

Comunidad
de MadridAAI – 5.103
Exp.: 10-IPPC-00019.3/2022
Modificación sustancial de AAIUnidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE TRANSICIÓN ENERGÉTICA Y ECONOMÍA CIRCULAR DE LA COMUNIDAD DE MADRID, POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA DE LA EMPRESA ILUNION RECICLADOS, S.A., CON NIF A-84547546, PARA SU INSTALACIÓN DE GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS, UBICADA EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE CAMPO REAL

La actividad desarrollada por ILUNION RECICLADOS, S.A. se corresponde con los códigos CNAE 2009 38.21 “Tratamiento y eliminación de residuos no peligrosos” y 38.22 “Tratamiento y eliminación de residuos peligrosos” y consiste en la descontaminación, desmontaje y trituración de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y cables con componentes peligrosos y sin ellos, el almacenamiento de residuos de equipos de intercambio de temperatura y el almacenamiento temporal de residuos peligrosos y no peligrosos.

De acuerdo con la documentación aportada por el titular, la instalación está ubicada en la calle Bronce, 3, en el Polígono Industrial “*Borondo*”, del término municipal de Campo Real, correspondiente a las siguientes fincas:

Finca	Libro	Tomo	Folio	Referencia catastral	Registro
12.587	--	1.423	137	9049531VK6685S0001GD	Alcalá de Henares

Las coordenadas UTM (ETRS89-30N) de la instalación son las siguientes:

X: 468.920, Y:4.464.452

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 4 de julio de 2023 se emite resolución de la Dirección General de Descarbonización y Transición Energética por la que se revisa la Autorización Ambiental Integrada de la empresa ILUNION RECICLADOS, S.A. para la adaptación a la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión, de 10 de agosto de 2018, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo.*

Segundo. Con fecha 4 de mayo de 2022 y referencia de entrada en el Registro nº 10/265851.9/22, el titular presentó la “Memoria Ambiental del Proyecto de Modificación” de las instalaciones de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, situadas en el término municipal de Campo Real, a efectos de comunicar las siguientes modificaciones en las instalaciones existentes:

- Instalación de una nueva línea de tratamiento de RAEE de la fracción de recogida FR1 (equipos de intercambio de temperatura), ampliando la Fase 0 actual (desmontaje previo, desembalaje de las piezas sueltas y retirada de materiales y componentes) a la Fase 1 (extracción de gases refrigerantes y aceites de circuitos),



Fase 2 (extracción de gases fluorados e hidrocarburos de las espumas aislantes) y Fase 3 (separación del resto de fracciones). La capacidad anual de tratamiento para este tipo de residuos se incrementa de manera significativa hasta 27.993 t /año.

- Integración de la línea existente de tratamiento de RAEE de la fracción de recogida FR5 con la nueva línea de tratamiento de RAEE de la fracción FR1 en la Fase 3.

Tercero. Con fecha 17 de junio de 2022 y referencia de salida en el Registro nº 10/393478.9/22, esta Dirección General concluye que dicho proyecto de modificación supone una Modificación Sustancial de la AAI que se deberá tramitar, conforme lo establecido en el artículo 15 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*. Asimismo, se considera que la modificación implica la realización de un procedimiento de Evaluación Ambiental Simplificada, según lo establecido en el artículo 7.2 c) de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de Evaluación Ambiental*, por considerar que puede tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente.

Cuarto. Remitido el documento ambiental del proyecto de modificación con fecha 4 de mayo de 2022 y referencias de entrada en el Registro nº 10/265878.9/22 y 10/265893.9/22, se llevó a cabo el procedimiento de Evaluación Ambiental Simplificada, formulándose el correspondiente Informe de Impacto Ambiental mediante Resolución de la Dirección General de Descarbonización y Transición Energética, de fecha 30 de enero de 2023, de acuerdo con el artículo 47 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de Evaluación Ambiental*, concluyendo que no es previsible que el proyecto tenga efectos ambientales significativos sobre el medio ambiente, y no considerando necesario que sea sometido al procedimiento de Evaluación ambiental ordinaria, siempre que se cumplan las condiciones establecidas en el mismo. La citada Resolución se hizo pública mediante anuncio en el Boletín de la Comunidad de Madrid de fecha 22 de febrero de 2023 (BOCM N°45).

Quinto. Con fecha 7 de septiembre de 2022 y referencia de entrada en el Registro nº 10/614147.9/22, se presentó el Proyecto básico de solicitud de autorización de modificación sustancial de la AAI, sin que fuera necesario requerir información complementaria por parte de esta Dirección General.

Sexto. En cumplimiento de lo dispuesto en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, con fecha 19 de octubre de 2022 se llevó a cabo el trámite de consultas a los siguientes organismos: Ayuntamiento de Campo Real, Subdirección General de Protección Civil, Subdirección General de Industria e Inspección, Subdirección General de Seguridad alimentaria y Sanidad Ambiental, Dirección General de Emergencias y Área de Planificación y Gestión de Residuos.

Se recibieron contestaciones del Ayuntamiento de Campo Real, Área de Instalaciones Industriales y Capacitación Reglamentaria, Subdirección General de Protección Civil, Subdirección General de Seguridad Alimentaria, Sanidad Ambiental y del Área de Planificación y Gestión de Residuos e informe favorable de la Dirección General de Emergencias.



Séptimo. Con fecha 30 de noviembre de 2022, y a tenor de lo dispuesto en el artículo 16 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, la documentación de solicitud de modificación sustancial de la AAI fue sometida a información pública mediante inserción del pertinente anuncio en el Boletín Oficial de la Comunidad de Madrid (BOCM Nº 285) y exposición en el tablón de anuncios del Ayuntamiento de Campo Real, concediéndose a tal efecto un plazo de treinta días hábiles para la formulación de alegaciones. Durante el citado periodo de información pública no se recibieron alegaciones.

Octavo. De conformidad con lo dispuesto en el artículo 15 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, el Ayuntamiento de Campo Real, con fecha 26 de octubre de 2022, comunica que, una vez resuelto el procedimiento de modificación, el titular deberá solicitar la oportuna licencia municipal de modificación de la actividad.

Noveno. Con fecha 15 de febrero de 2023 y nº de entrada en registro 10/166899.9/23, el titular comunica la realización de pruebas de funcionamiento de la nueva maquinaria instalada de la línea de tratamiento de FR1 que van a permitir ajustar los parámetros concretos de control a aplicar en fase de explotación, y pueden ser consideradas como actividad de desarrollo y experimentación en el ámbito del proceso de tratamiento de residuos en el marco del artículo 34.3 de la *Ley 7/2022 de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*, aportando declaración responsable y fecha prevista de inicio.

Décimo. Con fecha 1 de marzo de 2023 se da respuesta a esta comunicación desde esta Consejería, considerando justificada la realización de las pruebas mencionadas y solicitando al titular que se remita un informe de resultados posterior a su finalización en el que se expongan las conclusiones obtenidas al respecto del funcionamiento y efectividad de la nueva línea, así como una valoración sobre si los posibles efectos en el medio ambiente se ajustan a lo esperado, y advirtiendo que este informe podría condicionar la resolución final de modificación sustancial. El informe solicitado es entregado con fecha 14 de julio de 2023 y referencia de entrada en registro 10-738316.9/2023 comunicando que el funcionamiento de las instalaciones ha sido el correcto y los resultados se ajustan a lo esperado.

Undécimo. A la vista de los antecedentes de hecho anteriores, se elaboró Informe Previo a la Propuesta de Resolución, y se procedió a realizar el trámite de audiencia con fecha 31 de julio de 2023. El titular presentó las alegaciones en plazo, las cuales se han tenido en cuenta en la elaboración de la presente resolución.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el artículo 9 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, la instalación de referencia requiere AAI para su explotación, dado que su actividad está incluida en el epígrafe 5.6. del Anexo 1 del citado Real Decreto Legislativo.





Segundo. De conformidad con el artículo 7 apartado 2.c. de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*, se somete al procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada al proyecto de referencia, por considerarse que la modificación puede tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente según se establece en la citada Ley.

Tercero. De acuerdo con los artículos 5.c y 10.2 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, el titular ha comunicado la realización de una modificación, que conforme a los criterios del artículo 14 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*, tiene carácter sustancial.

Cuarto. Según el apartado 4.a del artículo 11 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, se ha incorporado el referido procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental en el de otorgamiento de la Autorización Ambiental Integrada, habiéndose emitido el correspondiente Informe de Impacto Ambiental de acuerdo con el artículo 47 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*.

Quinto. La tramitación del expediente se ha realizado según lo dispuesto en el artículo 10 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, el artículo 15 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*, y demás normativa sectorial.

Sexto. Las instalaciones donde van a desarrollarse operaciones de tratamiento de residuos quedan sometidas al régimen de autorización por el órgano ambiental competente de la Comunidad Autónoma, conforme a lo establecido en el artículo 33.1. de la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*, la cual queda integrada en esta AAI.

Por otro lado, las personas físicas o jurídicas que vayan a realizar operaciones de tratamiento de residuos deberán obtener autorización, de acuerdo al artículo 33.2 de la *Ley 7/2022*, no amparada en esta AAI, concedida por el órgano ambiental competente de la Comunidad Autónoma donde tenga su domicilio o sede social el solicitante y será válida para todo el territorio español.

Séptimo. De acuerdo con la Disposición transitoria única del *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos*, se adaptan en la presente resolución las garantías financieras vigentes derivadas de inscripciones en el Registro de Producción y Gestión de Residuos como consecuencia del aumento de la capacidad de gestión de residuos de la instalación.





En el ejercicio de las competencias que corresponden a la Dirección General de Transición Energética y Economía Circular, de conformidad con el *Decreto 235/2023, de 6 de septiembre, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente, Agricultura e Interior*, a la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, así como de la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental, esta Dirección General de Transición Energética y Economía Circular,

RESUELVE

Primero. Aprobar la Modificación Sustancial de la Autorización Ambiental Integrada, para la incorporación en la instalación de una nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura e integración con la línea principal ya existente de tratamiento de RAEEs, promovida por ILUNION RECICLADOS, S.A., con NIF A84547546, en el término municipal de Campo Real, a los efectos previstos en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, de acuerdo con las condiciones contempladas en la documentación de Modificación Sustancial de la Autorización Ambiental Integrada y el resto de la documentación adicional incluida en este expediente administrativo (10-IPPC-00019.3/2022), recogida de forma resumida en el Anexo III. En cualquier caso, se deberán cumplir con las condiciones ambientales incluidas en los Anexos I y II que forman parte de la presente Resolución, así como en el Informe de Impacto Ambiental cuyas condiciones se han incorporado en el Anexo V. sin perjuicio de las demás licencias, permisos y autorizaciones que, legal o reglamentariamente, sean exigibles para el desarrollo de la modificación de la actividad:

- ANEXO I Prescripciones técnicas y valores límite de emisión**
- ANEXO II Sistemas de control**
- ANEXO III Descripción de las instalaciones**
- ANEXO IV Aplicación de las Mejores Técnicas Disponibles**
- ANEXO V Condiciones requeridas para la realización del ensayo exigido en el art 37.5 del Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero**
- ANEXO VI Informe de Impacto Ambiental**

En el caso de existir discrepancias entre las medidas descritas en la documentación presentada por el titular, recogidas de forma resumida en el Anexo III y las condiciones establecidas en la Resolución (recogidas en los Anexos I, II y V), prevalecerá lo dispuesto en ésta última.

Se incorpora el Anexo IV referente a las Mejores Técnica Disponibles aplicables en la instalación tras la modificación presentada

Segundo. Modificar la AAI otorgada mediante la Resolución de la Dirección General de Descarbonización y Transición Energética de 4 de julio de 2023 por la que se revisa la AAI de ILUNION RECICLADOS, S.A., a efectos de lo establecido en el apartado 5 del artículo 10 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.

Se adjuntan en el Anexo a esta resolución los apartados modificados.



Tercero. Disponer, por parte del titular, en el **plazo de seis meses** a partir de la notificación de la presente resolución, de un **Seguro de Responsabilidad Civil** que cubra, en todo caso, lo establecido en el artículo 3.2. del *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos*. Según lo indicado en su Anexo IV, la cobertura mínima de dicho seguro será de 1.000.000 € (UN MILLÓN DE EUROS).

Cuarto. Disponer, por parte del titular, en el **plazo de seis meses** a partir de la notificación de la presente resolución, de una **fianza depositada ante la Tesorería Central** de la Comunidad de Madrid, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 17 de la *Ley 5/2003, de 20 de marzo, de Residuos de la Comunidad de Madrid*, y según lo establecido en el artículo 4 del *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo*, para responder al cumplimiento de todas las obligaciones derivadas de la ejecución de las actividades de gestión de residuos que se desarrollen en la instalación. Según el Anexo IV del *Real Decreto 208/2022*, la cuantía mínima de dicha fianza se establece en 594.190 € (QUINIENTOS NOVENTA Y CUATRO MIL CIENTO NOVENTA EUROS).

En el caso que ILUNION no presentará en el plazo establecido el certificado de constitución del seguro de responsabilidad civil y el justificante de constitución de la fianza, esta Resolución perderá su **eficacia**, no pudiendo el titular realizar la actividad consecuencia de la modificación sustancial solicitada de la AAI hasta que dicho cumplimiento sea acreditado, de acuerdo con el artículo 5.b) del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.

Quinto. Condicionar la eficacia de la presente resolución a la verificación por medio de una inspección previa, de acuerdo con el artículo 37.5.a) del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*, del cumplimiento de los requisitos del Anexo VIII, IX o XIII del mencionado Real Decreto que le correspondan y con el artículo 33.7 de la *Ley 7/2022, de 8 de abril*, para la emisión de la autorización de tratamiento de residuos.

Sexto. Condicionar la presente resolución a la realización de la prueba prevista en el artículo 37.5.b) del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*. El plazo para la ejecución de la prueba será de seis meses desde la puesta en marcha de la actividad tras la ejecución de la modificación proyectada y se seguirán al respecto las indicaciones recogidas en el Anexo VI de la presente Resolución.

Transcurrido el plazo establecido en el Anexo VI de la presente Resolución para acreditar la superación de la prueba prevista en el artículo 37.5 del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, sin haber superado ésta, la AAI suspenderá su **eficacia** en lo relativo a la nueva línea de tratamiento de FR1, siendo de aplicación lo indicado en el Anexo VI de la presente Resolución.

La presente resolución se mantendrá en todo momento anexa a la Resolución de la AAI de fecha 4 de julio de 2023, que quedará vigente en todos aquellos aspectos que no han sido objeto de modificación.





Comunidad
de Madrid

Contra esta Resolución, que no agota la vía administrativa, cabe interponer recurso de alzada en el plazo de un mes, contado desde el día siguiente a la recepción de la notificación de la presente Resolución, ante la Viceconsejería de Medio Ambiente, Agricultura y Ordenación del Territorio, conforme a lo establecido en el artículo 121.1 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, de Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*.

Madrid, a fecha de la firma

DIRECTORA GENERAL DE TRANSICIÓN
ENERGÉTICA Y ECONOMÍA CIRCULAR

Fdo.: Cristina Aparicio Maeztu

(Decreto 156/2023, de 5 de julio, del Consejo de Gobierno)



La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csy
mediante el siguiente código seguro de verificación: **0981658973262973722362**

ANEXO Epígrafes nuevos o modificados

ANEXO I

PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITE DE EMISIÓN

1. CONDICIONES GENERALES RELATIVAS A LAS INSTALACIONES

1.1. La actividad deberá disponer de los registros y permisos que legal o reglamentariamente sean exigibles para el desarrollo de la actividad correspondiente al órgano competente en materia industrial, así como las licencias y permisos municipales para el desarrollo de las nuevas actividades y de las modificaciones producidas en las instalaciones.

3. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

3.1. De acuerdo con 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 actividad se cataloga como:

ACTIVIDADES POTENCIALMENTE CONTAMINANTES DE LA ATMÓSFERA		
ACTIVIDAD	CAPCA	
	Grupo	Código
Valorización no energética de residuos peligrosos con capacidad > 10 t/día	A	09 10 09 01
Almacenamiento u operaciones de manipulación tales como mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de residuos no metálicos o de residuos metálicos pulverulentos, con capacidad de manipulación de estos materiales \geq 500 t/día, o \geq 10 t/día en el caso de residuos peligrosos	B	09 10 09 50

3.2. De acuerdo con el *Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión mediana y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección a la atmósfera*, los focos de emisiones a la atmósfera de la instalación se catalogan como:



FOCOS DE PROCESO					
Id Foco	CAPCA		Potencia térmica nominal (kWt)	Sistemático	Sistema depuración
	Grupo	Código			
Foco 1: Fragmentadora	B	09 10 09 06	--	NO*	Filtro de mangas
Foco 2 (Nuevo): Oxidador térmico regenerativo	A	09 10 09 01	190	Sí	--

(*) Cualquier cambio en el régimen de funcionamiento del Foco 1 deberá ser comunicado al Área de Control Integrado de la Contaminación para su evaluación y posible revisión de su catalogación como no sistemático

3.3. Se deberán cumplir los siguientes valores límite de emisión (VLE) en los focos de emisión de gases, como valores medios a lo largo del período de muestreo expresados en condiciones normales de presión y temperatura del gas seco (101'3 kPa, 273'15 K), referidos a un porcentaje de oxígeno en condiciones reales de funcionamiento.

Id foco	Parámetro	VLE
Foco 1	Partículas ¹	5 mg/Nm ³
Foco 2	COVT ²	15 mg/Nm ³
	CFC ²	10 mg/Nm ³

¹ Para el establecimiento de los Valores Límite de Emisión (VLE) se han considerado los establecidos en la MTD 25, de la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión, de 10 de agosto de 2018, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos*, correspondientes a las emisiones de partículas procedentes del tratamiento mecánico de residuos.

² En lo relativo al Foco 2, se han considerado los valores establecidos en la MTD 29 de la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión, de 10 de agosto de 2018*, para las emisiones canalizadas a la atmósfera de COVT y CFC resultantes del tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC.

Condiciones relativas al funcionamiento del oxidador térmico (nuevo)

3.9. El equipo Oxidador Térmico deberá funcionar de tal manera que los vapores y gases tratados en su cámara de combustión sean sometidos siempre de manera continua y controlada, a una temperatura mínima de 800° C, medidos en la parte más fría de la cámara de combustión, durante al menos 1 segundo.

3.10. No se iniciará el proceso productivo o se suspenderá el mismo, en los siguientes casos:



- a) Hasta que no se haya alcanzado en el Oxidador Térmico, durante la puesta en marcha, la temperatura mínima de 800°C.
- b) Cuando no se mantenga en el Oxidador Térmico una temperatura de 800°C.
- c) Cuando las mediciones continuas establecidas muestren que se está operando fuera de los rangos aceptables en el proceso.

3.11. Una vez se pare el proceso productivo, el Oxidador Térmico deberá permanecer en funcionamiento y mantener una temperatura mínima de 800°C, durante todo el tiempo adicional que fuera necesario, con el fin de tratar adecuadamente todos los gases y vapores residentes y residuales del proceso productivo.

3.12. En caso de avería o mal funcionamiento del oxidador, se detendrá lo antes posible el funcionamiento de las instalaciones asociadas al mismo, hasta que pueda reanudarse la actividad normalmente. No se permite el funcionamiento de las instalaciones de producción sin que las emisiones producidas sean adecuada y convenientemente tratadas en el oxidador funcionando correctamente.

3.13. El oxidador dispondrá de un equipo de medición en continuo de la temperatura, situado en la parte más fría de la cámara de combustión.

El titular deberá registrar, almacenar y conservar, tanto los datos de temperatura como los horarios de funcionamiento aportados por el equipo de medición, de los últimos 2 meses, de manera que pueda comprobarse que las condiciones de combustión y temperatura han sido siempre adecuadas.

En la puesta en marcha del funcionamiento de los sistemas de medición en continuo se verificará adecuadamente el tiempo de permanencia, la temperatura mínima y la concentración de pentano, tanto en condiciones normales de funcionamiento, como en las condiciones más desfavorables que se puedan prever.

3.14. Los gases y vapores que se generen en el proceso asociado, deberán ser aspirados y conducidos hacia el oxidador por un sistema de aspiración, con el fin de eliminar los compuestos orgánicos volátiles susceptibles de generar olor.

Dicho sistema de aspiración deberá tener capacidad suficiente para evacuar los vapores y gases que se generen, y mantenerse en condiciones tales que se asegure su correcto funcionamiento. Las operaciones de mantenimiento de este sistema de extracción de gases quedarán registradas en el Libro de Registro de Mantenimiento creado al efecto.

4. CONDICIONES RELATIVAS A LOS RESIDUOS

4.1. La actividad se desarrollará conforme a lo establecido en la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*, el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*, la *Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid*, el *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*, modificado por el *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero*, el *Real Decreto*





208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos, y su normativa de desarrollo.

4.7. En caso de traslado de residuos que, procedan de o se destinen a otras comunidades autónomas, deberá cumplirse con lo establecido en el artículo 31 de la *Ley 7/2022, de 8 de abril* y el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*.

En los documentos relativos al traslado de residuos previstos en el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio* y en la memoria resumen, para identificar el proceso en el que se recibe o desde el que se expide el residuo, se indicarán, en su caso, el Número de Proceso (NP) como código de proceso en destino (al que se va a someter el residuo, en las entradas a la instalación) o como código de proceso en origen (en el que se genera el residuo, en las salidas de la instalación) y el código de operación de tratamiento R/D, que correspondan de los asignados a los procesos autorizados que figuran a continuación.

En caso de que, efectuado el traslado, los residuos no cumplan los requisitos de admisión en el proceso al que iban destinados, se procederá según lo establecido en el artículo 7 del *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio*, por parte de la unidad administrativa competente en materia de residuos.

Así mismo, en el caso que, los residuos procedan de o se destinen a otros países, así como el tránsito por el territorio nacional, se estará a lo dispuesto en el artículo 32 de la *Ley 7/2022, de 8 de abril* y al *Reglamento (CE) Nº 1013/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de junio* y demás normativa citada en el referido artículo.

4.9. De acuerdo con la legislación vigente en materia de residuos, el titular de la instalación está obligado a llevar a cabo alguna de las operaciones siguientes:

- a) Realizar el tratamiento de los residuos por sí mismo.
- b) Encargar el tratamiento de sus residuos a una entidad o empresa, registrada conforme a lo establecido en la *Ley 7/2022, de 8 de abril*.
- c) Entregar los residuos para su tratamiento a una entidad pública o privada de recogida de residuos, incluidas las entidades de economía social.

Dichas operaciones deberán acreditarse documentalmente.

4.10. De conformidad con la legislación vigente en materia de producción o posesión de residuos, el titular está obligado a:

- a) Dar prioridad a la prevención en la generación de residuos, así como a la preparación para su reutilización y reciclado. En caso de generación de residuos cuya reutilización o reciclado no sea posible, éstos se destinarán a valorización siempre que sea posible, evitando su eliminación.
- b) Suministrar a las empresas autorizadas para llevar a cabo la gestión de residuos la información necesaria para su adecuado tratamiento y eliminación.
- c) Identificar los residuos, antes de la entrega para su gestión, y, en el caso de que sean residuos peligrosos, determinar sus características de peligrosidad.



- d) Proporcionar a las Entidades Locales, en su caso, información sobre los residuos que les entreguen cuando presenten características especiales, que puedan producir trastornos en el transporte, recogida, valorización o eliminación.
- e) Informar inmediatamente a la administración ambiental competente en caso de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos o de aquellos que por su naturaleza o cantidad puedan dañar el medio ambiente.
- f) Mantener los residuos almacenados en condiciones adecuadas de higiene y seguridad mientras se encuentren en su poder.
- g) No mezclar ni diluir los residuos peligrosos con otras categorías de residuos peligrosos ni con otros residuos, sustancias o materiales. Los aceites usados de distintas características cuando sea técnicamente factible y económicamente viable, no se mezclarán entre ellos ni con otros residuos o sustancias, si dicha mezcla impide su tratamiento.
- h) Almacenar, envasar y etiquetar los residuos peligrosos en el lugar de producción antes de su recogida y transporte con arreglo a las normas aplicables. En este sentido los residuos deberán etiquetarse conforme a lo establecido en el artículo 35 del *Reglamento (CE) nº 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas*.

4.13. GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS

Como resultado de la modificación de la instalación únicamente se ve afectado el proceso NP04 de la AAI vigente:

Proceso NP04:		Almacenamiento, descontaminación y desmontaje de residuos de equipos de intercambio de temperatura desechados	
Operación	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas de R1 a R11 ¹		
Operación RAEE	R1201: Clasificación, separación o agrupación de RAEE R1202: Desmontaje de los RAEE R1203: Separación de los distintos componentes de los RAEE, incluida la retirada de sustancias peligrosas y extracción de fluidos, líquidos, aceites y mezclas según el anexo XIII R1205: Tratamiento mecánico o fragmentación para adaptar el tamaño o la volumetría de los residuos para otros tratamientos posteriores R1213: Procesos de obtención de fracciones valorizables de materiales de los RAEE, destinados al reciclado o valorización		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción LER	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
16 02 11*	Equipos desechados que contienen clorofluorocarbonos, HCFC, HFC	16 02 11*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HC, NH ₃
		16 02 11*-12*	Aparatos aire acondicionado
		16 02 11*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos





20 01 23*	Equipos desechados que contienen clorofluorocarbonos	20 01 23*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HC, NH ₃
		20 01 23*-12*	Aparatos aire acondicionado
		20 01 23*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
13 02 04*	Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.		
13 02 08*	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes		
13 03 06*	Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor, distintos de los especificados en el código 13 03 01		
14 06 01*	Clorofluorocarbonos, HCFC, HFC		
16 02 11*	Equipos desechados que contienen CFCs, HCFCs y HCF		
16 02 15*	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15		
17 04 11	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10		
19 10 01	Residuos de hierro y acero		
19 10 02	Residuos no férricos		
19 10 03*	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo que contienen fracciones peligrosas.		
19 10 04	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03.		
19 12 01	Papel y cartón		
19 12 02	Metales férricos		
19 12 03	Metales no férricos		
19 12 04	Plástico y caucho		
19 12 05	Vidrio		
19 12 07	Madera distinta de la especificada en el código 19 12 06		
19 12 10	Residuos combustibles (combustible derivado de desperdicios)		
19 12 12	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11		
20 01 01	Papel y cartón		
20 01 23*	Equipos desechados que contienen clorofluorocarbonos		
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37		
20 01 39	Plásticos		
20 01 40	Metales		
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO			
<ul style="list-style-type: none"> La admisión en este proceso de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos se ajustará en todo momento al <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos</i>, modificado por el <i>Real Decreto 27/2021, de 19 de enero</i>. 			



- El tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos o de residuos similares que contengan clorofluorocarbonos (CFC), hidroclorofluorocarbonos (HCFC), hidrofluorocarbonos (HFC) o hidrocarburos (HC), se deberá realizar de acuerdo con las prescripciones técnicas derivadas del anexo XIII del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*
- Los residuos admisibles en este proceso podrán someterse a una o varias de las siguientes operaciones: almacenamiento, clasificación por categorías y tipos de aparatos, y desmontaje previo.
- Todos los equipos de intercambio de temperatura, incluidos los que contengan amoníaco como gas refrigerante, serán sometidos a la fase de tratamiento Fase 0 (desmontaje, desensamblaje de piezas sueltas y retirada de materiales y componentes) y fase 1 (extracción de gases refrigerantes y aceites de circuitos) tal y como se contempla en el Anexo XIII del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, modificado por el *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero*, y en las indicaciones publicadas en la página web del Ministerio con competencias en Medio Ambiente.
- Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos que contengan espumas aislantes deberán someterse a la fase 2 (extracción de gases fluorados e hidrocarburos de las espumas aislantes) tal y como se contempla en el Anexo XIII del *Real Decreto Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, modificado por el *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero*, y en las indicaciones publicadas en la página web del Ministerio con competencias en Medio Ambiente.

¹ Una vez adaptado el sistema informático, se utilizarán en este proceso las operaciones previstas en el Anexo II de la *Ley 7/2022, de 8 de abril*, comunicadas por el titular: R1201: Clasificación de residuos; R1202: Desmontaje y separación de los distintos componentes de los residuos, incluida la retirada de sustancias peligrosas; R1203: Tratamiento mecánico (trituration, fragmentación, corte, compactación, etc.) y R1213: Peletización.

4.15. CONDICIONES ESPECÍFICAS RELATIVAS A LA GESTIÓN DE RESIDUOS

4.15.1. La gestión de residuos deberá cumplir las obligaciones impuestas en el artículo 23 de la *Ley 7/2022, de 8 de abril*, y en los artículos 49 y siguientes de la *Ley 5/2003, de 20 de marzo*.

9. CONDICIONES RELATIVAS A ACCIDENTES Y CONDICIONES ANORMALES DE OPERACIÓN

9.5. Los hechos anteriores deberán ser registrados y comunicados a la Consejería con competencias en Medio Ambiente de la Comunidad de Madrid por medio del correo electrónico ippc@madrid.org, con objeto de evitar o reducir al mínimo los daños que pudieran causarse.

En caso de vertidos accidentales al sistema integral de saneamiento deberá actuarse de acuerdo con lo establecido en el Capítulo IV de la *Ley 10/1993, de 26 de octubre* llamando al teléfono de avisos del Ente Gestor de la explotación de la Estación Depuradora de Aguas Residuales de Campo Real (**900 365 365**) y comunicando la situación al **correo electrónico incidencias@canal.madrid** en un plazo no superior a las 48 horas desde la descarga accidental. Asimismo, de acuerdo a lo indicado en la mencionada ley, se deberá remitir al Ente Gestor un informe detallado del accidente.



ANEXO II

SISTEMAS DE CONTROL

1. ASPECTOS GENERALES

1.7. **(nuevo)** El titular deberá acreditar la adecuación del Sistema de Gestión Ambiental UNE-EN-ISO-14001 implantado a las modificaciones que se realicen en la instalación.

1.8. **(nuevo)** Debido a los cambios derivados de la modificación sustancial planteada se deberá actualizar el Análisis de Riesgos Medioambientales en el **plazo de seis meses** desde la puesta en funcionamiento de la nueva línea de tratamiento. En dicho plazo el titular deberá remitir de nuevo la Declaración Responsable a que se refiere el Anexo IV del *Real Decreto 2090/2008*, junto al Informa de monetización, a esta Área de Control Integrado de la Contaminación.

1.9. **(nuevo)** De acuerdo al artículo 12 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*, la instalación no podrá iniciar su actividad de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura sin que ILUNION presente una **declaración responsable**, de conformidad con el artículo 69 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*, indicando la fecha de inicio de la actividad y el cumplimiento de las condiciones fijadas en la presente Resolución.

Una vez iniciada la actividad, el órgano competente realizará una visita de inspección de acuerdo con las prescripciones establecidas en el capítulo III del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.

1.10. **(nuevo)** Junto con la declaración responsable, el titular deberá presentar copia del certificado de inscripción de instalaciones en el Registro de Instalaciones de Protección Contra Incendios de la Comunidad de Madrid, tras las modificaciones realizadas en la planta (de acuerdo con el *Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de Seguridad contra Incendios en Establecimientos Industriales*).

1.11. **(nuevo)** Se deberá presentar copia del documento acreditativo del envío a la Dirección General de Seguridad, Protección Civil y Formación del Plan de Autoprotección modificado en el que se actualice conforme al proyecto de modificación ejecutado. Se tendrá en cuenta la recomendación recogida en su informe de incluir en el Plan de Autoprotección una relación de las sustancias peligrosas tratadas/almacenadas y sus cantidades.

De conformidad con el artículo 5 y 6 del *Decreto 74//2017, de 29 de agosto, del Consejo de Gobierno, por el que se crea y regula el funcionamiento del Registro de Datos de Planes de Autoprotección de la Comunidad de Madrid*, los titulares de las actividades recogidas en el Anexo I de “la Norma Básica de Autoprotección” deberán registrar los Planes de Autoprotección, en el plazo establecido, sin perjuicio de que el plan de autoprotección deba haberse presentado anteriormente ante el órgano de la Administración competente para el otorgamiento de la licencia o permiso para la explotación o inicio de la actividad.



Las medidas de seguridad y autoprotección planificadas, deberán implantarse efectivamente en el establecimiento. Una vez iniciada la actividad, sobre el estado en que se encuentren los equipos y sistemas de protección contra incendios que figuran en la documentación presentada, así como su grado de operatividad para la función que han sido instalados, será el órgano competente en dicha materia el que deba dar conformidad a los mismos, así como a su control, inspección y mantenimiento.

4. CONTROL DE EMISIONES A LA ATMÓSFERA

4.3. De conformidad con el apartado 3 del artículo 8 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre* y el apartado 1.1 del presente Anexo II, se deberán notificar anualmente los datos de emisiones atmosféricas correspondientes a la instalación, para su inclusión en el Registro PRTR-España. A efectos de la notificación al Registro PRTR-España se utilizarán los datos obtenidos en las analíticas de control de las emisiones contempladas en la presente AAI.

4.4. (nuevo) Se realizará con la periodicidad que se indica a continuación, a través de laboratorios de ensayo acreditados por ENAC o por una Entidad de Acreditación firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo a nivel internacional entre entidades de acreditación, en el ámbito de “*Emisiones de fuentes estacionarias*”, según UNE-EN ISO/IEC 17025, un control de los focos de emisión que incluya, al menos, los parámetros que se indican a continuación, con la frecuencia y duración establecida.

Id foco	Parámetro	Periodicidad (*)
Foco 1	Partículas	ANUAL 3 medidas de 1 hora
Foco 2	COVT	ANUAL 3 medidas de 1 hora
	CFC	
* En función de los resultados de los controles periódicos, esta Dirección General podrá modificar la periodicidad de la medición de estos parámetros, conforme a lo establecido en la <i>Decisión de Ejecución (UE) 2018/1157, de 10 de agosto de 2018</i> .		

(*) En aquellos focos que se prevea que dentro del año natural vayan a emitir menos del 5% de horas del funcionamiento total anual respecto a la situación normal, se podrá prescindir de la medición de sus emisiones. En este caso el número de horas que ha funcionado el foco emisor durante ese año deberá ser justificado.

No se establece controles para los parámetros CO y NOx en el foco 2 debido a que la potencia térmica nominal del oxidador térmico es muy inferior a 1MW (190 Kwt).

4.5. (nuevo) Deberá llevarse a cabo un primer control de emisiones atmosféricas para ambos focos en el **plazo máximo de tres meses** desde la puesta en funcionamiento de las instalaciones tras la ejecución del proyecto de modificación. El informe de la entidad acreditada se remitirá al Área de Control Integrado de la Contaminación tan pronto como





se disponga de él. Igualmente, deberá acreditarse el cumplimiento de la IT-ACM-E-EC-01 al respecto del cálculo de la altura de la chimenea de ambos focos, si fuera de aplicación. Según los resultados obtenidos en los primeros controles, podría solicitarse algún control adicional previo a la periodicidad marcada en el apartado anterior.

4.6. (nuevo) Los muestreos y análisis de los contaminantes se llevarán a cabo conforme a lo establecido en la Instrucción Técnica ATM-E-EC-03: “Metodología para la medición de las emisiones de focos estacionarios canalizados”, aprobada mediante el *Decreto 56/2020, de 15 de julio*.

4.7. (nuevo) Las mediciones y los informes de los controles deberán realizarse conforme a la Instrucción Técnica ATM-E-EC-04: “Determinación de la representatividad de las mediciones periódicas y valoración de los resultados. Contenido del informe”, aprobada mediante el *Decreto 56/2020, de 15 de julio*.

4.8. (nuevo) Si en los resultados obtenidos de los controles periódicos se constatase la superación, en alguno de los parámetros, de los valores límite de emisión establecidos en la Resolución de la Autorización Ambiental Integrada de su instalación, el titular deberá comunicar dicha circunstancia de forma inmediata al Área de Control Integrado de la Contaminación indicando, así como las causas de la citada superación, las actuaciones llevadas a cabo para su reducción y el plazo estimado para realizar otro control que compruebe la eficacia de las medidas adoptadas.

En estos casos, el laboratorio de ensayo que realiza el control deberá realizar la notificación en el plazo de 48 horas, conforme a la Instrucción Técnica ATM-E-EC- 04, y la remisión del informe correspondiente, al Área de Control Integrado de la Contaminación, a través del correo electrónico ippc@madrid.org.

4.9. (nuevo) En el plazo máximo de **tres meses** a contar desde la puesta en funcionamiento de las instalaciones tras la modificación de la actividad, deberá remitirse a esta Dirección General, justificación documental que acredite la implantación del medidor y registrador en continuo de temperatura en el oxidador térmico instalado.

4.10. (nuevo) Con periodicidad anual se remitirá, junto al resto de la documentación de seguimiento, un resumen de los valores de la concentración de pentano registrada en los gases de salida del oxidador, que incluya la interpretación de los datos obtenidos y las conclusiones más relevantes, especificando si han existido fallos de funcionamiento del mismo.

5. CONTROL DE RESIDUOS

5.1. Se dispondrá de un archivo telemático donde se recoja por orden cronológico la cantidad, naturaleza, origen, destino y método de tratamiento de los residuos; cuando proceda, se inscribirá también el medio de transporte y la frecuencia de recogida.

En el Archivo cronológico se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de producción y gestión de residuos. La información archivada se guardará, al menos cinco años y permanecerá a disposición de la Consejería



con competencias en Medio Ambiente. Así mismo, en el caso de que los residuos se destinen a eliminación en vertedero, se contemplará en el archivo la información de caracterización básica de dichos residuos.

5.2. Además de las obligaciones impuestas en la *Ley 7/2022, de 8 de abril* y la *Ley 5/2003, de 20 de marzo*, deberán remitirse a lo largo del período de vigencia de la autorización los siguientes informes:

(resto del epígrafe sin modificar excepto el siguiente párrafo del apartado 5.2.2 Memoria anual de Actividades para actualización de normativa):

- En el caso de haber realizado traslados transfronterizos de residuos que de conformidad con el artículo 18 del *Reglamento (CE) nº 1013/2006, modificado por el Reglamento (UE) nº 255/2013 de la Comisión, de 20 de marzo de 2013*, deban ir acompañados del documento establecido en el anexo VII del citado Reglamento, deberá presentar copia del mismo por cada uno de los traslados realizados, tal y como se establece en el artículo 32 de la *Ley 7/2022, de 8 de abril*.

6. CONTROL DE RUIDOS

6.4. (nuevo) Una vez se encuentren todos los focos de ruido en régimen de funcionamiento normal, y en **un plazo no superior a tres meses** a contar desde la fecha de inicio de la actividad de la nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura, se deberá presentar en el Área de Control Integrado de la Contaminación, un Estudio de ruido con el fin de comprobar los niveles de inmisión de la actividad. En el caso de superarse los valores establecidos en el Anexo I de la AAI, el titular deberá remitir junto con el estudio de ruido, una propuesta de medidas correctoras para reducir los niveles de ruido generados, junto a un cronograma de actuaciones, para su revisión y aprobación, sin perjuicio de las actuaciones que correspondieran, en su caso, a la unidad competente en materia de régimen disciplinario.

10. REGISTRO Y REMISIÓN DE CONTROLES, INFORMES Y ESTUDIOS

10.3. (nuevo) Como consecuencia de la modificación sustancial de la instalación, se solicitan los siguientes controles, informes y estudios que deberán ser remitidos vía telemática al Área de Control Integrado de la Contaminación en los plazos y con las periodicidades que se indican a continuación. Este apartado es complementario al epígrafe 10.2 y no lo sustituye:

10.3.1. Con carácter previo al inicio de la actividad tras la modificación:

- Declaración responsable y comunicación de la fecha de inicio de la actividad.
- Justificante de inscripción de las Instalaciones en el Registro de Instalaciones de Protección contra incendios.



10.3.2. En el plazo de tres meses desde el inicio de la actividad tras la modificación:

- Primer informe de control de emisiones atmosféricas para ambos focos, junto a los resultados de los análisis por la entidad acreditada.
- Acreditación del cumplimiento de la IT-ACM-E-EC-01 respecto al cálculo de la altura de la chimenea
- Justificación documental que acredite la implantación del medidor y registrador en continuo de temperatura en el oxidador térmico instalado.
- Estudio de control acústico
- Documento acreditativo de la adecuación del Sistema de Gestión Ambiental (MTD 1) a las modificaciones planteadas.

10.3.3. En el plazo de seis meses desde el inicio de la actividad tras la modificación realizada:

- Certificado de suscripción del Seguro de Responsabilidad Civil.
- Justificante del depósito de la fianza.
- Nueva declaración responsable según el Anexo IV del *Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre*, y resultados de la cuantía determinada de valoración del daño en el Análisis de riesgos actualizado según las modificaciones realizadas
- Ejecución de la prueba prevista en el artículo 37.5 del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, según lo indicado en el Anexo VI, y presentación de los resultados obtenidos en el plazo de tres meses desde su realización

10.3.4. Con periodicidad anual:

- Informe de control de emisiones atmosféricas junto a los resultados de los análisis por la entidad acreditada
- Resumen y conclusiones del registro continuo de emisión de pentano en los gases de salida del oxidador térmico.



ANEXO III

DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN SUSTANCIAL DE LAS INSTALACIONES

1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

La actividad se localiza en la calle Bronce nº 3, dentro del Polígono Industrial Borondo, en el término municipal de Campo Real.

ILUNION RECICLADOS dispone de una parcela de 25.000 m², de los cuales 15.000 m² se encuentran pavimentados.

Se pueden diferenciar tres zonas: un porche/nave cubierta de 3.650 m² aproximadamente y distribuida en dos plantas; una zona de 9.943 m² de superficie empleada como zona de almacenamiento y acopio que incluye la nueva superficie techada de 875 m² (nave de 25mx35m) y otros 1.000 m² como jardín y parking.

En la zona exterior de almacenamiento existe una planta fotovoltaica de 50 kW, que ocupa una superficie de 400 m².

La edificación principal (porche/nave cubierto) se divide de la siguiente manera:

- Oficina planta baja: 125 m²
- Oficina planta primera: 160 m²
- Zona vestuarios planta baja: 230 m²
- Zona comedor: 230 m²
- Zona planta primera varios usos: 427 m²
- Resto de nave almacenaje y producción (gestión de residuos): 2.480 m²

La nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura se instalará en la planta baja de la nave principal de almacenaje y producción, por lo que la ejecución del proyecto no afectará a nuevas superficies ni requiere cambiar la zonificación general de las instalaciones actuales, las cuales mantienen las mismas edificaciones y superficies relativas.

Organización:

- Nº Empleados: 25 operarios de planta y 5 personal laboral de oficina y dirección.
- Horas de trabajo anuales: 1.776 horas
- Turnos: Un único turno de 8 a 17 horas en planta y de 9 a 18 horas en oficina.



2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO DE GESTIÓN DE RESIDUOS

2.1.2. TRATAMIENTO DE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS

d) **FR5- Pequeños AEE (<50 cm)** Batidoras, planchas, tostadores, etc.

Estos residuos, antes de ser conducidos al proceso de trituración, se suelen recibir en sus embalajes originales, por lo que se preparan en mesas de trabajo manual para la separación de las siguientes fracciones:

FRACCIÓN	DESTINO
Cables eléctricos exteriores	Tratamiento posterior en la misma instalación (triturado) y/o envío a gestor
Cartón	Tratamiento posterior en la misma instalación (prensado) y/o envío a gestor
Poliestireno	Envío a gestor
Motores e imanes (en caso de microondas). Separación de componentes	

Una vez preparados, se introducen mediante cinta transportadora en la fragmentadora. La trituración principal, de cadenas, permite reducir el tamaño de los residuos hasta permitir el paso por la trampilla de salida. En el fragmentador, se lleva a cabo el machaqueo de los residuos mediante impacto, no por corte o deformación mecánica.

La corriente de salida del fragmentador es un flujo de material heterogéneo, el cual es conducido, mediante cintas transportadoras, a un separador magnético para una primera segregación de la fracción férrea, aislándola de la no férrea compuesta por plásticos, aluminio y cobre principalmente.

La fracción férrea es conducida mediante una cinta transportadora hasta el triaje de hierro, donde se separa principalmente elementos como pequeños motores con cobre del hierro que es conducido por una cinta transportadora hasta el silo de hierro.

La fracción no férrea (plástico, aluminio y cobre) es conducida por cinta transportadora hasta el triaje de fracciones no férricas. Antes de llegar al triaje hay otros 2 separadores magnéticos para eliminar, fracciones de hierro que se hayan podido pasar por el separador principal por su tamaño y se llevan por cinta transportadora al triaje de hierro.

El resto del material llega hasta el triaje no férreo, donde de forma manual los operarios retiran por ejemplo acero o algún material impropio que pudiese dañar los equipos aguas abajo.

A partir de este punto, la línea se integra con la de tratamiento y descontaminación de FR1.



El material que no es retirado es conducido por cinta transportadora hasta el triturador secundario de la línea de frío, el granulador.

En el granulador el material no férrico (plástico, aluminio y cobre) de la línea de RAEEs, se homogeniza al igual que el material de la línea frío para ser adecuadamente separado y en los equipos aguas abajo del triturador secundario, Foucault y mesa densimétrica para el Aluminio y el Cobre (ver Fase 3 del apartado 2.1.5 desmontaje y descontaminación de residuos de equipos de intercambio de temperatura).

2.1.5. DESMONTAJE Y DESCONTAMINACIÓN DE RESIDUOS DE EQUIPOS DE INTERCAMBIO DE TEMPERATURA

Proceso de gestión asociado:

- Almacenamiento, descontaminación, desmontaje y trituración de residuos de equipos de intercambio de temperatura desechados (NP04).

Residuos admisibles (se incorporan los residuos con LER 16 02 11*-41* y 20 01 23*-41*):

LER		LER-RAEE	Descripción
16 02 11*	Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos, HCFC, HFC (origen profesional)	16 02 11*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃
		16 02 11*-12*	Aparatos de aire acondicionado
		16 02 11*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos (FR4)
20 01 23*	Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos (origen doméstico)	20 01 23*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃
		20 01 23*-12*	Aparatos de aire acondicionado
		20 01 23*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos (FR4)

Hasta la modificación, en la planta se realizaba únicamente un almacenamiento temporal de los equipos de intercambio de temperatura conforme al NP03. Si bien se contaba con autorización según NP04 para realizar las fases previas 0 y 1, en la práctica no se llevaban a cabo.

La incorporación de la nueva línea va a permitir someter los aparatos de intercambio de temperatura a todas las fases necesarias para su reciclado favoreciendo una gestión integral del residuo en una única instalación.

Etapas del proceso de gestión de esta tipología de RAEE:

– **Fase 0 Recepción de los aparatos y desmontaje previo.**

Fase previa de preparación para los tratamientos posteriores. Pesaje, descarga y clasificación del equipo. Desembalaje de las piezas sueltas y retirada de materiales y componentes. Se retiran manualmente los distintos accesorios de los equipos, como, por ejemplo, bandejas de cristal, cajones, gomas de las puertas, manillas, cables, otros plásticos, impropios, etc.



– **Fase 1 Extracción de gases refrigerantes y aceites de circuitos.** Dividido en:

- Extracción de aceites y gases refrigerantes del circuito de refrigeración

Los equipos se colocarán manualmente por el operador en el volteador que pasa el frigorífico de posición vertical a horizontal y los transportan hasta uno de los puestos de extracción. En el puesto de extracción, mediante una broca especial unida a un sistema de ventosa de vacío, se taladrará el calderín y se succionará, al mismo tiempo, todo el aceite y los gases de refrigeración del circuito de refrigeración del frigorífico (ya sean CFC, HCFC, HFC y HC), que se derivan posteriormente a gestores autorizados para su tratamiento final. La mezcla de gases se traslada conjuntamente sin separarlos por tipo.

La planta está diseñada con una unidad de condensación que hace que la mezcla de gases alcance una presión de 17 bar, reduciendo su temperatura hasta los -50°C, cuando los gases se licúan. El gas ya en estado líquido se transportará desde un depósito de recolección hasta el tanque de gas de enfriamiento externo.

- Extracción del motor del compresor

El puesto de extracción del compresor estará compuesto por una cizalla hidráulica industrial que se encargará de cortar las conexiones del compresor al circuito de refrigeración. El compresor se deposita en un contenedor cerrado sobre una bandeja de seguridad para evitar posibles fugas del aceite residual. Se envía a gestor autorizado.

– **Fase 2 Extracción de gases fluorados e hidrocarburos de las espumas aislantes.** Consta de:

- Análisis de los gases de las espumas aislantes.

En la estación de análisis robotizado de espumas aislantes, una sonda en cada línea se encargará de caracterizar el gas expansor de la espuma aislante de todas las caras del frigorífico para garantizar que únicamente pasan a la fase de trituración aquellos frigoríficos que contienen gases HC (hidrocarburo) o VHC (hidrocarburos volátiles). Para ello, la sonda realizará un taladro en cada uno de los paneles laterales y en la puerta frontal. Si el robot detectara que uno de los paneles tiene un gas del tipo CFC o VFC, el frigorífico será descartado y retirado automáticamente de la línea de tratamiento.

- Trituración del equipo.

Se realizará de forma completamente aislada de la atmósfera exterior para evitar emisiones. Además, para que el proceso se produzca de forma segura y evitar posibles incendios el sistema de triturado estará provisto de un sistema de ventilación forzado que asegura que la cámara de triturado esté siempre por debajo del límite de explosión. Solamente los frigoríficos verificados pasarán al sistema de elevación del triturador.



La puerta de la zona de espera correspondiente se abrirá y permitirá que el frigorífico pase a la cámara de espera. Con el frigorífico en la cámara de espera debidamente sellada, se abrirá la compuerta de acceso a la cámara de espera estanca del triturador, de esta forma se garantiza que el proceso de trituración se realiza de forma aislada sin que existan emisiones de gases VHC a la atmosfera. Cuando el sistema verifica que la cámara de triturado está vacía, los rodillos motorizados impulsarán el frigorífico hasta la cámara de triturado, de forma que el frigorífico caerá hacia las cuchillas de corte del triturador. Para favorecer el proceso de triturado, éste estará provisto de un pistón empujador que presionará el frigorífico contra las cuchillas de corte. El material se irá despedazando entre las cuchillas de corte contra una criba que tendrá dos funciones:

- Impedir que el material salga hasta que no tenga un tamaño inferior a 34 mm.
- Limpiar todas las fracciones (hierro, plástico, aluminio y cobre) de las espumas de poliuretano (PUR) adheridas, de tal forma que el contenido en adherencias de PUR en la fracción de hierro no supere el 3% en peso y en el plástico el 5%.

Para que el proceso se produzca de forma segura y evitar posibles incendios, el sistema de triturado estará provisto de un sistema de ventilación forzado que inyectará un caudal de aire de 10.000 m³/h que asegurará que la cámara de triturado esté siempre por debajo del límite de explosión.

Además, el sistema de trituración lleva incorporado un sistema de inyección de espuma FOAM en el embudo, la cámara de trituración y el distribuidor. El sistema inyecta espuma de FOAM que captura el polvo (principalmente partículas de poliuretano) y de este modo también se reduce el riesgo de deflagraciones.

○ Separación y tratamiento de espumas aislantes.

El material triturado con una medida de partícula igual o inferior a 34 mm pasará a una mesa vibratoria que distribuirá el material de forma uniforme. El hierro será retirado mediante un separador magnético de cinta que lo depositará en una cinta transportadora que lo lleva hasta el silo de almacenamiento.

Los materiales plásticos, cobre y aluminio serán descargados en una cinta transportadora que los conducirá hasta la siguiente fase de homogenización y reducción de tamaño, para su posterior separación.

Los trozos de poliuretano serán extraídos mediante un sistema de aspiración controlada que dejará pasar elementos más pesados como los plásticos tipo PS o el cobre y aluminio.

El PUR extraído mediante el sistema de aspiración se conducirá hasta un silo hermético donde se secará y se procederá a la eliminación de la humedad. Una vez el PUR seco, pasará, mediante un sistema de tornillo sin fin, hasta la peletizadora, donde mediante un proceso de presión y temperatura, se extraerá el gas expansor HC o VHC de la espuma, y se formarán pellet de poliuretano. El sistema de peletizado garantizará una extracción al menos del 90% de los gases HC o VHC de las espumas y un residual en el pellet inferior al 0,2% de cualquier tipo de gas.



Este proceso de peletización se realiza en una atmósfera inerte y se mantiene la concentración de oxígeno por debajo del 6 %. Cuando los sistemas de control detectan que éste se aproxima al 3%, automáticamente se inyecta N₂ de forma progresiva hasta bajar esta concentración, para impedir también posibles deflagraciones.

- Tratamiento de los gases expansores de las espumas aislantes.

Los gases HC o VHC extraídos del PUR se transportarán por un sistema de *piping* hasta unirse con el gas utilizado para la inertización de la cámara de trituración y, juntos, se conducirán hasta un sistema de Oxidación Térmica Regenerativa.

Antes, estos gases pasan por unos filtros de mangas para separar todo el polvo que se produce en la trituración y en la peletización del gas, lo que garantiza que al sistema del RTO únicamente llegan aire y gases HC y VHC limpios de polvo.

El polvo se recoge en un contenedor cerrado que es transportado por un sistema de cuerdas y poleas hasta el silo PUR para que pueda ser tratado en la peletizadora con el resto de PUR.

- **Fase 3 Separación del resto de fracciones.** Dividido en:

En esta fase los materiales ya limpios de espumas de poliuretano se homogenizan y se separan de forma eficiente para su posterior valorizado:

- Separación de elementos férricos del resto de materiales.

Los elementos ferrosos captados por el separador magnético en la Fase 2, serán transportados mediante una cinta transportadora hasta un silo de almacenamiento.

- Homogenización de elementos no ferromagnéticos en triturador secundario.

Los materiales no férricos (plásticos, aluminio y cobre), ya descontaminados de PUR, pasarán a un segundo proceso de triturado (que constituye el punto de enlace con la línea de tratamiento de la FR5), el cual tiene como objeto reducir hasta un tamaño máximo de 14 mm.

- Separación de fracciones no ferromagnéticas para su valorizado

El plástico, el aluminio y el cobre, una vez homogenizados y con un tamaño de partícula ya adecuado, pasarán a un separador Foucault, que, mediante el efecto de las corrientes inductivas, se encargará de separar el plástico de las fracciones no férricas.

La fracción no férrica (cobre y aluminio) será conducida mediante una cinta transportadora hasta un molino de martillos que se encargará de compactar estas partículas para que, posteriormente en una mesa de separación densimétrica, se pueda separar el cobre del aluminio.

Una vez separadas las fracciones de plástico, aluminio y cobre son transportadas hasta un sistema de ensacado automático para su almacenamiento.



2.2. Materias utilizadas en el proceso de gestión

En el proceso de tratamiento de los equipos de intercambio de temperatura (frigoríficos) se dispondrá de un sistema de inertización con nitrógeno. Par ello, se instalará un generador de nitrógeno de absorción por oscilación de presión, con una capacidad de 150 m³/hora y pureza del 98%. El consumo anual estimado es de 558.450 Nm³.

La instalación no emplea productos químicos para su proceso de gestión de residuos, pero sí emplea los siguientes productos químicos auxiliares:

Denominación	Uso	Consumo anual promedio*	Ud
Grasas y lubricantes	Mantenimiento	20	kg
Aceite hidráulico		50	kg
Anticongelante		140	l
Agua destilada		3	l
Absorbentes		40	kg
Pinturas		25	kg
Esmalte acrílico		60	l
Disolventes		12	kg
Lejía		Limpieza	60
Amoniaco	60		l
Limpiacristales	6		l
Fregasuelos	120		l
Desengrasante	24		l
Lavavajillas mano	24		l
Jabón limpiamanos	60		kg
Sanytol	12		l
Raticida	1		kg

(*) Dato promedio del periodo 2019-2021

Denominación	Proceso	Consumo anual promedio*	Ud
Aditivo FOAM	Tratamiento de equipos de intercambio de temperatura	838	l
Lignina		75	t

2.3. Residuos almacenados

La zona de carga y descarga de residuos presenta una superficie aproximada de 4.000 m². Toda la zona cuenta con una solera impermeable de 25 cm de espesor de hormigón armado con hierro y fibra.



La instalación cuenta con varias zonas de almacenamiento de residuos (en el exterior e interior). En todas ellas, el suelo se encuentra pavimentado con una solera impermeable de 25 cm de espesor de hormigón armado con hierro y fibra. Existe una zona de almacenamiento de residuos peligrosos con una superficie aproximada de 30 m² (6 m de largo por 5 m de ancho y 2,5 m de alto), techado e impermeabilizado. Se cuenta además con una nave techada con una superficie aproximada de 875 m²

En las siguientes tablas, se detallan las capacidades máximas de almacenamiento y las capacidades estimadas de tratamiento anual de los residuos gestionados por la instalación:

TIPO DE RESIDUO	CAPACIDAD MÁXIMA DE ALMACENAMIENTO (t)	CANTIDAD ANUAL GESTIONADA (t)
Residuos peligrosos	1.172	47.650
Residuos no peligrosos	631	13.351

Dado que no se alcanza la capacidad superior a 75 toneladas por día establecida en el epígrafe 5.4 del Anejo I del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, al respecto de la valorización, o una mezcla de valorización y eliminación, de residuos no peligrosos, la instalación no se encuentra incluida en el mencionado epígrafe, a pesar de realizar la actividad de tratamiento en trituradoras de residuos metálicos (apartado d).

RESIDUOS PELIGROSOS		
LER	Capacidad máxima de almacenamiento (t/año)	Capacidad estimada de tratamiento anual (t/año)
07 04 13*	0,5	1
08 03 17*	5	10,5
15 01 10*	0,5	1,6
15 02 02*	0,5	9,8
16 02 11*	153	27.993
20 01 23*		
16 02 13*	922	19.245
20 01 35*		
16 02 15*	5	10
16 05 04*	0,5	1
16 06 01*	8	30
16 06 02*	7	30
16 06 03*	1	4
16 06 06*	1	2
16 06 07*	7	30





RESIDUOS PELIGROSOS		
LER	Capacidad máxima de almacenamiento (t/año)	Capacidad estimada de tratamiento anual (t/año)
16 06 08*	7	25
16 06 09*	3	5
17 04 10*	10	40
19 12 11*	0,5	0,5
20 01 21*	20	100
20 01 33*	5	60
20 01 42*	7	25
20 01 43*	7	23
20 01 44*	1	2

RESIDUOS NO PELIGROSOS		
LER	Capacidad máxima de almacenamiento (t/año)	Capacidad estimada de tratamiento anual (t/año)
08 03 18	5	80
16 02 14	491	12.346
20 01 36		
16 02 16	78	450
16 06 04	5	60
16 06 05	5	60
17 04 11	20	200
19 12 01	2,5	20
20 01 01		
19 12 02	5	30
19 12 03	5	25
19 12 04	5	20
20 01 39		
19 12 07	2,5	20
20 01 38		
20 01 34	2	20
20 01 40	5	20



2.4. Abastecimiento de agua

Origen	Consumo*	Destino aprovechamiento
CYII	736 m ³	- Sanitario - Limpieza instalaciones - Contraincendios

(*) Consumo anual estimado tras la modificación

2.5. Recursos energéticos

2.5.1. Tipo de fuentes energéticas utilizadas y consumo

- Eléctrica procedente de fuente externa:
 - Potencia instalada: 1.033 kW
 - Consumo anual estimado: 5.050 MWh

Se aumentará la capacidad del centro de Transformación de 1.000 kVA a 2.600 kVA separado en 2 transformadores de 1.000 kVA (existente) y otro nuevo de 1.600.

- Combustibles

Se dispone de un depósito de 1 m³ de capacidad para el almacenamiento del gasóleo B empleado para el suministro a las carretillas elevadoras. El depósito cuenta con certificado de inscripción en el Registro de Instalaciones Petrolíferas de la Comunidad de Madrid (nº expediente 2007-IP-0003-0000-03-000341-000-00).

Combustible	Tipo de almacenamiento	Consumo*
Gasóleo B	Depósito polietileno doble pared 1.000 l	9.600 l

(*) Consumo anual estimado tras la modificación

Como resultado de la modificación, se instalará un nuevo depósito subterráneo para propano, combustible necesario para el funcionamiento del oxidador térmico regenerativo (RTO), principalmente en el proceso de arranque hasta alcanzar la temperatura de funcionamiento.

Combustible	Tipo de almacenamiento	Consumo*
Propano	Depósito de 13 m ³	18,5 t

(*) Consumo anual estimado

2.5.2. Instalaciones de combustión

Como consecuencia de la modificación, en 2023 se instala en la planta un equipo de Oxidación Térmica Regenerativa (RTO). El gas bruto extraído del sistema de trituración, cámara intermedia, cámara de alimentación, tolva de alimentación y cámara de trituración, así como todo el gas bruto extraído en el proceso de peletizado de PUR, será conducido a este oxidador.



El tratamiento térmico de gas bruto por oxidación de hidrocarburos se realizará a temperaturas entre 800 y 1.000 °C.

El equipo estará compuesto de 3 cámaras regeneradoras, cámara de combustión con el quemador, sistema de guía para los flujos de aire con los ventiladores y las válvulas y sistema de control.

Instalación de combustión	Utilización	Potencia térmica	Tipo combustible*
Oxidador térmico regenerativo, RTO	Depuración de los gases procedentes del proceso de trituración de frigoríficos y desgasificación PUR	190 kWt	Propano

(*) El equipo consume propano para iniciar la combustión. Una vez iniciada, con la concentración de HC o VHC presente en la corriente gaseosa se retroalimenta, no necesitando ningún aporte extra de energía.

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD

3.1. Emisiones a la atmósfera

3.1.1. Fuentes de contaminación atmosférica

Tras la modificación, la puesta en marcha de la nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura (frigoríficos) supondrá la emisión de compuestos orgánicos volátiles, canalizada y dirigida al equipo de oxidación térmica para su tratamiento, antes de su salida al exterior.

Otra fuente de emisiones de la instalación se debe a los gases de combustión de los motores de los vehículos de transporte que traen y recogen los residuos a la instalación, así como de las carretillas elevadoras empleadas en el trasiego interno de los residuos desde las zonas de almacenamiento a las zonas de tratamiento.

Igualmente, de una manera difusa, se genera material particulado durante las operaciones de trasiego de los residuos desde las zonas de almacenamiento a las de tratamiento, y de manera canalizada, en el foco de emisión asociado a la fragmentadora.

3.1.2. Focos emisores

Tras la ejecución del proyecto de modificación, la instalación contará con los siguientes focos emisores:

Id foco	Denominación	Actividad asociada	Sistema depuración	Altura mínima (m)	Diámetro chimenea (m)	Contaminantes emitidos
1	Fragmentadora	Trituración RAEE	Filtro de mangas	13	0,56	Partículas
2	RTO	Tratamiento de los gases procedentes del proceso de trituración de frigoríficos y desgasificación PUR	Oxidación térmica regenerativa	13	0,55	COVT, CFC



La instalación cuenta con un foco fijo asociado con el proceso de fragmentación de residuos (foco 1). Las horas de funcionamiento del fragmentador, en base a la información aportada por el titular, son inferiores al 5% de las horas totales de trabajo de la instalación, por lo que el foco se considera de contaminación no sistemático.

Como consecuencia de los cambios realizados en la planta por la modificación, este foco ha sido reubicado dentro de la instalación y ha sido adaptado a las instrucciones técnicas de atmósfera vigentes en la Comunidad de Madrid.

3.2. Emisiones de ruidos y vibraciones

Fuentes de emisión de ruidos:

- Trásiego de vehículos pesados de entrada y salida.
- Circulación de carretillas elevadoras.
- Prensa hidráulica.
- Fragmentadora.
- Granuladora (proceso tratamiento RAEE).
- Granuladora (proceso de triturado de cables)
- Torre de trituración

4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN.

4.1. Emisiones atmosféricas

Las medidas previstas en la instalación para minimizar el posible impacto en relación a la calidad del aire serán, tras la ejecución del proyecto de modificación:

- Correcto mantenimiento de equipos e instalaciones y revisión periódica de los vehículos de transporte de residuos.
- El proceso de fragmentado de RAEE se encuentra asociado a un filtro de mangas y al uso de ciclones de decantación para la minimización de emisión de partículas a la atmósfera.
- Los gases de salida del proceso de trituración de equipos de intercambio de temperatura, así como del proceso de desgasificación de PUR, se conducirán hasta un sistema de oxidación térmica regenerativa.
- El aire aspirado en el proceso de trituración de equipos de intercambio de temperatura se encuentra asociado a filtros de mangas, donde se separan los gases que van al RTO del polvo. El polvo es transportado para que sea tratado en la peletizadora con el resto del PUR, evitando la emisión a la atmósfera.
- Sobre la mesa de desmontaje de pantallas con tecnología LCD se dispone de una unidad de filtración de gases, mediante filtro de carbón activo específico para la eliminación de vapores de mercurio.



ANEXO IV

APLICACIÓN DE LAS MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES

Las MTD, que consisten en las mejores tecnologías disponibles para conseguir un alto nivel de protección del medio ambiente en su conjunto, y en las que se basan las condiciones de la presente autorización, de acuerdo con el Anexo de la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión, de 10 de agosto de 2018, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo*, aplicadas en la instalación, se recogen en este Anexo de la Resolución de AAI.

Se incluyen las MTD que pasan a ser de aplicación como resultado de la modificación sustancial (MTD 8 y MTD 30).

El análisis de la adecuación de las instalaciones a las mejores técnicas disponibles existentes, se ha realizado según las técnicas consideradas en la tabla siguiente:

1. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD GENERALES PARA EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS (MTD 1-24)	De aplicación
2. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS (MTD 25-32)	De aplicación
3. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS (MTD 33-39)	No aplican
4. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS (MTD 40-51)	No aplican
5. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS LÍQUIDOS DE BASE ACUOSA (MTD 52-53)	No aplican

1. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD GENERALES PARA EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS		
Apartado Decisión UE	MTD	Implantación
1.1 COMPORTAMIENTO AMBIENTAL GLOBAL		
MTD 1	Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA) que reúna todas las características siguientes:	Sí
I.	Compromiso de los órganos de dirección, incluidos los directivos superiores.	Sí
II.	Definición, por parte de los órganos de dirección, de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación.	Sí
III.	Planificación y establecimiento de los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones.	Sí
IV.	Aplicación de procedimientos prestando especial atención a: a) la organización y la asignación de responsabilidades; b) la contratación, la formación, la concienciación y las competencias profesionales; c) la comunicación; d) la implicación de los trabajadores; e) la documentación;	Sí



	f) el control eficaz de los procesos; g) los programas de mantenimiento; h) la preparación y la capacidad de reacción ante las emergencias; i) la garantía del cumplimiento de la legislación ambiental.	
V.	Comprobación del comportamiento y adopción de medidas correctoras, haciendo especial hincapié en lo siguiente: a) la monitorización y la medición; b) las medidas correctoras y preventivas; c) el mantenimiento de registros; d) la auditoría interna o externa independiente (cuando sea posible) dirigida a determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se aplica y mantiene correctamente.	Sí
VI.	Revisión del SGA, por los directivos superiores, para comprobar si sigue siendo conveniente, adecuado y eficaz.	Sí
VII.	Seguimiento del desarrollo de tecnologías más limpias.	Sí
VIII.	Consideración, tanto en la fase de diseño de una instalación nueva como durante toda su vida útil, de los impactos ambientales de su cierre final.	Sí
IX.	Realización periódica de evaluaciones comparativas con el resto del sector.	Sí
X.	Gestión de los flujos de residuos (véase MTD 2)	Sí
XI.	Inventario de los flujos de aguas y gases residuales (véase MTD 3)	Sí
XII.	Plan de gestión de los restos (véase la descripción en la sección 6.5).	Sí
XIII.	Plan de gestión de accidentes (véase la descripción en la sección 6.5).	Sí
XIV.	Plan de gestión de olores (véase MTD 12)	No aplica
XV.	Plan de gestión del ruido y las vibraciones (véase MTD 17)	No aplica
MTD 2	Para mejorar el comportamiento ambiental global de la instalación, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación:	Sí
a)	Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de pre-aceptación de residuos.	Sí
b)	Establecer y aplicar procedimientos de aceptación de residuos.	Sí
c)	Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos.	Sí
d)	Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida.	Sí
e)	Garantizar la separación de residuos.	Sí
f)	Garantizar la compatibilidad de los residuos antes de mezclarlos o combinarlos.	Sí
g)	Clasificación de los residuos sólidos entrantes.	Sí
MTD 3	Para facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera, la MTD consiste en establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1.), que incluya todos los elementos siguientes:	Sí
i.	Información sobre las características de los residuos que van a tratarse y los procesos de tratamiento de residuos.	Sí
ii.	Información sobre las características de los flujos de aguas residuales.	Sí
iii.	Información sobre las características de los flujos de gases residuales	Sí
MTD 4	Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación:	Sí
a)	Optimización del lugar de almacenamiento.	Sí
b)	Adecuación de la capacidad de almacenamiento.	Sí
c)	Seguridad de las operaciones de almacenamiento.	Sí



d)	Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados.	Sí
MTD 5	Para reducir el riesgo medioambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos, la MTD consiste en establecer y aplicar procedimientos de manipulación y traslado.	Sí
1.2. MONITORIZACIÓN		
MTD 6	En relación con las emisiones relevantes al agua identificadas en el inventario de flujos de aguas residuales (véase la MTD 3), la MTD consiste en monitorizar los principales parámetros del proceso (por ejemplo, caudal de aguas residuales, pH, temperatura, conductividad, DBO) en lugares clave (por ejemplo, en la entrada y/o salida del pretratamiento, en la entrada al tratamiento final, en el punto en que las emisiones salen de la instalación, etc.).	No aplica
MTD 7	Otra MTD consiste en monitorizar las emisiones al agua al menos con la frecuencia que se indica más abajo y de acuerdo con normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en aplicar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.	No aplica
MTD 8	La MTD consiste en monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en utilizar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.	Sí
MTD 9	La MTD consiste en monitorizar, por lo menos una vez al año, las emisiones difusas a la atmósfera de compuestos orgánicos procedentes de la regeneración de disolventes usados, de la descontaminación con disolventes de aparatos que contienen COP y del tratamiento físico-químico de disolventes para valorizar su poder calorífico por medio de una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación:	No aplica
MTD 10	La MTD consiste en monitorizar periódicamente las emisiones de olores. Las emisiones de olores pueden monitorizarse mediante: <ul style="list-style-type: none"> - normas EN (por ejemplo, olfatometría dinámica con arreglo a la norma EN 13725 para determinar la concentración de olor o la norma EN 16841-1 o -2 a fin de determinar la exposición a olores), - cuando se apliquen métodos alternativos para los que no se disponga de normas EN (por ejemplo, la estimación del impacto de los olores), normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente. La frecuencia de monitorización se determina en el plan de gestión de olores (véase la MTD 12). 	No aplica
MTD 11	La MTD consiste en monitorizar el consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, con una frecuencia mínima de una vez al año.	Sí
1.3. EMISIONES A LA ATMÓSFERA		
MTD 12	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de olores, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de olores como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1)	No aplica
MTD 13	Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de olor, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas indicadas a continuación.	No aplica.
MTD 14	Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas, compuestos orgánicos y olores, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación:	Sí
a)	Minimizar el número de fuentes potenciales de emisión difusa	Sí
b)	Selección y uso de equipos de alta integridad	Sí
c)	Prevención de la corrosión	Sí
d)	Contención, recogida y tratamiento de las emisiones difusas	Sí



e)	Humectación	Sí
f)	Mantenimiento	Sí
g)	Limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos	Sí
h)	Programa LDAR (detección y reparación de fugas)	NO
MTD 15	La MTD consiste en utilizar la combustión en antorcha únicamente por razones de seguridad o en condiciones de funcionamiento no rutinarias (por ejemplo, arranque y parada) recurriendo a las dos técnicas que se describen a continuación:	No aplica
MTD 16	Para reducir las emisiones a la atmósfera de las antorchas cuando su uso es inevitable, la MTD consiste en utilizar las dos técnicas que se indican a continuación:	No aplica
1.4 RUIDO Y VIBRACIONES		
MTD 17	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión del ruido y las vibraciones como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1)	No aplica
MTD 18	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas descritas a continuación:	Sí
a)	Ubicación adecuada de edificios y maquinaria	Sí
b)	Medidas operativas	Sí
c)	Maquinaria de bajo nivel de ruido	Sí
d)	Aparatos de control del ruido y las vibraciones	Sí
e)	Atenuación del ruido	Sí
1.5. EMISIONES AL AGUA		
MTD 19	Para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación:	Sí
a)	Gestión del agua.	Sí
b)	Recirculación del agua	NO
c)	Superficie impermeable	Sí
d)	Técnicas para reducir la probabilidad de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto.	Sí
e)	Instalación de cubiertas en las zonas de tratamiento y de almacenamiento de residuos.	Sí
f)	Separación de corrientes de agua	Sí
g)	Infraestructura de drenaje adecuada	Sí
h)	Disposiciones en materia de diseño y mantenimiento que permitan la detección y reparación de fugas.	Sí
i)	Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio.	NO
MTD 20	Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en tratar las aguas residuales mediante una combinación adecuada de las técnicas que se describen en el documento de la Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión, de 10 de agosto de 2018.	No aplica



1.6 EMISIONES RESULTANTES DE ACCIDENTES E INCIDENTES		
MTD 21	Para prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación como parte del plan de gestión de accidentes (véase la MTD 1):	Sí
a)	Medidas de protección.	Sí
b)	Gestión de las emisiones resultantes de accidentes e incidentes.	Sí
c)	Sistema de registro y evaluación de accidentes e incidentes	Sí
1.7. EFICIENCIA EN EL USO DE MATERIALES		
MTD 22	Para utilizar con eficiencia los materiales, la MTD consiste en sustituir los materiales por residuos.	No aplica
1.8. EFICIENCIA ENERGÉTICA		
MTD 23	Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación: - Plan de eficiencia energética. - Registro del balance energético	Sí
1.9 REUTILIZACIÓN DE ENVASES		
MTD 24	Para reducir la cantidad de residuos destinados a ser eliminados, la MTD consiste en maximizar la reutilización de envases como parte del plan de gestión de residuos (véase la MTD 1).	Sí

2. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
Apartado Decisión UE	MTD	Implantación
2.1 CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
<i>2.1.1. Eficiencia energética</i>		
MTD 25	Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a partículas, de PCDD/PCDF y de PCB similares a las dioxinas, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	Sí
a)	Uso de ciclones	Sí
b)	Filtración por filtro de mangas	Sí
c)	Depuración húmeda	NO
d)	Inyección de agua en la trituradora	NO
2.2. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO MEDIANTE TRITURADORAS DE RESIDUOS METÁLICOS		
<i>2.2.1. Comportamiento ambiental global</i>		
MTD 26	Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la MTD 14g y todas las técnicas que se indican a continuación:	
a)	aplicación de un procedimiento de inspección pormenorizado de los residuos empacutados antes de proceder a la trituración;	Sí



b)	retirada de los elementos peligrosos del flujo de residuos entrante y eliminación segura de los mismos;	Sí
c)	tratamiento de los contenedores solo si van acompañados de una declaración de limpieza.	NO APLICA
2.2.2. Deflagraciones		
MTD 27	Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar la técnica a y una de las técnicas b y c que se indican a continuación o ambas.	
a)	Plan de gestión de deflagraciones	Sí
b)	Amortiguadores de alivio de presión	NO
c)	Pre-trituración	Sí
2.2.3. Eficiencia energética		
MTD 28	Parar utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en mantener una alimentación estable de la trituradora.	Sí
2.3. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO DE RAEE QUE CONTENGAN VFC O VHC		
2.3.1. Emisiones a la atmósfera		
MTD 29	Para prevenir o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD14d, la MTD14h, la técnica a. y una de las técnicas b. o c. que se indican a continuación o ambas.	Sí
a)	Optimización de la eliminación y captura de aceites y refrigerantes	Sí
b)	Condensación criogénica	Sí
c)	Adsorción	NO APLICA
2.3.2. Explosiones		
MTD 30	Para prevenir las emisiones resultantes de explosiones durante el tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas que se indican a continuación: Atmósfera inerte y/o Ventilación forzada	Sí
2.4. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico		
2.4.1. Emisiones a la atmósfera		
MTD 31	Para reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas: Adsorción, Biofiltración, Oxidación térmica y/o Depuración húmeda.	NO APLICA
2.5. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio		
2.5.1. Emisiones a la atmósfera		
MTD 32	Para reducir las emisiones de mercurio a la atmósfera, la MTD consiste en recoger las emisiones de mercurio en su origen, enviarlas a un proceso de reducción y llevar a cabo una monitorización adecuada.	Sí



ANEXO V

CONDICIONES REQUERIDAS PARA LA REALIZACIÓN DEL PROYECTO DE PRUEBA O ENSAYO EXIGIDO EN EL ARTÍCULO 37.5 DEL REAL DECRETO 110/2015, DE 20 DE FEBRERO, SOBRE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS

1. PROYECTO DE PRUEBA.

El proyecto se redactará teniendo en cuenta el documento elaborado por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico: *“Aspectos generales del proyecto de prueba o ensayo según el artículo 37.5 del Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos”*, relativo a la **“Operación de tratamiento G2: Check list de la prueba o ensayo para el tratamiento de RAEE que contienen CFC, HCFC, HFC, HC ó NH3”**, que se encuentra disponible en su página web”.

Con al menos 20 días hábiles de antelación a la fecha prevista de realización de la prueba, se remitirá a este Área de Control Integrado de la Contaminación, la información, relativa al proyecto de prueba o ensayo previsto en el artículo 37.5 del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*, siguiente:

- Selección del material: Justificación de la elección del material y cantidad que se utilizará. El plazo máximo de almacenamiento de este material será como máximo de 10 días hábiles previos a la realización de la prueba.
- Tiempo previsto para realizar el ensayo (hora de inicio y finalización de dicha prueba).
- Almacenamiento: Indicación en plano de las zonas reservadas para el material que hay que procesar y fracciones resultantes.

Esta Dirección General podrá requerir la aclaración de aquellos aspectos que se considere necesarios, y en caso de que no se subsanen adecuadamente, informará al interesado de que la prueba no podrá llevarse a cabo en la fecha prevista. En este caso, podría suspenderse parcialmente la eficacia de la Autorización, en lo relativo a la modificación sustancial de la AAI de la instalación.

En caso de que las deficiencias se subsanen satisfactoriamente o si no se requiere ninguna aclaración adicional, la prueba o ensayo se realizará en la fecha prevista.

2. DESARROLLO DE LA PRUEBA.

La realización de la prueba se llevará a cabo cumplimentando los *“check-list”* incluidos en el documentos de referencia elaborado por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico: *“Aspectos generales del proyecto de prueba o ensayo según el artículo 37.5 del Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos”* y mencionado en el apartado anterior.



El interesado permitirá, llegado el caso, el acceso a los técnicos e inspectores de esta Dirección General. Con independencia de la presencia o no de los técnicos e inspectores de la Dirección General, la prueba se llevará a cabo en los términos y condiciones previstos.

3. VALORACIÓN Y ENVÍO DE RESULTADOS.

Una vez realizada la prueba, en el plazo de 3 meses desde su finalización, se enviarán a este Área de Control Integrado de la Contaminación los resultados obtenidos en la misma, incluyéndose una valoración del grado de cumplimiento de los objetivos de reciclado, valorización o eliminación. Se adjuntará, además:

- Dossier fotográfico que documente los aspectos más significativos del desarrollo de la prueba.
- Documentación acreditativa de entrega a los gestores intermedios, en su caso, y de tratamiento de gestores finales (operaciones R1 a R11). En caso de no aportarse estos certificados, la prueba no se podrá dar por válida.
- Informe con las incidencias que, en su caso, se detectasen en la misma.

En caso de que no se alcancen los resultados previstos, la eficacia de la autorización podría quedar suspendida en lo relativo a la modificación sustancial y la nueva línea de tratamiento, tal y como se indica en el “*Resuelvo*” de la Resolución. El interesado podrá realizar los ajustes necesarios para realizar una nueva prueba, que no podrá realizarse antes de 6 meses desde la anterior.

La inspección previa del artículo 37.5. a) del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, será complementaria al proyecto de prueba o ensayo. Ambas etapas serán valoradas conjuntamente por esta Dirección General.



ANEXO VI
INFORME DE IMPACTO AMBIENTAL



La autenticidad de este documento se puede comprobar en www.madrid.org/csy
mediante el siguiente código seguro de verificación: **0981658973262973722362**

AAI – 5.103
Exp.: 10-IPPC-00019.3/2022
Informe de Impacto Ambiental

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE DESCARBONIZACIÓN Y TRANSICIÓN ENERGÉTICA POR LA QUE SE FORMULA EL INFORME DE IMPACTO AMBIENTAL DEL PROYECTO DE MODIFICACIÓN DE LAS INSTALACIONES DE GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS, PROMOVIDO POR ILUNION RECICLADOS, S.A., CON CIF A84547546, EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE CAMPO REAL

Con fecha 4 de mayo de 2022 y registro de entrada 10/265851.9/22, tuvo lugar la recepción de la “Memoria Ambiental del Proyecto de Modificación” de las instalaciones de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos ubicadas en el término municipal de Campo Real, promovido por ILUNION RECICLADOS, S.A., al objeto de iniciar los trámites de modificación sustancial de su Autorización Ambiental Integrada (AAI) y dar cumplimiento al procedimiento administrativo de Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada.

1. PROCEDIMIENTO ADMINISTRATIVO

La modificación de las instalaciones de ILUNION RECICLADOS, S.A., dedicadas principalmente a la gestión de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), tiene por objeto incorporar en la planta una nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura (fracción 1 o FR1) e integrar la línea principal ya existente de tratamiento de RAEEs en la misma. Esta modificación tendrá como consecuencia el aumento de la capacidad de gestión anual de la planta hasta 60.923 t/año, debido a la incorporación de la nueva línea FR1 que tratará 27.923 t/año.

Una vez revisada la documentación, esta Dirección general, en aplicación de las competencias que tiene atribuidas, comunica al titular con fecha 17 de junio de 2022 que el proyecto planteado tiene la consideración de **modificación sustancial de la AAI**.

Igualmente, el proyecto de modificación de las instalaciones de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos está incluido en el punto b) del Grupo 9. *Otros proyectos*, del Anexo II de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*. En consecuencia, se debe someter a un procedimiento de **Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada** para determinar si se requiere o no someter el proyecto al procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental Ordinaria, basándose en los criterios que recoge el Anexo III de la citada *Ley 21/2013*, sobre las características de los proyectos, su ubicación y las características de los potenciales impactos que puedan generar.

Conforme al artículo 46 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*, que establece la necesidad de realizar consultas a las administraciones afectadas y personas interesadas, con fecha 22 de junio de 2022 se remitió la documentación ambiental del proyecto de modificación, al Ayuntamiento de Campo Real, a la Subdirección General de Protección Civil, a la



Subdirección General de Industria e Inspección, a la Dirección General de Salud Pública y a la organización Ecologistas en Acción, para su pronunciamiento.

Se ha recibido contestación al respecto del Área de Instalaciones Industriales y Capacitación Reglamentaria y de la Subdirección General de Protección Civil, con fecha 24 de junio de 2022, y de la Subdirección General de Seguridad Alimentaria y Sanidad Ambiental, con fecha 18 de julio de 2022.

A la vista de estos antecedentes se elaboró un informe previo a la Propuesta de Resolución y con fecha 25 de noviembre de 2022 se procedió a realizar el trámite de audiencia de acuerdo con el artículo 82 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones públicas*, no presentando el titular alegaciones.

2. DESCRIPCIÓN Y UBICACIÓN DEL PROYECTO

2.1. Objetivo de la modificación

La modificación solicitada consiste en la instalación de una nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura (frigoríficos, congeladores, aparatos de aire acondicionado, etc.) e integración con la línea existente de tratamiento de RAEE.

El aumento de la capacidad de tratamiento de RAEE de esta fracción de recogida FR1 (aparatos de intercambio de temperatura) se producirá completando la gestión actual que se realiza de los mismos, consistente únicamente en el desmontaje previo, desembalaje de las piezas sueltas y retirada de materiales y componentes, con la incorporación de las siguientes fases:

- Fase 1: Extracción de gases refrigerantes y aceites de circuitos
- Fase 2: Extracción de gases fluorados e hidrocarburos de las espumas aislantes
- Fase 3: Separación del resto de fracciones

Este cambio permitirá aumentar significativamente la gestión de la planta pasando de tratar 3.000 t/año de este tipo de residuos a 27.923 t/año, lo cual implica un aumento importante de la capacidad de gestión anual total de la planta, pasando de las 33.000 t/año de residuos actuales a aproximadamente 60.923 t/año (aumento cercano al 85%).

Por otra parte, la integración de la línea principal actual de tratamiento para FR5 (Pequeños aparatos sin ninguna dimensión exterior superior a 50 cm) en la Fase 3 de la nueva línea de tratamiento de FR1 en la zona de separación de fracciones de salida, va a permitir, para un mismo volumen de residuos, una mayor eficacia en el proceso de separación de las fracciones.

2.2. Descripción de las modificaciones proyectadas.

La planta de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos de ILUNION se localiza en la calle Bronce nº 3, dentro del Polígono Industrial Borondo, en el término municipal de Campo

Real. La actividad se desarrolla en una superficie de unos 15.000 m², pavimentada en su totalidad.

La nueva línea de tratamiento se va a instalar en la planta baja de la nave principal de almacenaje y producción, por lo que la modificación solicitada no afectará a nuevas superficies ni requiere cambiar la zonificación general de las instalaciones actuales, las cuales mantienen las mismas edificaciones y superficies relativas.

La actividad que actualmente se desarrolla en la planta y para la que se solicita autorización de modificación sustancial de la autorización ambiental integrada es la de tratamiento y eliminación de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos peligrosos y no peligrosos.

Consiste en la realización de las siguientes operaciones:

- Descontaminación, desmontaje y trituración de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y cables con componentes peligrosos y sin ellos.
- Almacenamiento de residuos de equipos de intercambio de temperatura.
- Almacenamiento temporal de residuos peligrosos.
- Almacenamiento temporal de residuos no peligrosos.
- Preparación para la reutilización.

La modificación solicitada afectaría únicamente al proceso autorizado denominado NP04, según la AAI vigente, y que consiste en el “almacenamiento, descontaminación y desmontaje de residuos de equipos de intercambio de temperatura desechados.” El tipo de operación realizada en este proceso es la R12: *Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11*. El resto de procesos no se ven afectados por la modificación proyectada.

Igualmente, los tipos de residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos no se verán alterados tras la modificación, manteniéndose los mismos códigos LER y LER-RAEE de los residuos admitidos y generados que en la situación inicial, a excepción de la incorporación de los LER 16 02 11*-41* y 20 01 23*-41* *Grandes aparatos con componentes peligrosos* como residuos admisibles en el proceso NP04.

Los residuos admisibles para dicho proceso NP04 serían, por tanto:

LER-RAEE	DESCRIPCIÓN LER-RAEE
16 02 11*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃
16 02 11*-12*	Aparatos aire acondicionado
16 02 11*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos (FR4)
20 01 23*-11*	Aparatos con CFC, HCFC, HC, NH ₃
20 01 23*-12*	Aparatos aire acondicionado

LER-RAEE	DESCRIPCIÓN LER-RAEE
20 01 23*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos (FR4)

Las modificaciones solicitadas afectarán a las siguientes etapas de la actividad:

DESMONTAJE Y DESCONTAMINACIÓN DE RESIDUOS DE EQUIPOS DE INTERCAMBIO DE TEMPERATURA

Actualmente en la planta se realiza únicamente una fase previa de preparación para el tratamiento de estos aparatos y la extracción de gases refrigerantes y aceites de los circuitos. El gas refrigerante es derivado desde el equipo hasta una botella de recuperación de gas y el aceite es extraído por decantación. Tras su almacenaje adecuado, ambos productos se derivan posteriormente a gestores autorizados para su tratamiento final.

La incorporación de la nueva línea va a permitir someter los aparatos de intercambio de temperatura a todas las fases necesarias para su reciclado favoreciendo una gestión integral del residuo en una única instalación.

El funcionamiento de la línea para FR1 comprenderá las siguientes fases:

- **Fase 0. Recepción de los aparatos y desmontaje previo.**

Se trata de la fase previa de preparación para los tratamientos posteriores. Consiste en el pesaje, descarga y clasificación del equipo, desembalaje de las piezas sueltas y la retirada manual de materiales y componentes de los distintos accesorios de los equipos (cables, plásticos, impropios, etc.).

- **Fase 1 Extracción gases refrigerantes y aceites de circuitos.**

Se realiza la extracción de gases refrigerantes y aceites de los circuitos de refrigeración, así como del motor del compresor para su envío a gestor autorizado. Una vez separado el compresor se deposita en un contenedor cerrado sobre una bandeja de seguridad para evitar cualquier posible fuga de aceite residual del circuito (inferior siempre al 1%).

- **Fase 2. Extracción de gases fluorados e hidrocarburos de las espumas aislantes.**

En esta fase se realiza la trituración del equipo, la separación y tratamiento de espumas aislantes del resto de materiales y el tratamiento de los gases expansores de las espumas aislantes (HC y VHC).

Previamente, se realiza un análisis robotizado de los gases expansores de las espumas aislantes. A través de una sonda que caracteriza el gas de todas las caras del frigorífico que contienen poliuretano, se garantizará que únicamente pasan a la fase de trituración aquellos que contienen gases HC (hidrocarburo) o VHC (hidrocarburos volátiles). Para ello la sonda realiza un taladro en cada uno de los paneles laterales y en la puerta frontal. Si el robot detecta que uno de los paneles tiene un gas del tipo CFC o VFC (clorofluorocarbonos), el frigorífico será descartado y retirado automáticamente de la línea de tratamiento.

Trituración del equipo. Se realizará de forma completamente aislada de la atmósfera exterior para evitar emisiones. Además, para que el proceso se produzca de forma segura y evitar posibles incendios el sistema de triturado estará provisto de un sistema de ventilación forzado que asegura que la cámara de triturado esté siempre por debajo del límite de explosión.

Separación y tratamiento de espumas aislantes del resto de materiales. El material ya triturado con una medida de partícula igual o inferior a 34 mm pasará a una mesa vibratoria que lo distribuye de forma uniforme. El hierro es retirado mediante un separador magnético de cinta que lo deposita en otra cinta transportadora que lo dirige hasta el silo de almacenamiento.

Los trozos de poliuretano (PUR) son extraídos mediante un sistema de aspiración controlada que deja pasar elementos más pesados como plástico tipo poliestireno, cobre y aluminio, que son descargados en una cinta transportadora que los lleva hasta la siguiente fase de homogenización y reducción de tamaño. A su vez, el poliuretano extraído es conducido hasta un silo hermético donde pasa por un sistema de secado y eliminación de la humedad. Una vez seco, pasa mediante un sistema de tornillo sin fin hasta la peletizadora, donde mediante un proceso de presión y temperatura se extrae el gas expansor de la espuma HC o VHC, y se obtiene pellet de poliuretano. El sistema de peletizado garantizará una extracción al menos del 90% de los gases HC o VHC de las espumas y un residual en los pellets inferior al 0,2% de cualquier tipo de gas, según indica la modificación introducida por el *Real Decreto 27/2021*.

Tratamiento de los gases expansores de las espumas aislantes. Los gases VHC que se hayan extraído del PUR se transportarán por el sistema de *piping* hasta que se unen con el gas que se ha utilizado para la inertización de la cámara de trituración y juntos se conducen hasta un sistema de Oxidación Térmica Regenerativa (RTO).

El tratamiento térmico de gas bruto por oxidación de hidrocarburos se realizará a temperaturas entre 800 °C y 1.000 °C, donde los hidrocarburos orgánicos VHC y HC reaccionan espontáneamente con el oxígeno disponible, produciendo CO₂ y vapor de agua que son compuestos no tóxicos y libres de olores.

• Fase 3. Separación del resto de fracciones

En esta fase los materiales ya limpios de espumas de poliuretano se homogenizan y se separan de forma eficiente para su posterior valorizado. Las principales acciones son:

- Separación de elementos férricos del resto de materiales.
- Homogenización de elementos no ferromagnéticos en triturador secundario.
- Separación de fracciones no ferromagnéticas para su valorizado: plásticos, cobre y aluminio.

Los materiales plásticos son conducidos por cintas transportadora hasta el sistema de ensacado en big bags. Las chapas de cobre y aluminio restantes entran en un compactador

de martillos donde se forman gránulos de un tamaño no superior a los 20 mm, los cuales son conducidos posteriormente por cinta transportadora hasta las mesas densimétricas, donde debido a la diferencia de densidad del cobre y el aluminio son separados y transportados hasta sus respectivas salidas y ensacados en big-bags de 1 m³.

La línea de tratamiento de los RAEE no peligrosos, también se verá modificada, ya que será integrada en parte en esta Fase 3 (zona de separación de fracciones de salida). Esto va a permitir una separación más eficiente y un mejor aprovechamiento de las distintas fracciones de salida que se generan en el tratamiento de los residuos no peligrosos y en futuros procesos productivos.

TRATAMIENTO DE RAEE: INTEGRACIÓN EN LA NUEVA LÍNEA FR1 DE LA LÍNEA DE TRITURACIÓN PRINCIPAL DE FR5.

La capacidad de tratamiento de la línea de trituración principal que existe actualmente no se verá afectada ya que el sistema de alimentación y el triturador principal seguirán siendo los mismos. Tras la integración, su funcionamiento se seguirá desarrollando como se hace en la actualidad con los siguientes pasos:

- Descarga, clasificación y desmontaje de los RAEE.
- Trituración principal, de cadenas, mediante sistema de impacto para reducir su tamaño hasta permitir el paso por la trampilla de salida.
- Separación magnética aislando la fracción férrica de la no férrica compuesta por plásticos, aluminio y cobre principalmente. Antes de llegar al triaje de fracciones no férricas, hay otros 2 separadores magnéticos para eliminar fracciones de hierro que hayan podido pasar por el separador principal por su tamaño, las cuales se llevan por cinta transportadora al triaje de hierro.
- Triaje manual no férrico donde se retira algún material impropio que pudiese dañar los equipos aguas abajo, como por ejemplo acero.

A partir de este punto es donde ambas líneas se integrarían. El material que no ha sido retirado en el triaje anterior es transportado por cinta hasta el triturador secundario de la línea de frío, el granulador, donde el material no férrico (plástico, aluminio y cobre) de la línea de RAEE se homogeniza junto con el material de la línea de frío, para ser adecuadamente separado en los equipos aguas abajo del triturador secundario, Foucault y mesa densimétrica para el aluminio y el cobre.

Equipos principales de la línea de tratamiento y descontaminación FR1

Para la integración con la nueva línea de tratamiento de FR1 se van a reutilizar algunos de los equipos existentes en la actual línea de trituración principal, en concreto los separadores magnéticos de banda, el triaje manual de fracción gruesa, el triturador secundario MEWA UG 1600 y el filtro de mangas.

Además, la línea de tratamiento y descontaminación FR1 contará con los siguientes equipos específicos:

- Sistema de alimentación de la línea, compuesto por 2 líneas de rodillos paralelas.
- Sistema de extracción de aceite y gases del sistema de refrigeración, compuesto por cabezas extractoras situadas en la línea de alimentación, un equipo vacío y condensación, y tanques de almacenamiento de gases de refrigeración.
- Sistema de extracción del compresor, mediante cizallas hidráulicas de uso industrial.
- Sistema de caracterización y análisis de los gases expansores, por medio de un brazo robotizado que permite clasificar los dispositivos de refrigeración en 3 categorías: VFC, VHC y otros materiales aislantes.
- Torre de trituración, compuesta por torre elevadora, cámara de distribución, cámara de alimentación, embudo/prensa, trituración y descarga helicoidal. Además, para captura el polvo (principalmente de partículas de poliuretano) y reducir el riesgo de incendio, el proceso de trituración lleva incorporado un sistema de inyección de espuma FOAM en el embudo, la cámara de trituración y el distribuidor.
- Sistema de aspiración y filtro de mangas que permite extraer, limpiar y transportar todo el gas bruto (mezcla de pentano y aire) al sistema de tratamiento de gases (RTO). Para garantizar que el nivel de pentano en el sistema de trituración es inferior al Límite de Explosividad Inferior (LEL) se hace pasar una corriente de aire de 10.000 Nm³/h.
- Sistema de separación de Fe/PUR/aluminio-cobre-plástico. Con tres componentes fundamentales: banda magnética, sistema de aspiración y mesa vibratoria.
- Sistema de tratamiento de PUR separado. Para la trituración y compresión del poliuretano, de forma que se desgasifica y es convertido en pellets que son conducidos por un sistema de transportadores helicoidales con enfriadores hasta el sistema de ensacado en sacas.
- Equipo de oxidación térmica regenerativa- RTO (Sistema de tratamiento de gases VHC y HC). El gas bruto extraído del sistema de trituración, cámara intermedia, cámara de alimentación, tolva de alimentación y cámara de trituración, así como todo el gas bruto extraído en el proceso de peletización de poliuretano es conducido al equipo RTO, compuesto de tres cámaras regeneradoras, cámara de combustión con el quemador, sistema de guía para los flujos de aire con los ventiladores y las válvulas y sistema de control.
- Sistema de homogenización y tratamiento de resto de fracciones (aluminio /cobre /plástico). Cuenta con un triturador secundario de martillos contra criba, separador neumático y equipo Foucault, que a su vez consta de separador magnético de tambor a la entrada, sistema distribuidor mediante vibración y tambor generador de corrientes de Foucault.
- Sistema de inertización con nitrógeno. Generador de nitrógeno de absorción por oscilación de presión. Para asegurar la condición de “atmósfera inerte” en la peletizadora del sistema de tratamiento de espumas de poliuretano, el nitrógeno se suministra automáticamente como medida de seguridad cuando se detecta un aumento en el porcentaje de oxígeno y así evitar posibles deflagraciones. Para la generación de



forma continua se utilizan dos lechos de carbón activo molecular (CMS), de forma que cuando uno está trabajando en el proceso de absorción el otro se encuentra en el proceso de regeneración.

2.3. Efectos previsibles de la modificación de la instalación.

2.3.1. Capacidad de producción y consumo de recursos,

La capacidad máxima de gestión final de residuos tras las modificaciones será de 60.923 t/año (la actual es de 33.000t), 47.650 t/año de residuos peligrosos y 13.351 t/año de residuos no peligrosos.

La capacidad máxima de almacenamiento de residuos tras las modificaciones será de 1.803 t/año (la actual es de 1.650 t), 1.172 t/año de residuos peligrosos y 631 t/año de residuos no peligrosos.

Los residuos autorizados cuya gestión se va a incrementar como consecuencia de las modificaciones a implantar serán los de código LER 16 02 11* "*Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos, HCFC, HFC*", y 20 01 23* "*Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos*", cuya capacidad de almacenamiento y de gestión se van a ver incrementadas en un porcentaje muy elevado, pasando de 40 t/año a 153 t/año y de 3.000 t/año a 27.993 t/año, respectivamente.

Las modificaciones implicarán un incremento significativo del **consumo de recursos**:

- Respecto al agua, la totalidad del consumo se debe al uso sanitario, limpieza de la oficina y zonas administrativas y sistema contraincendios. Se ha estimado un aumento superior al 100% del consumo tras la modificación, pasando de 317 m³ actuales a 736 m³.
- En cuanto a la energía eléctrica, será necesaria aumentar la potencia eléctrica instalada pasando de los 451 kW actuales a 1.033 kW para la nueva línea FR1. El consumo de energía anual promedio es de 108 MWh. Tras la ampliación, se estima un consumo total de electricidad aproximado de 5.048 MWh/año. Se aumentará la capacidad del centro de Transformación de 1.000 kVA a 2.500 kVA separado en 2 transformadores de 1250 kVA
- Las instalaciones cuentan con un depósito de gasóleo B empleado para el suministro a carretillas elevadoras. El consumo actual es de 8.000 l anuales de combustible, siendo el previsto después de la modificación de 9.600 l al año.

Las **materias primas** nuevas a emplear en la planta son:

- Propano, que se empleará como combustible en el RTO. El consumo más elevado se produce en el proceso de arranque del oxidador y hasta que se alcanza la temperatura de funcionamiento, ya que después los propios gases de extracción del proceso son capaces de mantener el RTO en funcionamiento por sí mismos. Se estima un consumo anual de 18,492 t. Para su almacenamiento se instalará un nuevo depósito de 13 m³ de capacidad.

- Nitrógeno que se va a emplear como medida de seguridad en el sistema de tratamiento de espumas de poliuretano. Se estima un consumo anual de 558.450 Nm³.

2.3.2. Emisiones y residuos

En referencia a las **emisiones a la atmósfera**, actualmente la planta cuenta con foco fijo de emisión asociado con el proceso de fragmentación de residuos (Foco 1: fragmentadora) que dispone de un filtro de mangas como sistema de depuración para la minimización de emisión de partículas a la atmósfera. Dado que las horas de funcionamiento del triturador son habitualmente inferiores al 5% de las horas de funcionamiento total anual de la instalación, el foco está caracterizado como no sistemático, si bien pueden requerirse controles de emisiones si se supera el porcentaje de funcionamiento anual.

Será necesario evaluar si, debido a las modificaciones planteadas, el Foco 1 podría pasar a ser sistemático con carácter permanente y debería ser sometido a los controles periódicos que se determinen.

La nueva línea de tratamiento de equipos de frío va a suponer la puesta en funcionamiento de un nuevo foco de emisiones atmosféricas, asociado al RTO regenerativo (Foco 2). Se trata de un foco de combustión de propano de potencia térmica de 190 kWt con emisiones asociadas de COVT y CFC.

En ningún caso se superarán en ambos focos los niveles admisibles establecidos en la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión de 10 de agosto de 2018 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos*.

Igualmente, como resultado de la modificación, ambos focos estarán diseñados para el cumplimiento de las instrucciones técnicas ATMC-E-EC-01 y ATMC-E-EC-02 de la Comunidad de Madrid y se seguirán las indicaciones de la MTD 8 en cuanto a la monitorización de las emisiones.

Por otra parte, las emisiones asociadas al trasiego de vehículos de transporte externo y de logística interna, con los que se reciben y se expiden los residuos se verán incrementadas por el aumento del volumen anual de residuos a tratar.

En el proyecto de modificación no se contempla la emisión de **vertidos de aguas residuales** asociadas a proceso. Tanto en la actividad actual como en las modificaciones solicitadas, los únicos efluentes que se van a producir corresponden al saneamiento, aseos y vestuarios del personal. Del mismo modo, cabe destacar que los puntos de vertido y las características de las aguas residuales asociadas a la instalación no se verán afectados por la modificación. La red general se mantiene respecto a la situación inicial, si bien se producirá la incorporación de arquetas sumidero, además de las ya existentes.

Respecto a los **residuos producidos** en las instalaciones se prevén incrementos muy significativos en los siguientes LER:

Código LER	Descripción del residuo	Producción anual actual (Tm)	Producción anual esperada (Tm)
19 12 02	Metales férricos	3.196,569	18.835,309
19 12 03	Metales no férricos	98,47	864,93
19 12 04	Plástico y caucho	13,077	9.543,727
19 12 05	Vidrio	-	1.296,17

Igualmente, se esperan incrementos en menor medida en los residuos 16 02 16 *Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 17 02 15 y 19 12 12 Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.*

Se especifica la producción de los nuevos residuos: 13 02 04* *Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes* y 19 10 04 *Fracciones ligeras de fragmentación [fluff-light] y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03* con una producción anual estimada superior a las 100 Tm.

Código LER	Descripción del residuo	Producción anual (Tm)	Producción anual (Tm)
13 02 04*	Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	-	109,91
19 10 04	Fracciones ligeras de fragmentación [fluff-light] y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03	-	118,04

2.4. Alternativas

Se han analizado cuatro alternativas en el proyecto:

- **Alternativa 0:** mantener el funcionamiento actual de la planta sin realizar la modificación proyectada.
- **Alternativa 1:** consistente en la modificación de uno de los procesos de la actividad para incluir el tratamiento de la fracción 1 de RAEE, además de la integración de la línea ya existente de tratamiento en esta nueva línea para la optimización de las operaciones. Esta alternativa no implica la construcción ni demolición de edificaciones, ya que se desarrollaría en las instalaciones existentes. Las modificaciones necesarias se centran principalmente en la adaptación y reubicación de la maquinaria existente y adaptación del foco de emisiones conforme a la normativa.
- **Alternativa 2:** Ubicar la nueva línea de tratamiento de la fracción 1 en otra parcela sin edificar del mismo polígono industrial. La mejor alternativa encontrada se ubica a unos 500 m de las instalaciones actuales.

- **Alternativa 3:** Plantear un mayor aumento de la capacidad de tratamiento de la línea FR1 llegando hasta una gestión 60.000 t/año, bastante superior al incremento planificado de 27.993 t/año. Dado que en las instalaciones existentes no se podría llevar a cabo la gestión de esa elevada cantidad de residuos, sería necesario ocupar un nuevo espacio, localizado en la zona sin pavimentar de la actual parcela.

Para cada una de las alternativas planteadas se han identificado y valorado los principales impactos que puedan ocasionar, considerando la necesidad de nuevas construcciones, la superficie total afectada, el trasiego para el traslado interno de residuos y las afecciones a los principales elementos del medio natural, socioeconómico y cultural (atmósfera, vegetación, fauna, aguas, paisaje, distancia a infraestructuras, población, salud humana patrimonio cultural y vías pecuarias), así como los posibles efectos sinérgicos.

La alternativa 0 ha sido directamente descartada debido a la necesidad detectada por el titular de aumentar la capacidad de tratamiento de RAEE de la fracción de recogida FR1. Por otra parte, seleccionar esta alternativa daría lugar a un excedente de equipos de frío fuera de uso, con los consiguientes problemas ambientales asociados, ya que, si no se habilitan lugares para su gestión, irían a parar a vertederos o a otros gestores situados a mayor distancia, incrementando el transporte y la emisión de gases de efecto invernadero.

Tras el análisis multicriterio realizado, se han descartado las Alternativas 2 y 3 ya que ambas precisan fase de obras (de mayor envergadura en la opción 2), lo que implicaría una mayor afección sobre el suelo y la vegetación, así como una mayor cantidad de emisiones a la atmósfera de gases de efecto invernadero. Por tanto, se selecciona la Alternativa 1, que no implica fase de obras, por ser la que presenta mejor comportamiento ambiental respecto a los distintos factores analizados.

2.5. Características de la zona de ubicación del proyecto

La ampliación del proceso de gestión se va a desarrollar en el interior de la nave principal de las instalaciones de ILUNION RECICLADOS donde ya se desarrolla su actividad. Dichas instalaciones están ubicadas en el Polígono Industrial "Borondo" del municipio de Campo Real, sobre terrenos antropizados y calificados como suelo urbano no consolidado con un uso permitido industrial. Las parcelas colindantes de la instalación presentan el mismo uso, o aquellas fuera del polígono industrial, se dedican a cultivos de secano.

Las actuaciones proyectadas no se localizan sobre ninguna figura de protección a nivel estatal ni autonómico: no se ubican en ningún Espacio Natural Protegido (ENP), tampoco afectan a ningún monte preservado, ni espacio Red Natura 2000, no coinciden con ninguna de las zonas delimitadas como Áreas Importantes para la Conservación de las Aves y la Biodiversidad en España (IBAs) que existen en la Comunidad de Madrid, ni por la zona discurre ninguna vía pecuaria (la más próxima es Colada de Valdelospozos que discurre a más de 1,3 km de distancia por el oeste). Además, no se ha identificado la presencia de Lugares de Interés Geológico en el ámbito de actuación y al tratarse de terrenos ya urbanizados tampoco se prevén afecciones sobre el patrimonio histórico-cultural.



En el entorno inmediato de la instalación no existe ningún cauce, siendo los más próximos el Barranco de la Vega, un afluente del Arroyo Vilches que a su vez vierte sus aguas en el río Jarama, y el Arroyo de Valdemembrillo, localizados ambos a una distancia superior a un kilómetro.

Los materiales predominantes en la zona son calizas y costras laminares que morfológicamente constituyen las altiplanicies de los Páramos de la Alcarria de Alcalá. Unidad Geológica 199 “Calizas micríticas con algas y calizas negras y rojas. Calizas arenosas. Margas” (IGME).

Las instalaciones se localizan sobre la masa de agua subterránea 030.008. La Alcarria, incluida dentro de la Unidad Hidrogeológica 03.06 La Alcarria.

Paisajísticamente, la parcela se encuentra tipificada como Páramos y Parameras de la Meseta Meridional (Páramo del Interfluvio Henares – Tajuña entre Aranda y Guadalajara), en un entorno donde predominan las áreas urbanizadas (antropizado), sin vegetación, junto a parcelas ocupadas por cultivos principalmente herbáceos de secano y herbazales degradados, con arbolado disperso, fundamentalmente, algunos pies arbóreos, que han surgido de forma espontánea en algunos puntos, entre los que se identifican ejemplares de *Ulmus pumila*.

3. DESCRIPCIÓN DE LOS IMPACTOS Y MEDIDAS AMBIENTALES PREVISTAS EN EL PROYECTO

Con el fin de analizar con detalle las posibles causas de efectos ambientales negativos, se han identificado cada una de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos, sobre diversas variables del medio, en fase de montaje y de explotación.

La modificación propuesta va a suponer una reorganización de los residuos y los procesos, así como la colocación de nueva maquinaria, pero sin llevar a cabo en ningún caso, obras o montaje de nuevas instalaciones. Por este motivo, se considera que no se produce fase de obras.

Las acciones que producirán impactos sobre el medio ambiente, durante la fase de funcionamiento, serán debidas al tránsito de camiones, la presencia y movimientos de RAEE y la utilización de los nuevos equipos. La valoración de los efectos que tales actividades producen sobre el medio se ha efectuado sobre cada uno los siguientes “factores ambientales” seleccionados: atmósfera y cambio climático, nivel sonoro, geología, edafología, hidrografía, hidrogeología, vegetación, fauna, espacios protegidos, paisaje, infraestructuras, población y salud humana.

Impactos sobre la calidad del aire y acústico

La instalación de la nueva línea de tratamiento de equipos de intercambio de temperatura en la planta tendrá como consecuencia la instalación de un nuevo foco de emisiones atmosféricas correspondiente al oxidador térmico regenerativo (RTO), que se añadiría al foco fijo asociado con el proceso de fragmentación de residuos ya existente.

Los contaminantes emitidos serían COVT, CFC y Partículas, cumpliéndose para los dos focos los valores establecidos por las MTD de referencia.

FOCO EMISOR	CONTAMINANTE	VALORES MTD
FOCO 1	PARTÍCULAS	2-5 mg/Nm ³
FOCO 2	COVT	3-15 mg/Nm ³
	CFC	0,5-10 mg/Nm ³

La instalación de los sistemas y equipos de depuración de partículas y gases permitirá que, en ningún caso, se superen los valores umbral establecidos.

Al producirse un aumento en el transporte de residuos, se verán incrementadas las emisiones asociadas al tránsito de vehículos en la zona. Si bien, al tratarse de un polígono industrial donde el paso de camiones y vehículos es frecuente, el impacto en la calidad del aire se considera compatible.

Del mismo modo, la nueva actividad puede suponer un incremento de los niveles sonoros del entorno, por lo que se contemplan distintas medidas para su reducción. Por otra parte, el funcionamiento de la nueva línea de tratamiento se desarrollará en el interior de la nave principal y el tránsito de maquinaria o la carga y descarga de los residuos, son actividades ya habituales en la planta, y no son destacables como fuentes emisoras de ruido dentro del entorno del polígono donde se ubica la instalación.

Impactos sobre la edafología y las aguas subterráneas

El riesgo de contaminación del suelo por lixiviados y derrames accidentales durante la limpieza o mantenimiento de las instalaciones, o por fallos de la maquinaria utilizada en la planta, se considera improbable, dado que existe una solera de hormigón en toda la zona donde se desarrolla la actividad de manera que se minimiza la posibilidad de que las sustancias contaminantes alcancen el subsuelo y las aguas subterráneas. Además, como medidas preventivas, la planta también dispone de un sistema de recogida de pluviales, así como dos arquetas separadoras de grasas antes de la conexión de dichas redes internas con el sistema integral de saneamiento del polígono.

Los residuos peligrosos se almacenan de forma separada por código LER en una zona específica de 30 m², dentro de un lugar techado y adecuadamente ventilado, sobre solera de hormigón y, en su caso, cubeto de retención.

Por otra parte, ni las instalaciones actuales ni las modificaciones proyectadas emplearán agua para el desarrollo del proceso de gestión de residuos, por tanto, no se generarán efluentes residuales de tipo industrial.

Impactos sobre la fauna

El impacto sobre las comunidades faunísticas se debería a la presencia de las propias instalaciones, y al efecto disuasorio que supondrá la actividad sobre algunas poblaciones, especialmente de avifauna, al generar ruidos y levantamiento de partículas.

No obstante, al tratarse el proyecto de la modificación de una actividad ya existente y ubicada en un polígono industrial, el impacto derivado de los cambios en la instalación se considera muy poco probable y no sería significativo respecto al ya existente, dado que el resto de actividades de carácter industrial presentes en el entorno ya ejercen un efecto disuasorio sobre la fauna, y la actividad no estará afectando a ningún biotopo representativo. Igualmente, en lo referente al impacto sobre la vegetación.

Impactos sobre la población

Al igual que sucede actualmente, durante el desarrollo de la actividad se pueden producir molestias derivadas de los ruidos y emisiones atmosféricas (polvo y gases contaminantes). Al tratarse de un polígono industrial, los receptores principales serían los propios trabajadores del mismo.

Por tanto, teniendo en cuenta que se tomarán medidas para evitar en estos efectos, y la escasa cantidad de receptores potenciales, el impacto generado sobre la población se considera compatible.

Del análisis de vulnerabilidad del proyecto frente a riesgos de accidentes graves o catástrofes realizado, y conforme a la información oficial consultada, se puede concluir que no se identifican riesgos significativos de accidentes graves o catástrofes en la zona.

Respecto a la fase de desmantelamiento, se prevé su comunicación a las administraciones competentes y la retirada de todo tipo de residuos presentes en las instalaciones, así como la retirada de la maquinaria y de otros útiles y enseres móviles, propios de la actividad. Asimismo, se llevará a cabo un Estudio de suelos, para valorar la contaminación presente en el suelo a la finalización de la actividad, tal y como establece la normativa vigente.

4. PROCEDIMIENTO AMBIENTAL

Según la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*, la determinación del sometimiento o no a procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental ordinaria debe realizarse en función de los criterios recogidos en el Anexo III, los cuales se basan tanto en las características del proyecto como en su ubicación, así como en las características de los potenciales impactos del proyecto en cuestión.

En relación con las características del proyecto de modificación, se observa lo siguiente:

- a) El proyecto planteado afecta a una instalación de tratamiento de RAEE que ya se encuentra en funcionamiento. Consiste en la ampliación de la capacidad de gestión de la fracción 1 de RAEE (aparatos de intercambio térmico) incorporando a la actividad actual, las Fases 1, 2 y 3 previstas en la legislación, de manera que se produzca un tratamiento integral de este tipo de residuos en la misma planta.
- b) La integración de la nueva línea FR1 y la línea principal actual de tratamiento (FR5) va a permitir una mayor eficacia en el proceso de separación de las fracciones.
- c) No se requiere la construcción de nuevos edificios ni la ocupación de nuevas superficies. Únicamente se va a proceder al montaje de los nuevos equipos y a la reorganización de las instalaciones actuales dentro de la nave principal.
- d) No se van a utilizar nuevos recursos naturales para el desarrollo de las modificaciones planteadas, si bien se va a producir un incremento significativo en el consumo de agua y electricidad.
- e) La modificación implica la puesta en funcionamiento de una serie de equipos técnicos específicos, como una torre de trituración o un oxidador térmico regenerativo, entre otros, que permitan desarrollar las distintas fases del tratamiento y recuperación de los RAEE FR1, y conllevará la utilización de nitrógeno y propano, como nuevos productos en la instalación.
- f) La aplicación de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) en la modificación de la instalación, siguiendo la *Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión de 10 de agosto de 2018 por la que se establecen las conclusiones sobre las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento europeo y del Consejo*, va a permitir minimizar el impacto ambiental de los procesos que se lleven a cabo en la planta.
- g) El Programa de Vigilancia Ambiental diseñado, así como el Plan de Autoprotección implantado en las instalaciones, tienen por función minimizar riesgos y garantizar el cumplimiento de las medidas protectoras previstas en el proyecto de modificación y detectar alteraciones no previstas y adoptar las correspondientes medidas correctoras.

En cuanto a los aspectos relacionados con su ubicación, el proyecto de modificación se sitúa en un polígono industrial consolidado y dotado de las infraestructuras urbanísticas necesarias para el desarrollo de las actividades actuales y proyectadas: red de saneamiento, alcantarillado, electricidad, red viaria, pavimentada y asfaltada, etc. La actividad no afectaría a espacios naturales protegidos ni a vías pecuarias.

Las viviendas residenciales más cercanas del núcleo urbano de Campo Real se sitúan a más de 1 km de distancia de la instalación.

Respecto a los impactos potenciales del proyecto, al tratarse de la modificación de una instalación ya existente y en funcionamiento, no es esperable que se produzcan efectos importantes respecto a los ya existentes actualmente en el polígono industrial, pudiendo mejorar las condiciones ambientales al aplicarse tecnologías más modernas y seguras.

Ni las instalaciones actuales ni las modificaciones emplean agua en los procesos desarrollados, por lo que no se van a generar efluentes industriales. La instalación y operación de los equipos se producirán en una zona industrial ya pavimentada.

La modificación no implica la gestión de nuevos residuos, únicamente se van a producir variaciones en las cantidades tratadas. Tampoco se esperan variaciones significativas en los residuos peligrosos generados.

El impacto en la calidad del aire derivado de la emisión de los dos focos que funcionarán como resultado del proyecto, se considera compatible ya que es esperable una afección de carácter localizado.

No se han detectado posibles impactos calificados como severos o críticos en ninguna de las fases del proyecto. Todos los impactos identificados son de carácter compatible (atmósfera, ruido, edafología, hidrogeología, fauna y población) o no significativo (geología, hidrogeología, vegetación, espacios naturales protegidos, paisaje, infraestructuras, patrimonio y vías pecuarias).

El incremento de operarios en la planta y la actividad de reciclaje y reutilización de residuos que promueve la empresa se consideran como efectos positivos del proyecto.

Los impactos sinérgicos podrían derivarse del aumento de residuos a gestionar, que se añadirían a los ya tratado en las instalaciones, si bien se han considerado no significativos, teniendo en cuenta las medidas de prevención planteadas y las MTD empleadas para minimizar los impactos, y que la parcela afectada no precisa de nuevas construcciones.

Los potenciales impactos quedarán minimizados por las medidas preventivas, correctoras y compensatorias que se incluyen en el proyecto, descritas en el Documento Ambiental, así como por las establecidas en esta Resolución.

Además, para la redacción del presente Informe de Impacto Ambiental se han tenido en cuenta los siguientes informes y su contenido:

- Subdirección General de Protección Civil

Se informa que, revisado el documento ambiental y dado que no parece que la modificación sustancial suponga motivo para la modificación del Plan de Autoprotección, no se estima necesario hacer sugerencias u observaciones. Se recomienda, no obstante, incluir en el Plan de Autoprotección una relación de las sustancias peligrosas tratadas/almacenadas y sus cantidades.

- Dirección General de Promoción Económica e Industrial

Se comunica que las instalaciones que se encuentren incluidas en los ámbitos de aplicación de los distintos reglamentos de seguridad industrial, deberán cumplir lo establecido en dichos textos normativos y se deberá presentar ante esta Dirección General, con carácter previo a su puesta en servicio, la documentación técnica establecida en cada uno de los reglamentos

- Dirección General de Salud Pública

Se considera que la instalación se adecúa a la normativa de salud ambiental vigente dentro del ámbito del *Real Decreto Legislativo 1/2016*. Por otra parte, se realizan una serie de indicaciones en lo referente a la eventual aparición de plagas, a las medidas de protección contra incendios adecuadas y al *Real Decreto 451/2020, de 10 de marzo, sobre control y recuperación de las fuentes radiactivas huérfanas*, en el caso de que proceda su aplicación a la instalación.

En aplicación del artículo 47 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*, que determina que el órgano ambiental de la Comunidad de Madrid decidirá, teniendo en cuenta el resultado de las consultas realizadas y basándose en los criterios recogidos en el Anexo III, para determinar si alguno de los proyectos y actividades mencionados en el artículo 7.2, de la citada *Ley 21/2013* deben o no someterse al procedimiento de evaluación ambiental ordinaria, la Dirección General de Descarbonización y Transición Energética, a la vista de la propuesta del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental,

RESUELVE,

Que a los solos efectos ambientales, con la aplicación de las medidas preventivas y correctoras propuestas por el promotor y las contenidas en el presente informe de impacto ambiental, las cuales prevalecerán frente a las anteriores en caso de discrepancia, y sin perjuicio de la obligatoriedad de cumplir con la normativa aplicable y de contar con las autorizaciones de los distintos órganos competentes en el ejercicio de sus respectivas atribuciones **NO ES PREVISIBLE que el Proyecto de Modificación de las instalaciones de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos** ubicadas en el término municipal de Campo Real, promovido por ILUNION RECICLADOS, S.A., **tenga efectos ambientales significativos sobre el medio ambiente, NO considerándose por tanto necesario que sea sometido al procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental ordinaria** previsto en la Sección 1ª del Capítulo II del Título II de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*, **siempre que cumplan las siguientes condiciones:**

1. CONDICIONES GENERALES

- 1.1. Cualquier modificación de las características del proyecto de modificación, que pueda tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, tal y como establece el artículo 7.2.c) de la citada *Ley 21/2013* requerirá de un nuevo procedimiento de Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada. En caso de posibles modificaciones

significativas de las características del proyecto a realizar, se deberá efectuar consulta a esta Dirección General.

- 1.2. Se deberá cumplir lo establecido en *el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, no pudiéndose llevar a cabo la ampliación en tanto no se disponga de la correspondiente resolución de modificación sustancial de la Autorización ambiental integrada. Se emplearán las Mejores Tecnologías Disponibles establecidas para la actividad.
- 1.3. Se deberá comunicar a esta Dirección General de Descarbonización y Transición Energética, al menos con una semana de antelación, la fecha prevista para el inicio de la ejecución de la modificación.
- 1.4. El Análisis de Riesgos Medioambientales se deberá actualizar cuando se produzcan modificaciones sustanciales en la actividad, instalación o en la autorización sustantiva, conforme se establece en el artículo 34.3 del *Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre*.
- 1.5. Según se establece en la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*, cuando el titular resulte responsable, se deberán adoptar y ejecutar las medidas necesarias de prevención, de evitación y de reparación de daños medioambientales y sufragar sus costes, cualquiera que sea la cuantía.
- 1.6. La instalación, así como las modificaciones a incorporar, deberán cumplir con lo establecido en los distintos reglamentos de seguridad industrial, en caso de que se encuentre incluida en sus ámbitos de aplicación, y se deberá presentar la documentación técnica establecida en cada uno de ellos ante la Dirección General de Promoción Económica e Industrial con carácter previo a la puesta en servicio.
- 1.7. Se atenderá a lo indicado en el informe emitido por la Dirección General de Salud Pública en fecha 18 de julio de 2022 en lo referente al cumplimiento del *Real Decreto 451/2020, de 10 de marzo, sobre control y recuperación de las fuentes radiactivas huérfanas*, al mantenimiento de las medidas adecuadas de protección contra incendios, actualización del Plan de autoprotección y a las medidas a aplicar en caso de producirse posibles problemas de plagas, cuya documentación, en su caso, se deberá presentar en el órgano competente en la materia.
- 1.8. Con objeto de minimizar los efectos sobre el cambio climático se implantarán las medidas de ahorro y eficiencia energética que resulten viables, tales como instalación de sistemas de climatización, ventilación e iluminación de última generación, alumbrado tipo LED, e implantación de sistemas de energías renovables, como placas fotovoltaicas en la cubierta de las naves.



2. CONDICIONES RELATIVAS A LA FASE PREVIA DE PUESTA EN MARCHA

- 2.1. Se deberá comunicar a esta Dirección General de Descarbonización y Transición Energética, al menos con una semana de antelación, la fecha prevista para el inicio de la ejecución de la modificación.
- 2.2. En caso de que se produjeran afecciones accidentales no previstas, serán aplicadas las medidas correctoras y de restitución adecuadas.
- 2.3. Los diferentes residuos generados durante la adaptación de las instalaciones se gestionarán de acuerdo con lo previsto en la *Ley 5/2003, de 20 de marzo, de Residuos de la Comunidad de Madrid* y normativa específica que le sea de aplicación.

3. CONDICIONES RELATIVAS A LA FASE DE OPERACIÓN

3.1. CONDICIONES RELATIVAS AL VERTIDO DE AGUAS RESIDUALES

- 3.1.1. Queda prohibido verter al Sistema Integral de Saneamiento (SIS) cualquier otra sustancia que no se corresponda con vertidos sanitarios, y especialmente los compuestos y materias que de forma enumerativa quedan agrupados, por similitud de efectos, en el Anexo I: "Vertidos Prohibidos" de la *Ley 10/1993, de 26 de octubre, modificado por el Decreto 57/2005, de 30 de junio*, así como los vertidos radioactivos.
- 3.1.2. Conforme al artículo 16 de la *Ley 10/1993, de 26 de octubre*, se deberán adoptar las medidas adecuadas para evitar vertidos accidentales de efluentes, que puedan ser potencialmente peligrosos para la seguridad de las personas, el medio ambiente, las instalaciones de la depuradora de aguas residuales y/o la propia red de alcantarillado.

Asimismo, conforme al artículo 6 de la *Ley 10/1993, de 26 de octubre*, queda prohibida la dilución de los vertidos con el fin de conseguir niveles de concentración que posibiliten su evacuación al SIS.
- 3.1.3. Deberán efectuarse las tareas de mantenimiento oportunas para conservar en buen estado las redes de saneamiento y conducciones de las que disponga la instalación, así como los separadores de grasas.

3.2. CONDICIONES RELATIVAS A LA PROTECCIÓN DE LA CALIDAD DEL AIRE

- 3.2.1. Los focos de la instalación se catalogarán según 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*, y se les aplicarán los controles exigidos que se determinen en la modificación de la Autorización Ambiental Integrada, de acuerdo a su condición

- 3.2.2. Cualquier modificación de los focos, sistemas de depuración de gases o aumento significativo del caudal de generación de emisiones, deberá ser comunicada al Área de Control Integrado de la Contaminación.
- 3.2.3. En todo caso, los sistemas de tratamiento de gases deberán estar plenamente operativos siempre que los focos estén en funcionamiento. En el caso de disfunción de los sistemas mencionados se deberá proceder a la parada del foco de emisión correspondiente.
- 3.2.4. Los focos de emisión a la atmósfera deberán tener una altura tal que cumpla con los requisitos establecidos en la Instrucción Técnica ATM-E-EC-01 "Cálculo de altura de focos canalizados", aprobada por *Decreto 56/2020, de 15 de julio, del Consejo de Gobierno de la Comunidad de Madrid*.
- 3.2.5. Los focos de emisión existentes en las instalaciones, así como los que se instalen nuevos, deberán estar inequívocamente identificados y adaptados a los requisitos establecidos en las Instrucciones Técnicas correspondientes, recogidas en el *Decreto 56/2020, de 15 de julio, del Consejo de Gobierno, por el que se aprueban Instrucciones Técnicas en materia de vigilancia y control y criterios comunes que definen los procedimientos de actuación de los organismos de control autorizados de las emisiones atmosféricas de las actividades incluidas en el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera*.
- 3.2.6. Se deberá disponer de un sistema de mantenimiento adecuado de las instalaciones y de los equipos que generen emisiones a la atmósfera. En este sistema deberán quedar reflejadas las tareas a realizar, el responsable de su ejecución y su periodicidad, las cuales estarán basadas en las instrucciones del fabricante y la propia experiencia en la operación de los mencionados sistemas. La realización de estas tareas de mantenimiento deberá quedar reflejada en el registro de controles a la atmósfera.
- No obstante, se precisará el control sistemático de los mismos para su comprobación y, en caso necesario, la implementación de nuevas medidas correctoras.
- 3.2.7. En la fase de extracción de los gases contenidos en los equipos de frío se implantarán las medidas necesarias para minimizar las emisiones difusas de contaminantes a la atmósfera. El sistema deberá de contar con los elementos de estanqueidad necesarios para evitar fugas y cumplir las condiciones técnicas establecidas en la normativa aplicable.
- 3.2.8. Con objeto de evitar las emisiones derivadas de actividades que produzcan gases de efecto invernadero y sustancias que agotan la capa de ozono y en especial los gases fluorados, se deberán cumplir los requisitos técnicos especificados en el *Real Decreto 115/2017, de 17 de febrero, por el que se regula la comercialización y manipulación de gases fluorados y equipos basados en los mismos*, así como la



certificación de los profesionales que los utilizan y por el que se establecen los requisitos técnicos para las instalaciones que desarrollen actividades que emitan gases fluorados, sin perjuicio de lo establecido en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, y en el *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.

- 3.2.9. La manipulación de disolventes, productos con contenido en disolvente y sus residuos se realizará, en la medida de lo posible, evitando la fuga o emisiones de compuestos orgánicos volátiles. Los envases de todos estos productos se encontrarán tapados en todo momento.
- 3.2.10. Se minimizarán los transportes necesarios optimizando rutas y recorridos de recogida, y almacenando los residuos y materiales hasta completar cargas enteras de los vehículos de transporte al gestor final.
- 3.2.11. Se tomarán cuantas medidas sean necesarias para minimizar la producción y dispersión del polvo durante el funcionamiento de la actividad, así como las emisiones derivadas del transporte.
- El transporte de los residuos se llevará a cabo preferentemente en camiones cubiertos y se adecuará la velocidad de circulación de los vehículos para reducir sus emisiones.
 - En los viales y accesos de tránsito y de trabajo deberán llevarse a cabo las medidas de mantenimiento de la solera, de forma que se minimicen la suspensión de partículas.
 - Durante el proceso de carga/descarga, se mantendrán los vehículos encendidos el menor tiempo posible, con el fin de reducir las emisiones a la atmósfera de los mismos y se implantarán las medidas necesarias para minimizar las emisiones de materiales particularizados.

3.3. CONDICIONES RELATIVAS A LA GESTIÓN DE RESIDUOS

- 3.3.1. La actividad se desarrollará conforme a lo establecido en la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de Residuos y Suelos Contaminados para una Economía Circular*, la *Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid*, el *Real Decreto 110/2015 de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos* y sus modificaciones posteriores, el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*, y el *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos*.
- 3.3.2. El tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos o de residuos similares que contengan clorofluorocarbonos (CFC), hidroclorofluorocarbonos (HCFC), hidrofurocarbonos (HFC) o hidrocarburos (HC), se deberá realizar de acuerdo con las prescripciones técnicas derivadas del Anexo XIII del *Real Decreto*

110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, modificado por el Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo.

- 3.3.3. Con carácter general los residuos peligrosos se almacenarán en envases estancos y cerrados, etiquetados y protegidos de las condiciones climatológicas. Aquellos envases que contengan residuos susceptibles de generar derrames deberán agruparse en zonas correctamente acondicionadas, sobre superficies pavimentadas e impermeables, y dentro de cubetos o bandejas de seguridad, para evitar la posible contaminación del medio como consecuencia de derrames o vertidos. En ningún caso, obstaculizarán el tránsito ni el acceso a los equipos de seguridad.
- 3.3.4. No se almacenarán residuos fuera de las zonas especificadas, debiendo estar claramente separadas y señalizadas por tipologías. No se podrán almacenar sobre el mismo cubeto residuos incompatibles cuya mezcla aumente sus riesgos asociados o dificulte operaciones de gestión posteriores.
- 3.3.5. Los residuos de carácter peligroso se almacenarán en un recinto cubierto específicamente destinado para ello, con solera impermeabilizada y con acceso restringido, durante un plazo inferior a los 6 meses.
- 3.3.6. El destino final de los residuos será en todo caso un gestor autorizado y se aplicará la jerarquía de tratamiento prevista en la legislación vigente.
- 3.3.7. Se debe informar inmediatamente al Área de Control Integrado de la Contaminación en caso de desaparición, pérdida o escape de residuos peligrosos, o de aquellos que por su naturaleza o cantidad puedan dañar el medio ambiente, y cualquier incidencia acaecida relacionada con la producción y gestión de residuos.
- 3.3.8. La instalación deberá disponer de los equipos previstos en el artículo 34, relativo al Anexo VIII "Condiciones de almacenamiento en las instalaciones de recogida y almacenamiento" del *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero*, por el que se modifica el *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*.

3.4. CONDICIONES RELATIVAS AL RUIDO

- 3.4.1. La actividad se desarrollará de acuerdo a lo establecido en la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido y el *Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003 en lo referente a la zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas*.
- 3.4.2. Se deberán realizar las revisiones y actuaciones periódicas de mantenimiento de los equipos y establecer las medidas preventivas y correctoras de carácter general



necesarias para mantener los niveles de emisión de ruido dentro de los límites establecidos por la normativa aplicable.

- 3.4.3. Los nuevos equipos generadores de ruido y vibraciones se alojarán en el interior de naves. Para la adquisición de maquinaria se tendrán en cuenta factores como homologación, emisión de ruidos y control de calidad, entre otras.

3.5. CONDICIONES RELATIVAS A LA PROTECCIÓN DE LOS SUELOS Y LAS AGUAS

- 3.5.1. Con carácter general, y tal como se indica en el proyecto, todas aquellas zonas de la instalación en donde vayan a desarrollarse actividades susceptibles de contaminar las aguas superficiales o subterráneas, deberán de estar debidamente impermeabilizadas y además confinadas para evitar desbordamientos hacia zonas no impermeabilizadas, o en definitiva proceder de otras maneras tales que se evite la mencionada contaminación. Todas las zonas de proceso se encontrarán pavimentadas.
- 3.5.2. Se deberá garantizar la estanqueidad e impermeabilización de los pavimentos para lo que se realizará una comprobación periódica de su estado. Se efectuará un correcto mantenimiento del área de residuos almacenados.
- 3.5.3. Se deberán establecer protocolos de actuación ante los derrames accidentales de sustancias peligrosas. Si accidentalmente se produjera algún vertido, se procederá a recogerlos, para su posterior gestión como residuos peligrosos. Se dispondrá de un recipiente con material absorbente adecuado, tipo sepiolita, para la recogida de los posibles derrames.
- 3.5.4. Los residuos líquidos (agua de condensados) se almacenará en GRG de 1000 litros y se enviará a gestor de residuos autorizado.

4. VIGILANCIA AMBIENTAL

- 4.1. El titular deberá comunicar a esta Dirección General con al menos una semana de antelación:
- Fecha de inicio del montaje de instalación de la línea de tratamiento de RAEE de la fracción de recogida FR1 (aparatos de intercambio de temperatura)
 - Fecha de su puesta en marcha.
- 4.2. Se llevarán a cabo las medidas de seguimiento y vigilancia ambiental según se determina en el documento ambiental. Si en su cumplimiento se detectaran nuevos impactos no previstos, se diseñarán e implementarán, en su caso, nuevas medidas preventivas, correctoras y/ o compensatorias.
- 4.3. Se deberá realizar un estudio de ruido con el fin de comprobar los niveles de inmisión de la instalación una vez realizadas las modificaciones previstas. En caso de superarse los valores establecidos, evaluados según lo dispuesto en el artículo 25.2 del *Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre*, se deberá remitir junto con el estudio



de ruido, una propuesta de medidas correctoras para reducir los niveles de ruido generados, junto a cronograma de actuaciones, sin perjuicio de las actuaciones que correspondan a la unidad administrativa competente en materia de disciplina ambiental. Dicho estudio de ruido se integrará en el exigido en la correspondiente modificación de la AAI para el conjunto de actividades de la planta.

- 4.4. El Programa de Vigilancia Ambiental (PVA) establecerá un sistema que garantice el cumplimiento de las medidas protectoras y correctoras. El contenido del PVA se actualizará en el caso de modificación de alguna de las características de la actividad o de los requisitos legales que le son de aplicación.

De acuerdo con el apartado 6 del artículo 47 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*, el presente informe de impacto ambiental no será objeto de recurso alguno sin perjuicio de los que, en su caso, procedan en vía administrativa o judicial frente al acto, en su caso, de autorización del proyecto.

En Madrid, a fecha de firma

**DIRECTOR GENERAL DE DESCARBONIZACIÓN
Y TRANSICIÓN ENERGÉTICA**

Firmado digitalmente por: ARLANDIS PÉREZ FERNANDO
Fecha: 2023.01.30 18:21

Fdo.: Fernando Arlandis Pérez

(Decreto 122/2021, de 30 de junio, del Consejo de Gobierno)

ILUNION RECICLADOS, S.A.
CIF A84547546

