes de realizar la colada continua.

Afino.

Una vez vacío el horno de fusión y llena la cuchara, el metal fundido se conduce al horno de afino para la desulfuración y el ajuste final de la composición del acero. El afino se produce en la propia cuchara que se acopla a los electrodos de afino que producen mediante arco eléctrico la temperatura necesaria para llevar a cabo esta operación.

En el afino se incorporan ferroaleaciones de manganeso y silicio para obtener la calidad requerida del acero. Para favorecer el proceso de afino se inyecta argón que agita el baño y arrastra los productos de desoxidación hacia la escoria generada en la parte superior (escoria blanca). Los humos desprendidos en el proceso son recogidos por la instalación de captación general de la nave.

Colada continua

El objetivo de esta etapa es obtener acero sólido en forma de semiproducto (palanquilla), exento de inclusiones y grietas.

La cuchara con el acero líquido se vacía sobre una artesa o tundish recubierta de material refractario y de ésta a las lingoteras de cobre, donde mediante una refrigeración violenta por agua comienza la solidificación primaria de la superficie de contacto entre acero y lingotera. La solidificación avanza por la proyección de agua mediante sprays a la cara de la palanquilla, a esta refrigeración se le denomina secundaria.

Una vez solidificada toda la sección de la palanquilla se corta la misma, por oxicorte, a la longitud requerida y mediante un transportador es enviada directamente al horno de laminación.

Laminación.

El proceso de laminación en caliente consiste en la sucesiva deformación de la palanquilla en su fase plástica hasta alcanzar la forma de la barra corrugada requerida.

El subproceso de laminación parte de la palanquilla que suministra la acería. Dicho producto tiene una sección de 140 x 140 mm, una longitud de 12 m y un peso aproximado de 1.833 kg.

Para la laminación de la palanquilla es necesario su calentamiento previo. Este proceso de recalentamiento se lleva a cabo en un horno de solera galopante calentado por gas natural mediante un sistema de mecheros dispuestos tanto en las paredes como en el techo, con una capacidad de unas 80 t/h.

El proceso de recalentamiento es importante para las características finales del producto ya que dependiendo de la temperatura a la que se someta al acero, tendrán lugar diferentes procesos de disolución de los precipitados existentes en el material. La temperatura de recalentamiento oscila entre los 1000 y los 1100 ºC.

A continuación, tiene lugar el proceso de laminación que se basa en ir reduciendo y conformando la sección del semiproducto, con el consiguiente aumento de longitud. Esto se consigue mediante progresivas reducciones realizadas con las series de cilindros laminadores que forman el tren de laminación.

El tren de laminación está compuesto por columnas horizontales y verticales en las que, mediante sucesivas reducciones, se va conformando el material para poder obtener, partiendo de una palanquilla de sección cuadrada, un redondo laminado. En el tren de laminación pueden distinguirse varias secciones:

Tren de desbaste. En esta sección de cajas se va conformando el acero pasando sucesivamente de formas cuadradas a rectangulares, y de rectangulares a cuadradas, para obtener finalmente una sección circular de unos 90 mm de diámetro.

Tren intermedio. Este tramo del tren de laminación está compuesto por columnas horizontales agrupadas por parejas. La primera columna de la pareja transforma la barra de sección circular en otra de sección ovalada y la segunda transforma el óvalo en redondo.

Tren de acabado. Se denomina así a la última pareja de columnas. Después del paso de la barra por las mismas, el producto tiene la forma y la sección deseadas. En este tren se realizan las corrugas, si el producto es corrugado y no liso, mediante el tallado de las mismas en la columna de transformación a redondo.

El tren de laminación, de la instalación está preparado para fabricar los redondos laminados de 8 a 32 mm de diámetro.

Tras la laminación del acero, el redondo obtenido es enfriado bruscamente mediante su inmersión en agua. Este proceso confiere al material las propiedades mecánicas deseadas: tenacidad y resistencia en la corona y ductilidad en el núcleo. Cada línea de laminación consta de sus propias zonas de enfriamiento con agua (zonas de tratamiento).

Finalizado el tratamiento térmico, un desviador reubica el material a la zona de producción de la variedad de redondo laminado que se vaya a fabricar.

Para lograr un enfriamiento del material de forma homogénea en toda su sección y longitud, tras cortar el redondo laminado producido a la longitud adecuada, se hacen desembocar las barras en una placa rectangular dentada denominada enfriadero.

Las barras avanzan a lo largo del enfriadero mediante un sistema de movimiento galopante y se van enfriando lentamente mediante la acción de una cortina de aire. La temperatura de entrada del material al enfriadero ronda los 500ºC y la de salida, los 200ºC. Una vez frías, las barras van alimentando de forma continua un camino de rodillos hasta llegar a una cizalla de corte en frío que ajusta la longitud a la del pedido. Los paquetes son almacenados.

El producto fabricado se somete a control para poder garantizar que el redondo laminado cumple con las especificaciones técnicas (resistencia a tracción, ductilidad, resistencia a fatiga, adherencia, soldabilidad, etc.) requeridas.

Tratamiento de escorias.

En la instalación, además del proceso de fusión-laminado de acero, se lleva a cabo el tratamiento de las escorias, tanto negras como blancas, que se generan en el proceso principal, para favorecer su reutilización. Para ello se dispone de dos plantas de tratamiento con la siguiente capacidad:

Planta	Capacidad Tratamiento	Capacidad Anual	Recuperación componente férrico
Tratamiento Escorias Negras	100 t/h	80.000 t/año (2h/día)	1.200 t/año (1,5 % del total tratado)
Tratamiento Escorias Blancas	30 t/h	8.000 t/año (2h/día)	240 t/año (3 % del total tratado)

Actualmente la planta de tratamiento de escoria blanca no está en funcionamiento y la escoria se gestiona mediante gestor autorizado para su valorización.

Tratamiento de Escorias Negras.

El tratamiento consiste en la precriba, criba y molienda de las escorias negras para la separación de los componentes férricos, por separación magnética para que pueda ser reutilizado en el horno de fusión.

La componente no férrica es triturada y separada por granulometrías para obtención de “árido siderúrgico”. Este árido, de fácil compactación, puede ser utilizado en hormigones, zahorras y capas de rodadura.

La escoria negra es transportada con una máquina pala a la nave de almacenamiento desde la que se alimenta la planta de valorización.

Mediante pala se alimenta la precriba donde se rechazan los granos de una granulometría superior a 150 mm. La fracción inferior a 150 mm cae a una cinta que pasa por debajo del overband 1 que le quita parte de las piezas férricas.

La cinta deposita el material en una criba que divide en dos fracciones, una inferior a 25 mm, que tras pasar por el overband 2 para seleccionar piezas más férricas, conduce el resto de material al almacén de árido siderúrgico. La fracción superior a 25 mm y rechazada por la criba sufre una molienda posterior a otro desferretizado (overband 3). La fracción molida se transporta al almacén de árido siderúrgico.

Tratamiento de Escorias Blancas.

En la instalación de valorización de escorias blancas, si en algún momento se llegara a encontrar en funcionamiento, se llevaría a cabo la separación del componente férrico que pueda ser reutilizado en el horno de fusión y la obtención de un producto rico en cal y sílice que puede ser reutilizado en la fabricación de clinker.

La escoria blanca se transporta incandescente mediante pala hasta la zona de acopio, cubierta y cerrada.

El acopio de la escoria blanca incandescente se realiza en forma de lava fluida, tal y como se genera desde el proceso de afino-colada. El material se maneja con palas cargadoras acondicionadas para trabajar a altas temperaturas y se enfría en el recinto de almacenamiento formando polvo y trozos sólidos de metal. El recinto está conectado al sistema de aspiración-filtración de la fábrica (Bag-House).

El tratamiento de escorias blancas es un proceso patentado que trata las escorias en un sistema de enfriamiento y pulverización, donde la parte férrica y los infundidos decantan.

Se trata de un sistema mecánico por el que pasan la mezcla de polvo y restos metálicos, separándolos y evacuándolos por vías separadas.

Las escorias avanzan en la línea pulverizándose de forma que las partículas son aspiradas a una batería de ciclones desde donde, por transporte neumático, son introducidas al silo para su almacenamiento y posterior expedición.

Todo el proceso se hace en circuito cerrado, con sistemas neumáticos de transporte.

Actividades auxiliares

Sistema de refrigeración.

La refrigeración del producto y de los equipos a lo largo de la línea de fabricación se realiza con agua. En la instalación, se identifican dos circuitos cerrados de refrigeración independientes, denominados agua sucia y agua limpia. Ambos circuitos cerrados se alimentan, para cubrir sus pérdidas, de un depósito elevado de 80 m3 de capacidad.

Circuito	**Áreas/Equipos de producciones refrigeradas**	**Torre refrigeración**	**Observaciones**
Agua limpia	- Sistema depuración humos. - Horno fusión. - Horno-Cuchara Afino. - Calentadores cuchara. - Lingoteras (colada continua). - Compresores. - Laminación: motores cajas, centralitas hidráulicas, canaletas	1,2,3,4 y 5	El agua no entra en contacto con el producto.
Agua sucia	- Tren de laminación. - Colada continua: rodillos, máquina arrastre.	6,7 y 8	El agua sí entra en contacto con el producto. El circuito dispone de distintos elementos de filtración de arena, eliminador de aceites y balsa de decantación.

Producto	**Compuestos peligrosos**	**Peligrosidad**	**Consumo anual (Kg)(*)**
Hipoclorito sódico	Hipoclorito sódico	H314, H410, H290	100.587
Inhibidor corrosión e incrustación	>= 25% Acido fosforico	H290, H302,H314	4.331
Inhibidor corrosión e incrustación	10 - <25 % Acido bis-(1-hidroxietilideno) - fosfonico	H290, H302, H318	5.367
Inhibidor corrosión e incrustación	5 - <10% Acido bis-(1-hidroxietilideno) - Fosfonico <10 % Acido fosforico	H290, H314	206
Inhibidor corrosión e incrustación	0.5 - <2 %HIDROXIDO DE SODIO	H290, H314	2.475
Biodispersante	<0,5 HIDROXIDO DE SODIO 10 - < 20 %Alcoholes, C10, alcoxilados - - -	H290, H302, H314,	25
Biocida	1-<3 % 5-cloro-2-metil-4-isotiazolin-3-ona y 2-metil-4-isotiazolin-3-ona 5 - <10% (2-Bromo-2-nitropropano-1,3-diol (Bronopol) <5% Nitrato de magnesio	H301, H310, H312, H314,H315, H317, H318, H330, H331, H335, H400, H410, H41	2.915
Dispersante	No peligroso	NP	25

Abastecimiento de agua.

El abastecimiento de agua se hace a través de la red de distribución del Canal de Isabel II. El titular cuenta con tres contratos de abastecimiento.

ORIGEN	CONSUMO ANUAL MEDIO (2015-2021)	DESTINO APROVECHAMIENTO
Canal YII	243.063 m^3	Usos industriales (Refrigeración de productos y maquinaria). Uso sanitario.

La mayor parte del caudal suministrado es empleado en los procesos de refrigeración industrial (refrigeración de máquinas, de palanquilla y de producto terminado). El consumo se debe principalmente a la evaporación que se produce por contacto directo del agua con el material a elevada temperatura, por evaporación en las torres de refrigeración y, puntualmente, por reboses de los circuitos.

Energía eléctrica:

- Potencia instalada: 21.659 kW.

Consumo de energía anual (años 2015-2021):

- Año 2015: 168.028 MWh

- Año 2016: 174.425 MWh

- Año 2017: 214.356 MWh

- Año 2018: 226.464 MWh

- Año 2019: 201.950 MWh

- Año 2020: 105.373 Mwh

- Año 2021: 191.591 Mwh

Combustibles:

COMBUSTIBLE	TIPO DE ALMACENAMIENTO	CANTIDAD ANUAL CONSUMIDA(*)
Gas Natural	Red	181.352 MWh
Gasóleo	Depósitos aéreos 25.000 l	80.000 l

(*) Datos años (2015-2021)

El horno de recalentamiento de laminación consume la mayor parte del gas natural de la fábrica. Los consumos de gas natural de la acería son los debidos a las lanzas de oxi-gas del horno que se usan como fuente de energía auxiliar. Otros puntos de consumo son los calentadores de cucharas y el sistema de oxicorte.

Instalaciones de combustión.

INSTALACIÓN DE COMBUSTIÓN	UTILIZACIÓN	POTENCIA TÉRMICA NOMINAL* (KW)	TIPO DE COMBUSTIBLE
Horno de Laminación	Laminación	--	Gas Natural
Quemadores auxiliares (Horno de fusión)	Fusión Chatarra	--	Gas Natural
Caldera de Calefacción 1	Calefacción y ACS	174	Gas Natural
Caldera de Calefacción 2	Calefacción y ACS	174	Gas Natural
Caldera de Calefacción 3	Calefacción y ACS	56	Gas Natural
Grupo electrógeno	Emergencia	883	Gasoil

Parque de chatarra.

La instalación dispone de un parque de chatarra principal y un parque de chatarra de proceso anexo a la nave de acería.

El parque principal de chatarra comprende un área de 4.035 m2, en el sur del emplazamiento, próxima a la entrada. Esta área se encuentra a la intemperie delimitada por muro de hormigón de unos 11 m de altura y pavimentada con hormigón armado.

La zona de almacenamiento de la nave de acería (parque de proceso) se encuentra cubierta y pavimentada.

Temporalmente, y mientras se da una salida comercial al árido siderúrgico procedente de la valorización de las escorias negras, éste se almacena en la zona del parque de chatarra.

Almacenes de materia prima y materias auxiliares.

- Las materias primas como el carbón y la cal se almacenan junto al parque de chatarra de proceso, cubierto y sobre solera de hormigón.

- Los aditivos auxiliares, como la cal en grano, se almacenan en silos diferenciados, dentro de la propia nave de la acería, y se inyectan directamente al horno de fusión.

- Las ferroaleaciones (SiMn, FeSi, FeMn) se almacenan en silos diferenciados según el tipo de ferroaleación, dentro de la propia nave de la acería, en la zona de afino en cuchara.

- Los refractarios se almacenan en un área de 251 m2 en nave cerrada, donde se almacenan en big-bag, paletizados.

- El carbón de recarburar, que se utiliza en el horno de afino, se deposita en silos próximos al horno de afino, desde donde se aditiva de forma automática.

- El grafito espumante, recepcionado en camiones cisterna, se almacena en las tolvas dentro de la propia nave de acería.

- El carburo cálcico se almacena en la zona habilitada detrás del parque de chatarra principal, junto con los refractarios.

- Los electrodos se almacenan a la intemperie (acería) diferenciando los tamaños (24" para el horno de fusión y 16" para el de afino) y las marcas.

- Almacén de materiales auxiliares. Se ubica en un área parcialmente cubierta de 338 m2. Se almacenan aceites, productos para el mantenimiento del sistema de refrigeración, etc. en depósitos móviles sobre palets de madera o cubetos de retención.

Zonas de almacenamiento de residuos.

- Los lodos procedentes de las balsas de decantación del sistema de refrigeración se almacenan en un área a la intemperie de 245 m2, pavimentada. Dispone de un volumen de almacenamiento de 370 m3.

- El polvo obtenido en los sistemas de filtración para depuración de humos, se almacena en dos silos estancos de 120 y 70 m3, en un área a la intemperie de 170 m2, pavimentada, ubicada entre la planta de oxígeno y la cubierta de almacenamiento de escorias.

- La escoria negra generada en el proceso de fusión se almacena en un área cubierta de 530 m2, anexa a la nave de fusión. La escoria se deposita a granel sobre el suelo pavimentado.

- La cascarilla se almacena a granel a la intemperie en zona pavimentada junto a la estación de regulación y medida de gas natural.

Almacenamiento de combustibles.

El combustible, gasóleo B para alimentación del grupo electrógeno, se almacena en dos depósitos aéreos, de 25.000 l de capacidad cada uno. Los depósitos son de acero de pared simple (año 1994) y cuentan con cubeto de retención de 50.000 l de hormigón.