



DIRECCIÓN GENERAL DEL MEDIO AMBIENTE

Exp.: ACIC-AAI-5.079/14

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DEL MEDIO AMBIENTE DE LA COMUNIDAD DE MADRID, POR LA QUE SE OTORGA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA AL GRUPO LAJO Y RODRÍGUEZ, CONSTITUIDO POR LAS EMPRESAS LAJO Y RODRÍGUEZ, S.A., CON CIF A-28131084, Y RECICLAJE Y FRAGMENTACIÓN, S.L., CON CIF B-80470628, PARA SUS INSTALACIONES DE VALORIZACIÓN DE MATERIALES YA CLASIFICADOS, UBICADAS EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE MEJORADA DEL CAMPO.

En el emplazamiento industrial ubicado en la C/ Duero, 17, en el Polígono Industrial "Las Acacias", del término municipal de Mejorada del Campo, se ubican los siguientes titulares desarrollando la actividad correspondiente con el epígrafe 38.32 del CNAE-2009: "Valorización de materiales ya clasificados", consistente en la realización de actividades de recuperación y reciclaje de residuos peligrosos y no peligrosos:

- LAJO Y RODRIGUEZ, S.A., (en adelante LYRSA) con CIF: A-28131084
- RECICLAJE Y FRAGMENTACIÓN, S.L., (en adelante REYFRA) con CIF: B-80470628
- REVERTIA REUSING AND RECYCLING, S.L., (en adelante REVERTIA) con CIF: B-27736768

De acuerdo con la documentación aportada, el emplazamiento industrial está ubicado en la siguiente finca:

Finca	Libro	Tomo	Folio	Referencia catastral	Registro
6.173	83	1.022	7	8811502VK5781S0001RU	Nº 2 Alcalá de Henares

Vista la documentación presentada en los trámites del procedimiento de Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI), a los efectos previstos en la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación*, modificada por *Ley 5/2013, de 11 de junio*, por la que se regula el procedimiento de AAI, así como el *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación*, previos los informes favorables de los distintos órganos competentes, se emite la presente Resolución de conformidad con los siguientes

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Mediante Resolución de la Dirección General de Calidad y Evaluación Ambiental de fecha 21 de julio de 2000 se formuló Declaración de Impacto Ambiental para el proyecto "Almacenamiento de chatarras de plomo y baterías de automoción agotadas", promovido por LYRSA y ubicado en la C/ Duero, 17, del término municipal de Mejorada del Campo.

Segundo. Mediante Resolución de la Dirección General de Calidad y Evaluación Ambiental, de fecha 12 de junio de 2003, se otorgó a LAJO Y RODRIGUEZ, S.A., autorización de gestor y productor de residuos peligrosos y no peligrosos, para sus instalaciones de la C/ Duero, 17, ubicadas en Mejorada del Campo, cuya última prórroga se produjo mediante Resolución de fecha 19 de julio de 2013.

Tercero. Mediante Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental, de fecha 17 de julio de 2008, se otorgó a RECICLAJE Y FRAGMENTACIÓN, S.L., autorización de gestor de residuos no peligrosos, para sus instalaciones de la C/ Duero, 17, ubicadas en Mejorada del Campo, cuya última prórroga se produjo mediante Resolución de fecha 9 de septiembre de 2013.

Cuarto. Mediante Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental, de fecha 12 de abril de 2013, se otorgó la Autorización administrativa establecida en la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera a la instalación de LAJO Y RODRIGUEZ, S.A, ubicada en la C/ Duero, 17, de Mejorada del Campo.

Quinto. Con fecha 14 de marzo de 2014 y referencia 10/060646.9/14, tuvo lugar la recepción de la documentación relativa a los Trámites Previos al inicio de procedimiento de AAI de la actividad "Valorización de materiales ya clasificados", promovido por GRUPO LAJO Y RODRÍGUEZ, formado por las empresas LYRSA y REYFRA, y domicilio en c/ Duero, 17, en el Polígono Industrial "Las Acacias" del término municipal de Mejorada del Campo.

Sexto. Mediante Resolución de la Dirección General de Evaluación Ambiental de 18 de febrero de 2015, se resuelve que la modificación prevista, comunicada el 5 de febrero de 2015 con referencia 10/020425.9/15, y consistente en la instalación de un puente grúa y una grúa pórtico, no requiere ser sometida a procedimiento de evaluación ambiental.

Séptimo. Con fecha 26 de mayo de 2015 y referencia 10/101578.9/15, se presentó la documentación correspondiente a la solicitud de AAI, a efectos de inicio del procedimiento de AAI previsto en la Ley 16/2002, de 1 de julio.

Octavo. Con fecha 16 de junio de 2015 y referencia 10/122288.9/15, REVERTIA solicita la incorporación al procedimiento de solicitud de AAI, de la documentación presentada el 6 de febrero de 2015 y referencia de entrada nº 10/021475.9/15, por la que solicitaba autorización como gestor de residuos peligrosos y no peligrosos para su instalación ubicada en la C/ Duero, 17, de Mejorada del Campo.

Noveno. LYRSA como propietaria de la parcela presentó el informe preliminar de suelos, con fecha 21 de febrero de 2007 y referencia 10/112112.9/07, dándose por cumplido el trámite establecido en el artículo 3.1. del Real Decreto 9/2005, de 14 de



enero, mediante Resolución de 10 de febrero de 2010. Asimismo presenta el primer informe periódico de situación del suelo, con fecha 14 de junio de 2013 y referencia 10/123219.9/13.

Décimo. Con fecha 6 de julio de 2015 y referencia 10/136147.9/15, se remite la documentación complementaria a la solicitud de AAI, solicitada anteriormente mediante escrito con fecha de salida 17 de junio de 2015 y referencia 10/123325.9/15.

Undécimo. De conformidad con lo dispuesto en el artículo 15 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, el Ayuntamiento de Mejorada del Campo emitió informe favorable de viabilidad urbanística para el actividad, con fecha 29 de septiembre de 2015.

Duodécimo. De conformidad con los artículos 17 y 18 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, se solicitaron los informes técnicos a las respectivas unidades administrativas y organismos competentes, así como al Ayuntamiento sobre la adecuación de las instalaciones en aquellas materias que son de su competencia.

Decimotercero. Con fecha 15 de octubre de 2015, y a tenor de lo dispuesto en el artículo 16 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, la documentación de la solicitud de AAI fue sometida a información pública mediante inserción del pertinente anuncio en el Boletín Oficial de la Comunidad de Madrid y exposición en el tablón de anuncios del Ayuntamiento de Mejorada del Campo, concediéndose a tal efecto un plazo de treinta días hábiles para la formulación de alegaciones.

Durante el periodo de información pública no se han recibido alegaciones.

Decimocuarto. A la vista de la documentación presentada por el titular así como de los informes emitidos por los órganos competentes en las distintas materias que se recogen en la AAI, se ha realizado una evaluación ambiental de la actividad en su conjunto y elaborado la propuesta de Resolución con objeto de someter la misma al trámite de audiencia al que se refiere el artículo 20 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*.

Decimoquinto. Se realiza trámite de audiencia de la propuesta de resolución de AAI, remitiéndose ésta a LYRSA, REYFRA, REVERTIA, Ayuntamiento de Mejorada del Campo, Canal de Isabel II Gestión, Servicio de Sanidad Ambiental y Área de Planificación y Gestión de Residuos.

Durante el referido trámite se ha recibido escrito del Canal de Isabel II Gestión el 22 de marzo de 2016 con referencia 10/058053.9/16; de los titulares el 1 de abril de 2016 y referencia 10/064697.9/16; del Área de Planificación y Gestión de Residuos el 6 de abril de 2016 con referencia 10/021629.6/16. Revisados los escritos presentados se redacta una segunda propuesta de resolución de AAI.

Asimismo con fecha 25 de mayo de 2016 y referencias 10/109905.9/16 y 10/109948.9/16, se da contestación, respectivamente, a las alegaciones presentadas por GRUPO LAJO y REVERTIA.

Decimosexto. Se realiza trámite de audiencia de la segunda propuesta de resolución de AAI, remitiéndose ésta a LYRSA, REYFRA y REVERTIA.

Durante este segundo trámite se ha recibido escrito de LYRSA y REYFRA el 10 de junio de 2016 y referencia 10/125751.9/16. Revisado este escrito se redacta la presente resolución de AAI.

Decimoséptimo. De acuerdo a lo establecido en el artículo 6 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 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación*, con fecha 1 de abril de 2016 y referencia 10/064697.9/16, se recibe el acuerdo firmado por LYRSA, REYFRA y REVERTIA en relación a la responsabilidad de cada una de las partes. Se adjunta copia de este acuerdo en el anexo IV de esta Resolución.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el artículo 9 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, modificada por la *Ley 5/2013, de 11 de junio*, la instalación de referencia requiere AAI para su explotación, dado que su actividad está incluida en los epígrafes 5.4. y 5.6. del Anexo 1 de la citada Ley.

Segundo. La tramitación del expediente se ha realizado según lo dispuesto en los artículos 14 y siguientes de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, y demás normativa sectorial.

Tercero. 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 apartado 1 del artículo 27 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados*, 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 disponer de la autorización establecida en el apartado 2 del artículo 27 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, no amparada en esta AAI, concedida por el órgano ambiental competente de la Comunidad Autónoma donde tenga su domicilio el solicitante y será válida para todo el territorio español.

Cuarto. De conformidad con el artículo 6 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*, el condicionado ambiental de la AAI otorgada a las empresas LYRSA y REYFRA, incluirá las actividades desarrolladas por las instalaciones de REVERTIA, al tratarse de actividades que se llevan a cabo en el mismo emplazamiento que LYRSA y REYFRA, guardan relación de índole técnica con su actividad y pueden tener repercusiones sobre las emisiones y la contaminación que se vaya a ocasionar.

Quinto. La instalación se encuentra incluida en el ámbito de aplicación del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados*.

Sexto. La instalación no se encuentra incluida en el ámbito de aplicación del *Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas*.



Séptimo. La instalación se encuentra incluida en el ámbito de aplicación *Real Decreto 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia*, por lo que la instalación estará a lo dispuesto en esta normativa.

En el ejercicio de las competencias que corresponden a la Dirección General del Medio Ambiente, de conformidad con el *Decreto 194/2015, de 4 de agosto, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente, Administración Local y Ordenación del Territorio*, a la vista de los anteriores antecedentes de hecho, fundamentos de derecho, normativa de aplicación, así como la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental, esta Dirección General del Medio Ambiente,

RESUELVE

Primero. Otorgar la **Autorización Ambiental Integrada**, a los efectos previstos en la *Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación*, a las instalaciones de **GRUPO LAJO Y RODRÍGUEZ**, integrado por las sociedades **LAJO Y RODRIGUEZ, S.A.** y **RECICLAJE Y FRAGMENTACIÓN, S.L.**, dedicadas a la "Valorización de materiales ya clasificados", y ubicadas en el término municipal de Mejorada del Campo, de acuerdo con las condiciones contempladas en la documentación de Solicitud de AAI, y el resto de la documentación adicional incluida en el expediente administrativo ACIC-AAI-5.079/14, y que, en cualquier caso, deberá cumplir con las medidas incluidas en los anexos que forman parte de la presente Resolución:

ANEXO I	Prescripciones técnicas y valores límite de emisión.
ANEXO II	Sistemas de control.

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

Segundo. Formular el Informe de Impacto Ambiental previsto en el artículo 42 de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre*, relativo a las instalaciones REVERTIA REUSING AND RECYCLING, S.L., determinando que el proyecto no tiene efectos significativos sobre el medio ambiente en los términos previstos en esta AAI, quedando incluida en esta AAI la autorización prevista en el apartado 1 del artículo 27 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, correspondiente a REVERTIA.

Tercero. Integrar en la AAI otorgada a LYRSA y REYFRA las actividades desarrolladas en el mismo emplazamiento, por las instalaciones de REVERTIA.

Cuarto. Delimitar la responsabilidad de LYRSA, REYFRA y REVERTIA de acuerdo a lo suscrito en el Convenio firmado por las partes el 30 de marzo de 2016.

De acuerdo al citado convenio, cada entidad mercantil responderá del cumplimiento de las obligaciones impuestas por razón de la actividad que desarrollan en el

emplazamiento, así como de cualquier consecuencia o efecto derivado de la misma, con independencia de ser o no el titular de las instalaciones que explota.

Quinto. **Dar por cumplimentado el trámite establecido en los artículos 3.4. del Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados,** para el emplazamiento donde se ubica la actividad debiendo LYRSA y REYFRA realizar los informes periódicos de situación y otras condiciones establecidas en la AAI.

Sexto. **Comunicar** que evaluado el uso, producción o emisión de sustancias peligrosas relevantes de la actividad, y teniendo en cuenta la posibilidad de contaminación del suelo y de las aguas subterráneas en el emplazamiento de la instalación, no se considera necesario solicitar el informe base relativo al estado de las aguas subterráneas, exigido en el artículo 12 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, modificado por la *Ley 5/2013, de 11 de junio*, ni los controles periódicos de las mismas establecidos en el artículo 10 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.

Séptimo. **Eximir** a la instalación, conforme a lo dispuesto en el apartado 4 del artículo 29 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, de la presentación de la comunicación previa exigible a los productores de residuos, cuya generación se produce como consecuencia de las operaciones de gestión de residuos llevadas a cabo en la instalación. No obstante, tendrán la consideración de productor de residuos a los demás efectos regulados en la citada Ley.

Octavo. **Dejar sin efecto,** en su caso, las Autorizaciones e Inscripciones Registrales que se hubieran otorgado al titular con anterioridad al otorgamiento de la AAI, en materia de contaminación atmosférica y producción y gestión de residuos, excluidas la de transportista y la prevista en el apartado 2 del artículo 27 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*. Igualmente, se dejan extinguidas las condiciones que se hubieran establecido en las Resoluciones de Evaluación Ambiental o de Calificación Ambiental previas a la AAI.

Noveno. **Revisar** las condiciones de la AAI en el plazo de cuatro años a partir de la publicación de la decisión sobre las conclusiones relativas a las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) de la principal actividad de la instalación, y en su defecto cuando los avances en las mejores técnicas disponibles permitan una reducción significativa de las emisiones.

A estos efectos, a instancia de la autoridad competente, el titular presentará a esta Dirección General toda la información necesaria para la **revisión de las condiciones de la Autorización**, con inclusión de los resultados de los controles de los diferentes ámbitos, y otros datos que permitan una comparación del funcionamiento de la instalación con las mejores técnicas disponibles descritas en la decisión sobre las conclusiones relativas a las MTDs aplicables y con los niveles de emisión asociados.

Décimo. **Comunicar** que, en caso de realizarse alguna modificación en las instalaciones o en su proceso productivo, se deberá notificar esta intención al Área de Control Integrado de la Contaminación, con el fin de determinar si la modificación es o no sustancial. Si se determinara que la modificación es sustancial, se deberá solicitar modificación de la AAI otorgada, de acuerdo con el artículo 15 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.



En cualquier caso, la AAI podrá ser revisada de oficio, cuando concurren algunas de las circunstancias especificadas en la normativa vigente relativa a la prevención y control integrado de la contaminación.

Undécimo. Extinguir la AAI cuando concorra una de las siguientes circunstancias:

- La declaración de concurso de acreedores de LYRSA y/o REYFRA.
- Extinción de la personalidad jurídica de la empresa.
- Cuando desaparecieran las circunstancias que motivaron el otorgamiento de la AAI.
- Como consecuencia del incumplimiento grave o reiterado de las condiciones de la AAI.

Duodécimo. Incluir a la instalación por parte del órgano competente, en un Programa de Inspección Medioambiental, de acuerdo con el análisis de sus efectos ambientales relevantes. Una vez se realicen las inspecciones, se procederá conforme a lo establecido en el artículo 24.5. del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.

Decimotercero. Considerar infracción administrativa en materia de prevención y control integrados de la contaminación, según el artículo 30 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, el incumplimiento del condicionado de la AAI, pudiendo dar lugar a la adopción de las medidas de Disciplina Ambiental contempladas en los artículos 31 y siguientes del Título IV de la referida Ley.

Igualmente, el incumplimiento de las obligaciones que impone la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Ambiental*, dará lugar a todas o a algunas de las sanciones contempladas en el artículo 38 de la citada Ley. No obstante, en el caso de que las actuaciones previstas en la Ley de responsabilidad medioambiental se consiguieran por aplicación de otras leyes sectoriales, será de aplicación el régimen de infracciones y sanciones previsto en dichas leyes sectoriales.

Decimocuarto. Disponer de un Seguro de Responsabilidad Civil que cubra, en todo caso, las indemnizaciones debidas por muerte, lesiones o enfermedad de las personas; indemnizaciones por daños en las cosas y los costes de reparación y recuperación del medio ambiente alterado (artículo 6 del *Real Decreto 833/1988*), cuya cobertura mínima para cada una de las siguientes empresas, sea de:

- LYRSA de 1.200.000,00.- € (UN MILLÓN DOSCIENTOS MIL EUROS).
- REYFRA de 1.000.000,00.- € (UN MILLÓN DE EUROS).
- REVERTIA de 600.000.- € (SEISCIENTOS MIL EUROS)

Decimoquinto. Disponer 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*, 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. La cuantía mínima de dicha fianza para cada una de las siguientes empresas será de:

- LYRSA de 93.500,00.- € (NOVENTA Y TRES MIL QUINIENTOS EUROS).
- REYFRA de 82.000,00.- € (OCHENTA Y DOS MIL EUROS).
- REVERTIA de 2.000.- € (DOS MIL EUROS).

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 el Viceconsejero de Medio Ambiente, Administración Local y Ordenación del Territorio, conforme a lo establecido en el artículo 114.1 de la *Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común*.

Madrid, 30 de junio de 2016

EL DIRECTOR GENERAL
DE MEDIO AMBIENTE

Fdo.: ~~Mariano González Sáez~~
(Nombramiento por Decreto 101/2015, de 7 de julio, del Consejo de Gobierno)

LAJO Y RODRÍGUEZ, S.A. y
RECICLAJE Y FRAGMENTACIÓN, S.L.
C/ Duero, 17, Polígono Industrial "Las Acacias"
28840 Mejorada del Campo (Madrid)



ANEXO I

PRESCRIPCIONES TÉCNICAS Y VALORES LÍMITE DE EMISIÓN

1. CONDICIONES RELATIVAS AL VERTIDO DE AGUAS RESIDUALES

- 1.1. Todas las canaletas y arquetas de recogida de derrames existentes en las áreas de almacenamiento de residuos peligrosos serán estancas. No se permite la existencia de ningún sumidero o evacuación dentro de la nave donde se lleva a cabo la actividad de gestión de residuos que sea conducida a la red de saneamiento.
- 1.2. En el caso de que se produjeran vertidos líquidos industriales a la red de saneamiento, éstos estarán sujetos a las limitaciones que se establecen en los anexos de la *Ley 10/1993, de 26 de octubre, sobre vertidos líquidos industriales al Sistema Integral de Saneamiento*, modificado por el *Decreto 57/2005, de 30 de junio, por el que se revisan los Anexos de la Ley 10/1993, de 26 de octubre*.
- 1.3. Queda prohibido verter al Sistema Integral de Saneamiento (SIS) 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.

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.

- 1.4. Los puntos de vertido al SIS de las instalaciones son los indicados a continuación. Cualquier modificación del número de puntos de vertido deberá ser comunicada al Área de Control Integrado de la Contaminación:

Id. Punto de Vertido	Tipo de Vertido	Depuración previa al vertido al SIS
1 (A la entrada de LYRSA)	Sanitarias Pluviales Limpieza	SI (separador de hidrocarburos)
2 (A la entrada de LYRSA)		SI (separador de hidrocarburos)
3 (A la entrada de REYFRA)		SI (separador de hidrocarburos)

- 1.5. Cada una de las redes de saneamiento dispondrá de una arqueta de registro para el control de efluentes líquidos que permita la obtención de muestras y la realización de mediciones de caudal o de cualquier otro parámetro característico del vertido.
- 1.6. Deberán realizarse retiradas periódicas, por gestor autorizado, de los lodos depositados en los separadores de hidrocarburos existentes. Estas retiradas deberán ser registradas.
- 1.7. 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.

2. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

- 2.1. 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*, los focos de emisiones a la atmósfera de la instalación se catalogan de la siguiente forma:

FOCOS DE PROCESO de LYRSA					
Id Foco	CAPCA		Potencia térmica nominal (kWt)	Sistemático	Sistema depuración
	Grupo	Código			
Foco 1. Planta fragmentadora. Desempolvado	B	09 10 09 06	---	SI	SI
Foco 2. Planta de tratamiento RAEE. Desempolvado	B	09 10 09 06	---	SI	SI
Foco 3. Planta de tratamiento RAEE. Tratamiento fase II	B	09 10 09 06	---	SI	SI

FOCOS DE COMBUSTIÓN de LYRSA					
ID Foco	CAPCA		Potencia térmica nominal (kWt)	Sistemático	Sistema depuración
	Grupo	Código			
Foco 4. Grupo motobomba PCI	---	02 01 05 04	95	NO	NO
Foco 5. Grupo motobomba PCI	---	02 01 05 04	19,11	NO	NO
Foco 6. Grupo electrógeno SAI	---	02 01 05 04	32	NO	NO
Foco 7. Grupo electrógeno SAI	---	02 01 05 04	17	NO	NO

- 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.
- 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.
- 2.4. Se deberán cumplir los siguientes valores límite de emisión (VLE) en los focos de emisión de gases, como valores medios diarios expresados en condiciones normales de presión y temperatura del gas seco (101'3 kPa, 273'15 K) y condiciones reales de oxígeno.



Identificación del foco	Parámetro	VLE
Foco 1	Partículas sólidas	50 mg/Nm ³
Foco 2		

Se cumplirá el valor límite de emisión si la media de las tres medidas realizadas no supera el VLE y ninguna de las medidas individuales superará el VLE multiplicado por 1,4.

Para el establecimiento de los VLE se ha tenido en cuenta el BREF "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries" (agosto 2006).

- 2.5. Tanto el gas de proceso captado tras la etapa de trituración de los frigoríficos, como el gas de proceso captado en los dos tornillos sinfín-calentadores, serán enviados al filtro de policia, previo paso bien por el filtro de mangas del molino, bien por dos filtros auxiliares de partículas de fibra sintética antiestática, respectivamente. Tras su paso por el filtro de policia la corriente de gas resultante será sometida a un enfriamiento en un lavador de columna, pasando posteriormente por un condensador de agua donde, antes de la etapa de compresión, se conseguirá eliminar la humedad de la corriente de gas. Por último, se someterá a la misma a un tratamiento criogénico para licuar los gases refrigerantes residuales y almacenarlos en una botella que impide su emisión a la atmósfera.

El agente refrigerante de la etapa de criogenia (nitrógeno) debe encontrarse a una temperatura ≤ -196 °C. Igualmente, la temperatura de los gases a tratar, a su paso por el tratamiento criogénico, será ≤ -85 °C. Se realizará un registro en continuo de la temperatura de los gases a tratar al pasar por el tratamiento criogénico para asegurar el correcto funcionamiento de dicho tratamiento.

Los gases procedentes del tratamiento criogénico, antes de evacuarse a la atmósfera, serán tratados en un lecho molecular de zeolitas.

Se parará la fase II de tratamiento de frigoríficos (Planta de trituración), si no se cumplen los criterios de temperatura establecidos anteriormente para la etapa criogénica.

- 2.6. Los focos de emisión existentes deberán estar adaptados a los requisitos establecidos en la *Instrucción Técnica IT-ATM-E-EC-02: "Adecuación de focos estacionarios canalizados para la medición de las emisiones"*, publicada en la página web: www.madrid.org.
- 2.7. Los nuevos focos de emisión a la atmósfera, deberán tener una altura tal que cumpla con los requisitos establecidos en la *Instrucción Técnica ATM-E-EC01 "Cálculo de altura de focos canalizados"*, publicada en la página web: www.madrid.org.
- 2.8. 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 de registro de controles a la atmósfera.

2.9. Emisiones atmosféricas difusas

- 2.9.1. En la instalación se producen emisiones difusas a la atmósfera, principalmente de material particulado. Estas emisiones proceden de la manipulación de los distintos materiales metálicos y no metálicos, sobre todo si estas operaciones se producen en el exterior de zonas cubiertas.

Denominación	CAPCA	
	Grupo	Código
Emisiones difusas de las actividades realizadas en el exterior y de las naves abiertas (prensas, cizallas, almacenamiento, manipulación de materiales, etc.)	B	09 10 09 50

- 2.9.2. Se establecerán las medidas oportunas para evitar la puesta en suspensión y dispersión del material pulverulento que puedan generar en las manipulaciones y almacenamientos de chatarra, como por ejemplo, el riego de los acopios de chatarra localizados fuera de zonas cubiertas, fundamentalmente en periodos secos.
- 2.9.3. En la medida de lo posible, los residuos metálicos de menor tamaño, como pueden ser las virutas procedentes del mecanizado, se almacenarán en naves cubiertas.
- 2.9.4. Se mantendrán limpios los viales, estableciéndose una frecuencia para su barrido.
- 2.9.5. La extracción de gases refrigerantes contenidos en los equipos de frío se realizará de forma que se recoja en su totalidad. 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. CONDICIONES RELATIVAS A LOS RESIDUOS

- 3.1. La actividad se desarrollará conforme a lo establecido en la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados*, el *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo, 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*, y su normativa de desarrollo y la AAI.
- 3.2. La actividad de REYFRA se identificará en lo referente a la producción y/o gestión de residuos, con el número de identificación asignado (**AAI/MD/G16/16181**), utilizándose asimismo como identificadores del centro el número de identificación medioambiental (**NIMA 2800023961**) y como procesos (NP), a los que se asocia cada tipo de residuo, los señalados en la presente Resolución.
- 3.3. La actividad de LYRSA se identificará en lo referente a la producción y/o gestión de residuos, con el número de identificación asignado (**AAI/MD/G18/16180**),



utilizándose asimismo como identificadores del centro el número de identificación medioambiental (**NIMA 2800005459**) y como procesos (NP), a los que se asocia cada tipo de residuo, los señalados en la presente Resolución.

- 3.4. La actividad de REVERTIA se identificará en lo referente a la producción y/o gestión de residuos, con el número de identificación asignado (**AAI/MD/G18/16182**), utilizándose asimismo como identificadores del centro el número de identificación medioambiental (**NIMA 2800088820**) y como procesos (NP), a los que se asocia cada tipo de residuo, los señalados en la presente Resolución
- 3.5. Cualquier modificación en cuanto a procesos, tipologías de los residuos producidos y/o gestionados, formas de agrupamiento, pretratamiento o tratamiento "in situ" de los mismos, diferentes a los referidos en la documentación aportada para la obtención de la presente autorización, serán comunicados al Área de Control Integrado de la Contaminación.
- 3.6. Con carácter general todos 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.
- 3.7. No se podrán almacenar sobre el mismo cubeto residuos incompatibles cuya mezcla aumente sus riesgos asociados o dificulte operaciones de gestión posteriores.
- 3.8. 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.
- 3.9. En caso de traslado de residuos deberá cumplirse con lo establecido en el artículo 25 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio* y el *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo*.

En el caso de realizar traslados de residuos desde o hacia países fuera del territorio nacional deberá actuar conforme a lo establecido en el artículo 26 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, y en el *Reglamento (CE) nº 1013/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo del 14 de junio de 2006, relativo al traslado de residuos*.

- 3.10. 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 22/2011, de 28 de julio*.
 - 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.

3.11. 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) Proporcionar a las Entidades Locales información sobre los residuos que les entreguen cuando presenten características especiales, que puedan producir trastornos en el transporte, recogida, valorización o eliminación.
- d) Mantener los residuos almacenados en condiciones adecuadas de higiene y seguridad mientras se encuentren en su poder.
- e) 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.
- f) 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 14 del *Real Decreto 833/1988, de 20 de julio*, (modificado a partir del 1 de junio de 2015).

3.12. Los residuos domésticos generados se gestionarán independientemente de los residuos industriales producidos por la actividad industrial. El resto de residuos no peligrosos serán gestionados adecuadamente de acuerdo a su naturaleza y composición, y a los principios de jerarquía establecidos en la legislación vigente en materia de residuos.

3.13. Todos los efluentes que contengan sustancias tóxicas o peligrosas que puedan generarse en las operaciones de mantenimiento de maquinaria o taller serán gestionados como residuos peligrosos. En ningún caso se incorporarán efluentes procedentes de la actividad de estas áreas a la red de saneamiento de las instalaciones.

3.14. La instalación puede generar con carácter eventual otros residuos no expresamente contemplados en esta AAI, que se incluirán en la Memoria Anual de Actividades de producción de residuos. Los residuos se codificarán de conformidad con la Lista Europea de Residuos publicada mediante la *Orden MAM 304/2002, de 8 de febrero*, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos.

3.15. Los residuos generados serán objeto de incorporación al proceso de gestión que corresponda, en todos aquellos casos en que sea posible, de acuerdo a su naturaleza, estabilidad y compatibilidad.

Cuando los residuos sean entregados a otros gestores autorizados para su tratamiento, la gestión se documentará de conformidad con la legislación vigente y serán objeto de declaración en la correspondiente Memoria Anual.



3.16. La asignación de los códigos conforme a la lista Europea de Residuos no es exhaustiva, debiendo adaptarse en caso necesario a los capítulos y especificaciones del citado catálogo. La documentación relativa a la gestión y producción de residuos incluirá, en su caso, los correspondientes códigos de identificación asignados de conformidad con la normativa aplicable.

3.17. Condiciones específicas relativas a la gestión de residuos

3.17.1. La gestión de residuos deberá cumplir las obligaciones impuestas en el artículo 20 de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, y en los artículos 49 y siguientes de la *Ley 5/2003, de 20 de marzo*.

3.17.2. Los residuos generados en los procesos de gestión serán objeto de almacenamiento en la propia instalación hasta su entrega a gestor autorizado de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente.

3.17.3. Para cada residuo admisible, los titulares deberán celebrar un Contrato de Tratamiento con el operador que pretenda trasladar o hacer trasladar los residuos para su tratamiento, con al menos el contenido establecido en el artículo 5 del *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo*.

3.17.4. La gestión de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos se realizará conforme al *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*.

En este sentido, y dado que el citado Real Decreto establece nuevas obligaciones, una vez se adopten por parte de la Comisión de Coordinación en materia de residuos los criterios comunes para la aplicación del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, se comunicará a LYRSA, REYFRA y REVERTIA para que acrediten el cumplimiento de dichas obligaciones en el plazo que al efecto se establezca.

3.17.5. Para los residuos admitidos en la instalación cuyo traslado esté sometido a notificación previa según el *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo*, el Contrato de Tratamiento incluirá un N° de Aceptación cuyo formato se ajustará al formato E3L y cuya numeración seguirá el siguiente modelo:

LYRSA:	DA302800005459AAAANNNNNNN
REYFRA:	DA302800023961AAAANNNNNNN
REVERTIA:	DA302800088820AAAANNNNNNN

Siendo:

DA: tipo de documento (Documento de Aceptación)

30: indica que numera el documento un gestor de residuos

28000XXXXX: indica el NIMA del gestor (10 dígitos)

AAAA: año en que se emite el documento (4 dígitos)

NNNNNNN: número secuencial (7 dígitos) que se reinicia cada año

3.17.6. Con carácter previo a la aceptación de un residuo-se celebrará un contrato de tratamiento con el gestor autorizado para la valorización o eliminación del mismo.

- 3.17.7. Para todos los residuos objeto de gestión se definirá un Protocolo de caracterización y admisión de residuos tratados en la instalación, en el que se inspeccione cada entrada y se registre para cada recepción: el proveedor, la fecha de entrada, la cantidad suministrada, el origen, naturaleza, características y clasificación de los residuos recepcionados, así como las causas por las que procede o no su admisión. La documentación de los residuos recibidos en el centro se archivarán indicando el destino final dentro de las instalaciones. Se asegurará la trazabilidad de todos los residuos tratados.
- 3.17.8. A la recepción de los residuos, se llevará a cabo un control de admisión que permita asegurar que son exclusivamente los autorizados. Como mínimo, se realizará:
- El control de la documentación de los residuos.
 - La inspección visual de los residuos en la zona de recepción, para confirmar que los residuos que lleguen a la instalación coinciden con los reflejados en los documentos que los acompañan, se reciben en perfecto estado y sin elementos extraños o ajenos al residuo.
 - Se comprobará que los residuos están debidamente envasados y etiquetados y que se cumple con lo especificado sobre criterios de admisión en los Contratos de Tratamiento de los residuos.
- 3.17.9. El titular será responsable de los daños y perjuicios ocasionados a terceros, en sus personas o bienes, o al medio ambiente a partir del momento en que adquiere la posesión de los residuos.
- 3.17.10. En las instalaciones públicas de tratamiento de residuos de la Comunidad de Madrid no serán admisibles residuos cuyo centro generador esté ubicado fuera de su ámbito territorial. Tampoco serán admisibles los envases que hayan servido como recipientes para el traslado de dichos residuos a las instalaciones del titular.

3.18. Gestión de residuos realizada por REYFRA

- 3.18.1. **Residuos no peligrosos:** La instalación gestionará residuos que tengan consideración de no peligrosos, que por tanto no estén incluidos en la definición del artículo 3, párrafo e) de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados*, y específicamente los que se relacionan a continuación, y siempre que cumplan los criterios establecidos en esta Resolución.

Las operaciones realizadas de acuerdo con lo establecido en los Anexos I y II de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, así como los procesos, residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos, son los siguientes:

Operación y proceso realizado por REYFRA	
Proceso NP01:	Clasificación y fragmentación de vehículos descontaminados y otros residuos metálicos no peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11
RESIDUOS ADMISIBLES	



LER	Descripción
VEHÍCULOS AL FINAL DE SU VIDA ÚTIL DESCONTAMINADOS	
16 01 06	Vehículos al final de su vida útil que no contengan líquidos ni otros componentes peligrosos.
RESIDUOS DE METALES FÉRRICOS Y NO FÉRRICOS NO PELIGROSOS	
16 01 17	Metales férreos
16 01 18	Metales no ferrosos
COMPONENTES Y ELEMENTOS METÁLICOS DE EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS SIN COMPONENTES PELIGROSOS	
19 12 02	Metales férreos
19 12 03	Metales no férreos
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15
RESIDUOS DE METALES FÉRREOS	
17 04 05	Hierro y acero
ENVASES METÁLICOS NO CONTAMINADOS	
15 01 04	Envases metálicos
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
19 10 01	Residuos de hierro y acero
19 10 02	Residuos no férreos
19 10 03*	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo que contienen sustancias peligrosas
19 10 04	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03
19 10 06	Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05
19 10 05 *	Otras fracciones que contienen sustancias peligrosas
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none">Únicamente podrán admitirse vehículos al final de su vida útil descontaminados y desmontados de conformidad con el <i>Real Decreto 1383/2002, de 20 de diciembre, sobre gestión de vehículos al final de su vida útil</i>, procedentes de un Centro Autorizado de Gestión de Vehículos al Final de su Vida Útil.El destino de los residuos metálicos clasificados y/o serán fundiciones y otros gestores autorizados, que en cualquier caso deberán asegurar la valorización material del residuo.	

Proceso realizado por REYFRA	
Proceso NP02:	Almacenamiento de vehículos descontaminados y otros residuos metálicos no peligrosos
Operación	R13 Acumulación de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R12
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
VEHÍCULOS AL FINAL DE SU VIDA ÚTIL DESCONTAMINADOS	

16 01 06	Vehículos al final de su vida útil que no contengan líquidos ni otros componentes peligrosos.
COMPONENTES Y ELEMENTOS METÁLICOS DE EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS SIN COMPONENTES PELIGROSOS	
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15
19 12 02	Metales férreos
19 12 03	Metales no férreos
RESIDUOS DE METALES FÉRREOS	
17 04 05	Hierro y acero
ENVASES METÁLICOS NO CONTAMINADOS	
15 01 04	Envases metálicos
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación y fragmentación, los residuos generados son los mismos que los admisibles	

3.19. Gestión de residuos realizada por LYRSA

- 3.19.1. **Residuos no peligrosos:** La instalación gestionará residuos que tengan consideración de no peligrosos, que por tanto no estén incluidos en la definición del artículo 3, párrafo e) de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados*, y específicamente los que se relacionan a continuación, y siempre que cumplan los criterios establecidos en esta Resolución.

Las operaciones realizadas de acuerdo con lo establecido en los Anexos I y II de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, y el Anexo XVI del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*, así como los procesos, residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos, son los siguientes:

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP01:	Clasificación, cizallado y/o compactación de residuos metálicos no peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
RESIDUOS DEL TRATAMIENTO FÍSICO Y MECÁNICO DE SUPERFICIE DE METALES NO PELIGROSOS	
12 01 01	Limaduras y virutas de metales férreos
12 01 02	Polvo y partículas de metales férreos
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no férreos
12 01 04	Polvo y partículas de metales no férreos
12 01 13	Residuos de soldadura
ENVASES METÁLICOS VACÍOS NO CONTAMINADOS	



15 01 04	Envases metálicos
RESIDUOS DE METALES FÉRRICOS Y NO FÉRRICOS NO PELIGROSOS	
10 02 10	Cascarilla de laminación
10 05 01	Escorias de la producción primaria y secundaria
10 09 03	Escorias de horno
16 01 17	Metales féreos
16 01 18	Metales no ferrosos
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15.
17 04 01	Cobre, bronce, latón
17 04 02	Aluminio
17 04 03	Plomo
17 04 04	Zinc
17 04 05	Hierro y acero
17 04 06	Estaño
17 04 07	Metales mezclados
17 04 11	Cables que no contienen hidrocarburos, alquitrán de hulla ni otras sustancias peligrosas
19 01 02	Materiales féreos separados de la cina de fondo de horno
19 10 01	Residuos de hierro y acero fragmentada
19 10 02	Residuos no féreos
19 12 02	Metales féreos
19 12 03	Metales no féreos
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 40	Metales
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación, cizallado y/o compactación, los residuos generados son los mismos que los admisibles	
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none">El destino de las chatarras clasificadas generadas serán otros gestores autorizados, que en cualquier caso, deberán asegurar la valorización material del residuo.	

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP02:	Clasificación, desmontaje y trituración de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos sin componentes peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11
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 volumetría de los residuos para otros tratamientos posteriores. R1210 Compactación para optimizar el tamaño y forma de los residuos para facilitar su transporte, una vez extraídos los componentes, sustancias y mezclas previstos en el anexo XIII. 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
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS DESECHADOS SIN COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 14	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13.	16 02 14-42	Grandes aparatos (resto)
		16 02 14-52	Pequeños aparatos (resto)
20 01 36	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	20 01 36-42	Grandes aparatos (resto)
		20 01 36-52	Pequeños aparatos (resto)
LER	Descripción		
COMPONENTES RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
19 12 04	Plástico y caucho		
19 02 05	Vidrio		
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15		
19 12 02	Metales féreos		
17 04 11	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10		
16 02 09 *	Transformadores y condensadores que contienen PCB		
16 02 15 *	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO			



- Sólo se podrán recibir y tratar Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, tal y como se definen en el artículo 3 del Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, en las condiciones establecidas en la presente Resolución.
- Los residuos admisibles podrán someterse a una o varias de las operaciones: almacenamiento, clasificación por categorías y tipos de aparatos, desmontaje previo y trituración.
- Los residuos generados serán objeto de almacenamiento en la propia instalación hasta su entrega a gestor autorizado de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente.
- Los residuos con código LER 19 12 04 y 19 02 05, generados se almacenarán previa trituración para reducir su volumen si procede, para su posterior entrega a gestor autorizado.

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP03:	Almacenamiento temporal de residuos de pilas y baterías
Operación	R13 Acumulación de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R12
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
PILAS SIN SUSTANCIAS PELIGROSAS	
16 06 04	Pilas alcalinas (excepto 16 02 03)
16 06 05	Otras pilas y acumuladores
MEZCLA DE PILAS SIN SUSTANCIAS PELIGROSAS	
20 01 34	Mezcla de pilas sin sustancias peligrosas
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles	

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP04:	Clasificación de residuos no metálicos no peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
TÓNER	
08 03 18	Residuos de tóner de impresión distintos de los especificados en el código 08 03 17
PLÁSTICOS	
07 02 13	Residuos de plástico

RESIDUOS DE FOTOGRAFÍA	
09 01 10	Cámaras de un solo uso sin pilas ni acumuladores
RESIDUOS DE ENVASES	
15 01 01	Envases de papel y cartón
RESIDUOS DE VEHÍCULOS	
16 01 03	Neumáticos fuera de uso
16 01 19	Plástico
16 01 20	Vidrio
16 01 22	Componentes no especificados en otra categoría
MADERA, VIDRIO Y PLÁSTICO	
17 02 01	Madera
17 02 02	Vidrio
17 02 03	Plástico
RESIDUOS DE TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS	
19 12 01	Papel y cartón
19 12 04	Plásticos
19 12 05	Vidrio
19 12 07	Madera
FRACCIONES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE	
20 01 01	Papel y cartón
20 01 02	Vidrio
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37
20 01 39	Plásticos
20 03 01	Mezcla de residuos municipales
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación los residuos generados son los mismos que los admisibles	

Operación y proceso realizado por LYRSA			
Proceso NP05:	Tratamiento de monitores y pantallas planas con tecnología distinta a los C.R.T.		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11		
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. R1213 Procesos de obtención de fracciones valorizables de materiales de los RAEE, destinados al reciclado o valorización.		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE



MONITORES Y PANTALLAS LED			
20 01 36	Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	20 01 36-23	Monitores y pantallas LED
16 02 14	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13.	16 02 14-23	Monitores y pantallas LED
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
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		
19 12 02	Metales féreos		
19 12 03	Metales no féreos		
19 12 04	Plástico y caucho		
19 12 05	Vidrio		
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO			
▪ Las fracciones: vidrio, caucho, plástico y/o metal, podrán ser objeto de operaciones de trituración y/o compactación previa a su entrega a gestor.			

Operación y proceso realizado por LYRSA			
Proceso NP06:	Acondicionamiento, clasificación, separación o agrupación temporal previa a envío a gestor de paneles fotovoltaicos		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11		
Operación RAEE	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE.		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
PANELES FOTOVOLTAICOS			
16 02 14	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13.	16 02 14-71	Paneles fotovoltaicos
RESIDUOS GENERADOS			
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles			

3.19.2. Residuos peligrosos: La instalación gestionará residuos que tengan consideración de peligrosos, que por tanto estén incluidos en la definición del artículo 3, párrafo e) de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados, y específicamente los que se relacionan a continuación, y siempre que cumplan los criterios establecidos en esta Resolución.

Las operaciones realizadas de acuerdo con lo establecido en los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio, y el Anexo XVI del Real Decreto 110/2015, de 20

de febrero, así como los procesos, residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos, son los siguientes:

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP11:	Almacenamiento temporal de residuos de pilas y baterías
Operación	R13 Acumulación de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R12
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
BATERÍAS DE PLOMO	
16 06 01*	Baterías de plomo
ACUMULADORES DE Ni/Cd	
16 06 02*	Acumuladores de Ni/Cd
PILAS QUE CONTIENEN MERCURIO	
16 06 03*	Pilas que contienen mercurio
MEZCLA DE PILAS	
20 01 33*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores son clasificar que contienen esas baterías
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles	

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP12:	Almacenamiento de bidones metálicos vacíos que han contenido aceites
Operación	R13 Acumulación de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R12
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
BIDONES METÁLICOS VACÍOS CONTAMINADOS QUE HAN CONTENIDO ACEITES	
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminados por ellas
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles	
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Únicamente serán admisibles envases metálicos vacíos que han contenido aceite mineral exento de PCB/PCT u otros contaminantes que aumenten la peligrosidad del residuo. 	



- El almacenamiento de los bidones metálicos que han contenido aceite deberá realizarse sin prensado y estar debidamente identificados.
- El destino de los bidones deberá ser, siempre que sea posible, su descontaminación y posterior gestión de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente.

Operación y proceso realizado por LYRSA			
Proceso NP13:	Clasificación y desmontaje previo de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos con componentes peligrosos		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11		
Operación RAEE	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE. R1202 Desmontaje de los RAEE. 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
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS DESECHADOS CON COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-13*	Aparatos con aceite en circuitos o condensadores
		16 02 13*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
		16 02 13*-51*	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas
20 01 35*	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23 que contienen componentes peligrosos	20 01 35*-13*	Aparatos con aceite en circuitos o condensadores
		20 01 35*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
		20 01 35*-51*	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas
		20 01 35*-61*	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos
REFRIGERADORES INDUSTRIALES/DOMÉSTICOS Y APARATOS DE AIRE ACONDICIONADO			
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
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
LER	Descripción		
COMPONENTES PELIGROSOS RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 15*	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
RESIDUOS GENERADOS			

LER	Descripción
19 12 04	Plástico y caucho
19 02 05	Vidrio
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15
19 10 01	Residuos de hierro y acero
19 10 02	Residuos no féreos
19 10 04	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03
19 10 06	Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sólo se podrán recibir y tratar Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, tal y como se definen en el artículo 3 del <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero</i>, en las condiciones establecidas en la presente Resolución. ▪ Los residuos admisibles podrán someterse a una o varias de las operaciones: almacenamiento, clasificación por categorías y tipos de aparatos y desmontaje previo. ▪ Todos los equipos de intercambio de temperatura, salvo los que contengan amoníaco como gas refrigerante, serán sometidos a la fase de tratamiento 0 (desmontaje, desensamblaje de piezas sueltas y retirada de materiales y componentes), tal y como se contempla en el anexo XIII, operación de tratamiento G2 del <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero</i>. ▪ Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos generados en el proceso de gestión NP13, deberán someterse al proceso de gestión NP 14 en la propia instalación o en otra expresamente autorizada para llevar a cabo estas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente. ▪ Los residuos separados deberán destinarse preferentemente, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente a su reutilización, reciclado, valorización y en último caso a eliminación. ▪ Los residuos con código LER 19 12 04 y 19 02 05, generados en el proceso de gestión NP13 se almacenarán previa trituración para reducir su volumen si procede, para su posterior entrega a gestor autorizado. 	

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP14:	Descontaminación y trituración de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos con componentes peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11
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 volumetría de los residuos para otros tratamientos posteriores. R1210 Compactación para optimizar el tamaño y forma de los residuos



	para facilitar su transporte, una vez extraídos los componentes, sustancias y mezclas previstos en el anexo XIII. R1212 Tratamiento físico químico de residuos para su preparación como combustible. 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
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS DESECHADOS CON COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-13*	Aparatos con aceite en circuitos o condensadores
		16 02 13*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
		16 02 13*-51*	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas
20 01 35*	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23 que contienen componentes peligrosos	20 01 35*-13*	Aparatos con aceite en circuitos o condensadores
		20 01 35*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
		20 01 35*-51*	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas
		20 01 35*-61*	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos
REFRIGERADORES INDUSTRIALES/DOMÉSTICOS Y APARATOS DE AIRE ACONDICIONADO			
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
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
LER	Descripción		
COMPONENTES PELIGROSOS RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 15*	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
16 02 09*	Transformadores y condensadores que contienen PCB		
16 06 01*	Baterías de plomo		
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15		
20 01 33*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores son clasificar que contienen esas baterías		
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio		

16 06 02*	Acumuladores de Ni-Cd
16 06 03*	Pilas que contienen mercurio
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
16 02 15*	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados
13 03 06*	Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor, distintos de los especificados en el código 13 03 01
19 12 11*	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales procedentes del tratamiento mecánico de residuos que contienen sustancias peligrosas)
14 06 01*	Clorofluorocarbonos, HCFC, HFC
16 05 04*	Gases en recipientes a presión (incluidos halones)
19 12 04	Plástico y caucho
19 02 05	Vidrio
19 10 01	Residuos de hierro y acero
19 10 02	Residuos no féreos
19 10 04	Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo distintos de los especificados en el código 19 10 03
19 10 06	Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sólo se podrán recibir y tratar Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, tal y como se definen en el artículo 3 del <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero</i>, en las condiciones establecidas en la presente Resolución. ▪ No se admitirán tubos de rayos catódicos, ni aparatos que los contengan, ni fluorescentes. ▪ Los equipos de intercambio de temperatura se someterán a la fase I de tratamiento (extracción de gases refrigerantes y aceites de circuitos) y fase II (extracción de gases fluorados e hidrocarburos de espumas aislantes), tal y como se contempla en el anexo XIII, operación de tratamiento G2 del <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero</i>. ▪ Previamente a su trituración, los equipos eléctricos y electrónicos con componentes peligrosos serán objeto de descontaminación, de conformidad con el <i>Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero</i>. ▪ Los residuos con código LER 19 12 04 y 19 02 05, generados se almacenarán previa trituración para reducir su volumen si procede, para su posterior entrega a gestor autorizado. 	

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP15:	Tratamiento de monitores y pantallas planas con tecnología distinta a los C.R.T.
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11
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. R1213 Procesos de obtención de fracciones valorizables de materiales de los RAEE, destinados al reciclado o valorización.			
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
MONITORES Y PANTALLAS: NO C.R.T., NO LED			
20 01 35*	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen componentes peligrosos	20 01 35*-22*	Monitores y pantallas: No C.R.T., no LED
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-22*	Monitores y pantallas: No C.R.T., no LED
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
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		
19 12 02	Metales férricos		
19 12 03	Metales no férricos		
19 12 04	Plástico y caucho		
19 12 05	Vidrio		
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio		
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO			
<ul style="list-style-type: none"> Las fracciones: vidrio, caucho, plástico y/o metal, podrán ser objeto de operaciones de trituración y/o compactación previa a su entrega a gestor. 			

Operación y proceso realizado por LYRSA			
Proceso NP16:	Acondicionamiento, clasificación, separación o agrupación temporal previa a envío a gestor de televisores, C.R.T. y paneles fotovoltaicos		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11		
Operación RAEE	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE.		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
PANELES FOTOVOLTAICOS			
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-72*	Paneles fotovoltaicos peligrosos
MONITORES Y PANTALLAS C.R.T.			

20 01 35*	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen componentes peligrosos	20 01 35*-21*	Monitores y pantallas C.R.T.
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-21*	Monitores y pantallas C.R.T.
RESIDUOS GENERADOS			
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles			

3.20. Gestión de residuos realizada por REVERTIA

3.20.1. Los residuos se someterán a operaciones de comprobación previa a la reutilización, siempre que sea posible. En caso de que sea imposible la reutilización, el destino de los residuos gestionados y generados será en cualquier caso su entrega a gestores autorizados para proceder a su valorización o eliminación, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente.

La nueva puesta en el mercado de los aparatos eléctricos y electrónicos, o componentes de los mismos, preparados para la reutilización se llevará a cabo conforme a la legislación vigente.

3.20.2. Los Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos una vez han finalizado el proceso de preparación para su reutilización, pasarán a ser un Aparato Eléctrico y/o Electrónico o un componente recuperado.

3.20.3. **Residuos no peligrosos:** La instalación gestionará residuos que tengan consideración de no peligrosos, que por tanto no estén incluidos en la definición del artículo 3, párrafo e) de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados*, y específicamente los que se relacionan a continuación, y siempre que cumplan los criterios establecidos en esta Resolución.

Las operaciones realizadas de acuerdo con lo establecido en los Anexos I y II de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, así como los procesos, residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos, son los siguientes:

Operación y proceso realizado por REVERTIA	
Proceso NP01:	Acondicionamiento, clasificación, separación o agrupación temporal previa a envío a gestor, de residuos eléctricos y electrónicos sin componentes peligrosos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11
Operación RAEE	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE.



RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS SIN COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 14	Equipo obsoleto con excepción de los mencionados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14-42	Grandes aparatos (resto)
		16 02 14-52	Pequeños aparatos (resto)
20 01 36	Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	20 01 36-42	Grandes aparatos (resto)
		20 01 36-52	Pequeños aparatos (resto)
LER	Descripción		
COMPONENTES NO PELIGROSOS RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 16	Componentes retirados del equipo obsoleto excepto los mencionados en 16 02 15		
FRACCIONES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE			
16 06 04	Pilas alcalinas (excepto las del código 16 06 03)		
16 06 05	Otras pilas y acumuladores		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, los residuos generados son los mismos que los admisibles			

Operación y proceso realizado por REVERTIA			
Proceso NP02:	Preparación para la reutilización de aparatos eléctricos y electrónicos sin componentes peligrosos		
Operación	R14 Preparación para la reutilización		
Operación RAEE	R14 00 Preparación para la reutilización de RAEE		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS SIN COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 14	Equipo obsoleto con excepción de los mencionados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14-42	Grandes aparatos
		16 02 14-23	Monitores y pantallas LED

20 01 36	Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	20 01 36-42	Grandes aparatos (resto)
		20 01 36-23	Monitores y pantallas LED
LER	Descripción		
COMPONENTES NO PELIGROSOS RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 16	Componentes retirados del equipo obsoleto excepto los mencionados en 16 02 15		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados, distintos de los especificados en el código 16 02 15.		
08 03 18	Residuos de tóner de impresión distintos de los especificados en el código 08 03 17.		
15 01 01	Envases de papel y cartón		
15 01 02	Envases de plástico		

3.20.4. Residuos peligrosos: La instalación gestionará residuos que tengan consideración de peligrosos, que por tanto estén incluidos en la definición del artículo 3, párrafo e) de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelos Contaminados*, y específicamente los que se relacionan a continuación, y siempre que cumplan los criterios establecidos en esta Resolución.

Las operaciones realizadas de acuerdo con lo establecido en los Anexos I y II de la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, así como los procesos, residuos admisibles y generados en cada uno de los procesos, son los siguientes:

Operación y proceso realizado por REVERTIA			
Proceso NP11:	Acondicionamiento, clasificación, separación o agrupación temporal previa a envío a gestor, de residuos eléctricos y electrónicos con componentes peligrosos		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquier de las operaciones enumerados entre R1 y R11		
Operación RAEE	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE.		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS CON COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 13 *	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos distintos de	16 02 13*-21*	Monitores y pantallas CRT



	los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-51*	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas
20 01 35 *	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23 que contienen componentes peligrosos.	20 01 35*-21*	Monitores y pantallas CRT
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, los residuos generados son los mismos que los admisibles			

Operación y proceso realizado por REVERTIA			
Proceso NP12:	Preparación para la reutilización de aparatos eléctricos y electrónicos con componentes peligrosos		
Operación	R14 Preparación para la reutilización		
Operación RAEE	R14 00 Preparación para la reutilización de RAEE		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS DESECHADOS CON COMPONENTES PELIGROSOS			
16 02 13 *	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*-22*	Monitores y pantallas: No CRT, no LED
		16 02 13*-41*	Grandes aparatos con componentes peligrosos
20 01 35 *	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23 que contienen componentes peligrosos.	20 01 35*-22*	Monitores y pantallas: No CRT, no LED
		20 01 35*-61*	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos
COMPONENTES PELIGROSOS RETIRADOS DE EQUIPOS DESECHADOS			
16 02 15 *	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
08 03 17*	Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas		

16 02 15*	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados
16 06 03*	Pilas que contienen mercurio
20 01 33*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores son clasificar que contienen esas baterías
16 02 16	Componentes retirados del equipo obsoleto excepto los mencionados en 16 02 15
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminadas por ellas.

3.21. Procesos auxiliares de generación de residuos

3.21.1. Como consecuencia de su actividad, y con independencia de los residuos peligrosos generados en los procesos de gestión de residuos, la instalación genera los residuos peligrosos enumerados a continuación. Los residuos generados por cada uno de los titulares se mantendrán separados y correctamente identificados para cada una de las empresas.

Residuos generados por REYFRA	
Proceso NP11:	Servicios generales, mantenimiento y limpieza de instalaciones
LER	Descripción
ACEITES USADOS	
13 02 05*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
ABSORBENTES CONTAMINADOS	
15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas
ENVASES CONTAMINADOS	
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminadas por ellas
TUBOS FLUORESCENTES	
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
RESIDUOS CON HIDROCARBUROS DEL SEPARADOR	
13 05 08*	Mezcla de residuos procedentes de desarenadores y de separadores de agua/sustancias aceitosas
BATERÍAS USADAS	
16 06 01*	Baterías de plomo

Residuos generados por LYRSA	
Proceso NP21:	Mantenimiento y limpieza de instalaciones y servicios auxiliares
LER	Descripción
ACEITES USADOS	



13 02 05*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
ABSORBENTES CONTAMINADOS	
15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas
FILTROS DE ACEITE	
16 01 07*	Filtros de aceite
ENVASES CONTAMINADOS	
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminadas por ellas
FLUORESCENTES USADOS	
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
PILAS USADAS	
16 06 04*	Pilas alcalinas
PILAS BOTÓN	
16 06 03*	Pilas que contienen mercurio
RESIDUOS CON HIDROCARBUROS DEL SEPARADOR	
13 05 08*	Mezcla de residuos procedentes de desarenadores y de separadores de agua/sustancias aceitosas

Residuos generados por REVERTIA	
Proceso NP21:	
LER	Descripción
	Servicios generales, mantenimiento y limpieza de instalaciones
RESIDUOS DE ENVASES	
15 01 01	Envases de papel y cartón
15 01 02	Envases de plástico

4. CONDICIONES RELATIVAS AL RUIDO

- 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, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas*.
- 4.2. Dado que en la zona donde se encuentra ubicada la instalación hay un predominio de uso del suelo industrial, los valores aplicables a la instalación, evaluados conforme a los procedimientos del Anexo IV del *Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre*, serán los observados en su artículo 25.2, y establecidos en la tabla B1, del anexo III:

Tipo de Área acústica	Índices de ruido		
	$L_{k,d}$	$L_{k,e}$	$L_{k,n}$

b) Sectores del territorio con predominio de suelo de uso industrial	65	65	55
--	----	----	----

5. CONDICIONES RELATIVAS AL SUELO

- 5.1. Los productos (materias primas y/o auxiliares, residuos, etc.) que se encuentren en fase líquida, deberán ubicarse sobre cubetos de seguridad que garanticen la recogida de posibles derrames. Los sistemas de contención (cubetos de retención, arquetas de seguridad, etc.) no podrán albergar ningún otro líquido, ni ningún elemento que disminuya su capacidad, de manera que quede disponible su capacidad total de retención ante un eventual derrame.
- 5.2. En ningún caso se acumularán sustancias peligrosas y/o residuos de cualquier tipo, en áreas no pavimentadas que no estén acondicionadas para tal fin.
- 5.3. Se deberá disponer de un "Programa de inspección visual y mantenimiento" que asegure la impermeabilización y estanqueidad del pavimento en al menos las siguientes áreas:
- Zonas de almacenamiento de productos químicos
 - Zonas de almacenamiento de residuos peligrosos
 - Zona de tratamiento fase I de equipos de frío
 - Depósitos de almacenamiento de combustibles
 - Zonas de acopio de chatarra y viales por donde circula o transita la maquinaria que la manipula
- Igualmente, se establecerá un "Programa de inspección visual y mantenimiento" que contemple la limpieza periódica de las arquetas de recogida de aguas de limpieza y posibles derrames o vertidos accidentales.
- 5.4. Se deberá disponer de "Protocolos de actuación" en caso de posibles derrames de sustancias químicas y/o residuos peligrosos en la instalación. Cualquier derrame o fuga que se produzca de tales sustancias deberá recogerse inmediatamente, y el resultado de esta recogida se gestionará adecuadamente de acuerdo a su naturaleza y composición.
- 5.5. Tanto el "Programa de inspección visual y mantenimiento" como los "Protocolos de actuación" deberán permanecer en la instalación a disposición de la administración para inspección oficial.
- 5.6. En caso de ampliación o clausura de la actividad, se procederá a notificar estos hechos al Área de Control Integrado de la Contaminación, a fin de que determine los contenidos mínimos del informe que, en aplicación del artículo 3.4 del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, deba presentarse.
- 5.7. De acuerdo con los resultados que se obtengan en los controles de suelos exigidos en el Anexo II de la AAI, se determinará si es necesario establecer medidas adicionales a las ya indicadas en este apartado.
- 5.8. En caso de derrame, fuga o vertido accidental que pudiera producir la contaminación del suelo, el titular de la instalación deberá registrar este hecho y



realizar la caracterización analítica del suelo en la zona potencialmente afectada, incluyendo la posible afección a las aguas subterráneas, dada la conexión entre ambos medios. En caso de que las concentraciones de contaminantes superen los Niveles Genéricos de Referencia, establecidos en el *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, se deberá realizar además una evaluación de riesgos. Tales circunstancias deberán notificarse al Área de Control Integrado de la Contaminación.

- 5.9. Los almacenamientos de productos químicos deberán atenerse a los requisitos establecidos en el *Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias*, que les sean de aplicación.

Los almacenamientos de combustibles deberán atenerse a los requisitos establecidos en el Reglamento de instalaciones petrolíferas aprobado por *Real Decreto 2085/1994, de 20 de octubre*, y en la instrucción técnica complementaria MI-IP 03 "Instalaciones petrolíferas para uso propio" aprobada por *Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre*, que les sean de aplicación.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo alguna de las obligaciones recogidas en este punto, se dará traslado al órgano competente para su conocimiento y efectos oportunos.

6. CONDICIONES RELATIVAS A ACCIDENTES Y CONDICIONES ANORMALES DE OPERACIÓN

- 6.1. La actividad se encuentra dentro del ámbito de aplicación del *Real Decreto 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia*, debiendo aplicarse, en los aspectos que correspondan, su normativa sectorial específica, en especial la *Ley 5/2003, de 20 de marzo, de Residuos de la Comunidad de Madrid*.
- 6.2. De acuerdo con el apartado 3.7. de la "Norma básica de autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias, dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia", el Plan de Autoprotección se mantendrá adecuadamente actualizado, y se revisará, al menos, con una periodicidad no superior a tres años, para lo cual deberá presentarse ante la Dirección General de Protección Ciudadana, con dicha periodicidad, bien una versión revisada del citado plan bien una declaración responsable en la que conste que el mismo no ha sufrido modificación.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo alguna de las obligaciones recogidas en este punto, se dará traslado al órgano competente para su conocimiento y efectos oportunos.

- 6.3. LYRSA y REYFRA deberán presentar ante la Dirección General de Protección Ciudadana, en el plazo de 2 meses, para su nueva verificación e informe, un Plan de Autoprotección actualizado a fecha de la emisión de la AAI que incorpore las indicaciones y observaciones que realizaron en 2012 desde la citada Dirección General.

6.4. Las instalaciones deberán disponer de protocolos de actuación para todas aquellas situaciones en que por accidente o fallos de funcionamiento de la instalación, se produzcan:

- Vertidos al sistema integral de saneamiento que contenga alguna de las sustancias recogidas en el Anexo I del *Decreto 57/2005, por el que se modifican los Anexos de la Ley 10/1993, de 26 de octubre*, o que presenten concentraciones superiores a las establecidas como máximas en su Anexo II, y como consecuencia sean capaces de originar situaciones de riesgo para las personas, el medio ambiente o el sistema integral de saneamiento.
- Emisiones a la atmósfera no controladas o que presenten concentraciones por encima de los VLE de la AAI.
- Vertidos al suelo de sustancias peligrosas o cualquier otro incidente que pudiera afectar negativamente a su calidad y/o a la de las aguas subterráneas.

Una vez se produzcan los vertidos o emisiones al medio (sistema integral de saneamiento, atmósfera y/o suelo), el titular utilizará todos los medios disponibles a su alcance para reducir al máximo sus efectos.

6.5. Los hechos anteriores deberán ser registrados y comunicados a la Consejería de Medio Ambiente, Administración Local y Ordenación del Territorio de la Comunidad de Madrid por la vía más rápida (**Nº Fax 91 438 29 77 y 91 438 29 96**), 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 Velilla de San Antonio (**nº 900 365 365**) y comunicando la situación al **fax 915 451 430** 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.

6.6. Sin perjuicio de la sanción que según la legislación específica proceda en caso de infracción, el titular deberá reparar el daño causado o, en su defecto, indemnizar los daños y perjuicios ocasionados por el accidente o fallo de funcionamiento de la instalación.

6.7. En las situaciones de emergencia que pudieran derivarse de la explotación de las instalaciones, se actuará según lo dispuesto en la *Ley 2/1985, de 21 de enero, sobre protección civil*, y su normativa de desarrollo.

6.8. Según se establece en los artículos 9, 17 y 19 de la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*, se deberán adoptar y ejecutar las medidas de prevención, evitación y reparación de daños medioambientales y a sufragar sus costes, cualquiera que sea la cuantía.

No será necesario tramitar las actuaciones previstas en la ley de Responsabilidad Medioambiental, si por aplicación de otras leyes se hubiera conseguido la



prevención, evitación y/o reparación de los daños medioambientales a costa del responsable.

7. CONDICIONES RELATIVAS AL CESE Y/O CLAUSURA DE LA INSTALACIÓN

7.1. En caso de cese de la actividad, bien de forma temporal por tiempo superior a 1 año, bien de manera definitiva, pero no se produjera el desmantelamiento ni parcial ni total de las instalaciones, se deberá presentar una "Memoria de cese de actividad", que incluya al menos los siguientes aspectos:

- a) Carácter del cese de la actividad: Temporal o definitivo, indicando en su caso por cuánto tiempo permanecerán las instalaciones sin actividad.
- b) Información sobre cómo se retirarán de las instalaciones todas las materias primas, productos finales y/o excedentes de combustibles.
- c) Información sobre cómo y quién gestionará todos los residuos y subproductos existentes en las instalaciones.
- d) Información sobre las labores de limpieza tanto de las instalaciones como de los sistemas de depuración existentes.
- e) Plazos previstos para la realización de todas las operaciones anteriores.
- f) Previsión sobre cuándo se iniciará, en su caso, el desmantelamiento de las instalaciones.

La "Memoria de cese de actividad" deberá presentarse al Área de Control Integrado de la Contaminación, con una antelación de al menos 2 meses, a la fecha prevista de cese de actividad.

7.2. En caso de clausura de las instalaciones, se deberá presentar al Área de Control Integrado de la Contaminación con una antelación mínima de diez meses al inicio de la fase de cierre definitivo de la instalación o con la antelación suficiente, una vez se tenga conocimiento del cierre definitivo, una "Memoria Ambiental de Clausura" que deberá incluir al menos los siguientes aspectos:

- a) Secuencia de desmontajes y derrumbes.
- b) Medidas destinadas a retirar, controlar, contener o reducir las sustancias o productos peligrosos, para que teniendo en cuenta su uso actual o futuro, el emplazamiento ya no suponga un riesgo significativo para la salud humana ni para el medio ambiente.
- c) Residuos generados en cada fase, indicando la cantidad producida, forma de almacenamiento temporal y gestor de residuo que se haya previsto en función de la tipología y peligrosidad de los mismos.
- d) Se deberá tener en cuenta la preferencia de la reutilización frente al reciclado, de éste frente a la valorización y de ésta última frente a la eliminación a la hora de elegir el destino final de los residuos generados.
- e) Informe de situación del suelo al cierre o clausura de la instalación, de acuerdo con los contenidos establecidos por esta Consejería en la página web: www.madrid.org, en aplicación del artículo 3.4. del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, y cuyo objetivo es detectar si existe o no afección a la calidad del suelo mediante caracterización analítica y, en caso afirmativo, establecer los planes de seguimiento y control de la misma o evaluar los riesgos para la salud humana y/o los ecosistemas, según los usos previstos en el emplazamiento.

- f) Informe de situación de las aguas subterráneas al cierre o clausura de la instalación, que incluya su caracterización analítica.
- g) Si de las analíticas del suelo y/o aguas subterráneas se detectase que la actividad ha causado una contaminación significativa sobre estos medios, respecto a la situación de partida, el titular deberá aportar las medidas adecuadas para hacer frente a dicha contaminación, de acuerdo con el artículo 22 bis apartado 2 y 3 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, modificada por la *Ley 5/2013, de 11 de junio*.

El Plan ha de contemplar que durante el desmantelamiento, se tendrán en cuenta los principios de respeto al medio ambiente comunes a toda obra civil, como son evitar la emisión de polvo, ruido, vertidos de maquinaria por mantenimiento, etc.

- 7.3. Se considerará una infracción el proceder al cierre de la instalación incumpliendo las condiciones establecidas relativas a la contaminación del suelo y de las aguas subterráneas, de acuerdo con el apartado 3.i del artículo 30 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, modificada por la *Ley 5/2013, de 11 de junio*.



ANEXO II

SISTEMAS DE CONTROL

1. ASPECTOS GENERALES

- 1.1. De acuerdo con el *Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas*, anualmente LYRSA y REYFRA deberán notificar los datos de emisión (referidos al año anterior) de las sustancias contaminantes al aire, al suelo y al agua y la transferencia de residuos fuera de la instalación, incluyendo los datos correspondientes a las instalaciones de REVERTIA.

Para ello se dispone de una "Guía para la implantación del E-PRTR" en la web: www.prtr-es.es del actual Ministerio de Agricultura, Alimentación y Medio Ambiente, "Fondo documental"; "Documento PRTR", en donde se especifican las sustancias a notificar según el medio (aire, agua y suelo) y la transferencia de residuos fuera de la instalación, debiéndose tener en cuenta los Anexos del *Real Decreto 508/2007, de 20 de abril*.

- 1.2. Toda la información sobre los controles recogida en esta Resolución, será remitida a esta Dirección General del Medio Ambiente, al Área de Control Integrado de la Contaminación.
- 1.3. En función de los resultados que se obtengan en los diferentes controles solicitados en la AAI se podrá modificar su periodicidad o sus características o, en su caso, requerir medidas complementarias de protección ambiental que fueran precisas para garantizar el cumplimiento de lo establecido en la presente Resolución.

2. CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y RECURSOS

- 2.1. LYRSA, REYFRA y REVERTIA presentarán anualmente una relación de los principales productos químicos empleados en el proceso de gestión de residuos y en procesos auxiliares (mantenimiento, operaciones de limpieza, etc.), indicando las cantidades empleadas y el proceso en el que se utilizan, adjuntándose las Fichas de Datos de Seguridad (FDS) actualizadas de todos aquellos productos químicos que se empleen por primera vez, según lo establecido en el *Reglamento (UE) 453/2010, de la Comisión de 20 de mayo de 2010, por el que se modifica el Reglamento CE nº 1907/2006, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de diciembre de 2006, relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH)*.

Si para algunas de las sustancias empleadas o producidas se concluyera que se requiere una autorización expresa, de acuerdo con el Título VII del *Reglamento CE nº 1907/2006*, el titular estará obligado a declarar los procesos en los que interviene la sustancia y las medidas específicas de control.

- 2.2. Se registrarán los consumos mensuales en la instalación de agua de abastecimiento, energía eléctrica y combustibles.

- 2.3. Anualmente, y antes del 1 de marzo, se remitirá el registro de los consumos mensuales, así como la producción anual de la actividad correspondiente al año anterior.

Cualquier variación (incremento o descenso), respecto a los datos del año anterior, superior al 30% tanto en la producción de las instalaciones como en el consumo de: materias primas, agua de abastecimiento, energía eléctrica, combustibles, deberá justificarse.

3. CONTROL DE EMISIONES A LA ATMÓSFERA

- 3.1. LYRSA y REYFRA realizará con la periodicidad que se indica a continuación, a través de organismo acreditado por ENAC, o acreditado por una Entidad de Acreditación firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo establecidos a nivel internacional entre entidades de acreditación, para las labores de inspección medioambiental en el campo de atmósfera, 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	BIENAL 3 medidas de 1 h
Foco 2		

- 3.2. No obstante lo indicado en el apartado anterior, 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.
- 3.3. 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", publicada en la web www.madrid.org.
- 3.4. 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", publicada en la web www.madrid.org.
- 3.5. 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 presente resolución, 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, todo ello con independencia tanto de la notificación que, en el plazo de 48 horas y conforme a la Instrucción Técnica ATM-E-EC-04, debe efectuar la entidad de inspección que realiza el control, como



de la remisión del informe correspondiente por parte del titular al Área de Control Integrado de la Contaminación. Dicha comunicación se realizará a través del nº de fax siguiente: 91 438 29 77.

- 3.6. El titular deberá disponer de un registro con el contenido establecido en el artículo 8 del *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero*. Este registro, así como los informes de control de emisiones atmosféricas, permanecerán en la instalación a disposición de la administración para inspección oficial y deberán conservarse al menos durante diez años.
- 3.7. De conformidad con el apartado 3 del artículo 8 de la *Ley 16/2002, de 1 de julio*, 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. Los datos a notificar en el Registro PRTR deberán contener la suma de las emisiones de todos los focos para cada uno de los contaminantes.
- 3.8. La notificación de emisiones debe realizarse anualmente, aunque por la frecuencia establecida en esta AAI algunos años no es necesario realizar medidas reales. En esos años, las emisiones se notificarán en base a las del último año que se hayan realizado medidas, notificando en el PRTR las emisiones como “estimadas” en lugar de “medidas”, y en descripción de la estimación: “Estimadas en base a mediciones de otros años”.

4. CONTROL DE RESIDUOS

- 4.1. LYRSA, REYFRA y REVERTIA dispondrán de un archivo (físico o 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 los Archivos cronológicos 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 tres años y permanecerá a disposición de esta Consejería de Medio Ambiente, Administración Local y Ordenación del Territorio. 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.

- 4.2. Además de las obligaciones impuestas en la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, y la *Ley 5/2003, de 20 de marzo*, deberán remitirse a lo largo del período de vigencia de la autorización los siguientes informes:
 - 4.2.1. En el caso de residuos peligrosos se remitirán telemáticamente a través del Sistema de Información de Gestión de Residuos de la Comunidad de Madrid, disponible en la página web www.madrid.org, y en el **plazo máximo de 30 días** desde la recepción del residuo, los correspondientes Documentos de Identificación, cuyo traslado esté sometido a notificación previa según el artículo 3.2 del *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo*.

- 4.2.2. En el caso de residuos no peligrosos, en tanto no esté disponible para su tramitación telemática, en cuyo caso se deberá adaptar al sistema de información indicado en el apartado anterior, se remitirán al Área de Planificación y Gestión de Residuos, **mensualmente** en los primeros diez días de cada mes referido a la actividad del mes anterior, el listado en soporte informático con los Documentos de Identificación, de los traslados que estén sometidos a notificación previa, con el contenido del anexo I del *Real Decreto 180/2015, de 13 de marzo*.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo tal obligación, se dará traslado a la unidad administrativa para su conocimiento y efectos oportunos

- 4.2.3. **Anualmente**, LYRSA, REYFRA y REVERTIA deberán remitir:

- **Antes del 1 de marzo:** Memoria Anual de Actividades, según modelo establecido al efecto, que incluirá todos los datos relativos a la gestión y a la producción de residuos (peligrosos y no peligrosos), incluyendo los correspondientes a aquellos residuos peligrosos no incluidos en el Anexo I de esta Resolución, por no ser previsible su producción o por generarse con carácter eventual. Dicha memoria, incluirá un Balance del Proceso, en soporte informático (hoja de cálculo), con el siguiente contenido: Resumen de las cantidades de residuos no peligrosos cuyo traslado no esté sometido a notificación previa recibidos y expedidos por la instalación, agrupados por NP (proceso) y Código LER, indicando el origen (NIF, razón social, dirección, y en su caso NIMA y N° de Autorización o registro) y el gestor de destino (NIF, razón social, dirección y NIMA del centro gestor y número de autorización), la descripción del residuo, y en su caso, la cantidad almacenada pendiente de su entrega a gestor autorizado.

En tanto se habilita el procedimiento de tramitación telemática de los Documentos de Identificación de los residuos no peligrosos cuyo traslado esté sometido a notificación previa, el Balance descrito en este apartado incluirá adicionalmente la información relativa a dichos traslados.

La Memoria Anual de Actividades deberá presentarse antes del 1 de marzo del año correspondiente a la notificación de los datos del PRTR, y se utilizará como documento base para la notificación de los datos sobre residuos en el citado registro

- En el caso de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos se incluirá además la categoría y tipo de aparato de acuerdo con lo establecido en el Anexo VIII del *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero*.
 - Certificado emitido por la empresa aseguradora de renovación y vigencia del preceptivo Seguro de Responsabilidad Civil.
- 4.3. En el caso de haber realizado traslado transfronterizo de residuos que de conformidad con el artículo 18 del Reglamento (CE) n° 1013/2006, modificado por el Reglamento (UE) n° 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 26 de la Ley 22/2011 de 28 de julio.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo la obligación anterior, se dará traslado a la unidad administrativa para su conocimiento y efectos oportunos.

- 4.4. En relación a la *Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases*, LYRSA, REYFRA y REVERTIA presentarán en el Área de Planificación y Gestión de Residuos, la documentación requerida para el cumplimiento de la citada Ley.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo la obligación anterior, se dará traslado a la unidad administrativa competente para su conocimiento y efectos oportunos

5. CONTROL DEL SUELO

- 5.1. Antes del 14 de junio de 2018 LYRSA y REYFRA deberá presentar el Informe periódico de situación de suelos, a que se refiere el artículo 3.4. del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero*, cuyo contenido se ajustará al formulario establecido por esta Consejería en la página web: <http://www.madrid.org>, incluyendo los registros de vertidos accidentales ocurridos desde la concesión de la AAI hasta la fecha, que pudieran haber dado lugar a la contaminación del suelo y, en caso de que se hayan producido tales vertidos, los resultados de la caracterización analítica del suelo realizada en la zona potencialmente afectada.

Una vez se revise dicho Informe periódico de situación de suelos se determinará la periodicidad con la que habrá de presentarse el siguiente Informe periódico de situación de suelos y la fecha de la siguiente caracterización analítica.

- 5.2. Con la periodicidad que en cada caso corresponda, se realizará la revisión y mantenimiento de los almacenamientos de productos químicos conforme a lo indicado en el *Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias*.

Con la periodicidad que en cada caso corresponda, se realizará la revisión y mantenimiento de los almacenamientos de combustibles conforme a lo indicado en el *Real Decreto 2085/1994, de 20 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de instalaciones petrolíferas*, y su instrucción técnica complementaria *MI-IP 03 "Instalaciones petrolíferas para uso propio"* aprobada por *Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre*.

En el caso de que se tuviera constancia de que el titular no lleva a cabo alguna de las obligaciones recogidas en este punto, se dará traslado al órgano competente para su conocimiento y efectos oportunos

- 5.3. Anualmente se revisará el estado del suelo y del pavimento de las zonas incluidas en el "Programa de inspección visual y mantenimiento".

Las operaciones de mantenimiento que anualmente se realicen quedarán anotadas en el Registro Ambiental mencionado en este Anexo II, en un apartado específico de "Mantenimiento", debiendo figurar al menos: Fecha de la revisión, su resultado y material empleado, en su caso, en la reparación.

6. REGISTRO Y REMISIÓN DE CONTROLES, INFORMES Y ESTUDIOS

- 6.1.** Todos los controles, informes, estudios y registros sectoriales requeridos en la AAI se recogerán en un único registro ambiental que deberá estar a disposición de la administración junto con la presente AAI.
- 6.2.** Los controles, informes y estudios solicitados en la AAI deberán ser remitidos por LYRSA, REYFRA y REVERTIA al Área de Control Integrado de la Contaminación en los plazos y con las periodicidades que se indican a continuación. De todos ellos deberán presentarse **2 ejemplares en formato CD**.

6.2.1. Controles, informes y estudios aplicables a LYRSA, REYFRA y REVERTIA

6.2.1.1. En el plazo de 30 días desde la recepción del residuo peligroso:

- Documentos de Identificación de los residuos peligrosos gestionados.

6.2.1.2. Con periodicidad mensual:

- Listado en soporte informático con los Documentos de Identificación de los residuos no peligrosos gestionados.

6.2.1.3. Con periodicidad anual:

- Consumo anual de agua de abastecimiento, energía eléctrica y combustibles.
- Relación anual de productos químicos.
- Memoria Anual de Actividades de Gestión de residuos y Balance de proceso.
- Certificado de renovación del Seguro de Responsabilidad Civil.

6.2.2. Controles, informes y estudios aplicables a LYRSA y REYFRA

6.2.2.1. En el plazo de 2 meses (ante el órgano competente):

- Plan de Autoprotección actualizado.

6.2.2.2. Con periodicidad anual:

- Informe anual para la notificación en el registro PRTR-España (Incluyendo los datos de REVERTIA).

6.2.2.3. Con periodicidad bienal:

- Informe de control de emisiones atmosféricas.

6.2.2.4. Dos meses antes del cese de la actividad sin desmantelamiento de instalación:

- Memoria de cese de actividad.

6.2.2.5. Diez meses antes de la clausura de la actividad con desmantelamiento de instalación:



- Memoria ambiental de clausura.

6.2.2.6. Antes del 14 de junio de 2018

- Informe periódico de la situación del suelo.

ANEXO III

DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

La actividad principal desarrollada consiste en la valorización de materiales ya clasificados. Las actividades de gestión de residuos se llevan a cabo en tres edificaciones distintas:

- **Edificación 1:** Nave con una superficie de 1.360 m², destinada al almacenamiento de metales de diferentes tipos. Adosada a la misma se encuentra una zona cubierta destinada al taller de mantenimiento y reparación (240 m²) y el edificio de oficinas (370 m², tres alturas y sótano).
- **Edificación 2:** Nave de 1.488 m² de superficie, adosada a la anterior y destinada al almacenamiento de metales.
- **Edificación 3:** Nave que cuenta con una superficie de 2.444 m²

1.1. Instalaciones de LYRSA

Las actividades de prensa y cizallado del material metálico se llevan a cabo mediante los siguientes equipos:

- Prensa cizalla de la marca Lindemann, modelo LU-900, de 900 t de fuerza de cizallado y 382 kW de potencia eléctrica.
- Prensa cizalla de la marca Lindemann, modelo EC-1034, de 1.000 t de fuerza de cizallado y 480 kW de potencia eléctrica.

La actividad de compactación se realiza mediante:

- Prensa empaquetadora marca Hidro-Jherma, modelo JM-200, destinada al empaquetado de perfiles de aluminio.
- Prensa empaquetadora marca Industrias Hidráulicas Moros, modelo GC-F-60, instalada en el interior de una de las naves, destinada al empaquetado de diferentes metales (cable de cobre desnudo, planchas de litografía, etc.).

La planta de tratamiento de RAEE (descontaminación, trituración y separación de frigoríficos fase I y II) está compuesta por las siguientes instalaciones:

- **Tratamiento en Fase I:** Formada por:
 - Tenaza de succión o alicate.
 - Máquina de tratamiento, se dispone de dos máquinas diferentes:
 - Máquina de tratamiento HERCO, formada por una bomba de vacío que succiona tanto el aceite como los fluidos refrigerantes presentes en el circuito.



- Máquina de tratamiento EN-PRO, compuesta por un compresor de pistón, que crea, por el lado de la admisión, vacío necesario para succionar la mezcla gas refrigerante y aceite.
- Instalación de almacenamiento y pesaje de refrigerante: El fluido refrigerante en estado líquido es trasegado y almacenado en un recipiente para gases a presión de 930 litros (HERCO) o 61 litros (EN-PRO) de capacidad.

• **Tratamiento en Fase II (Planta de trituración):** Con dos posibles configuraciones:

Configuración A – Equipos de producción de frío

- Máquina trituradora QZ 2000 HD, de patente MeWa. Consta básicamente en una cámara de trituración de forma cilíndrica de 1.890 mm de diámetro y un eje vertical de 1.990 mm de altura. En el interior se sitúa un eje vertical, en cuya parte inferior van enganchadas dos robustas cadenas con eslabones de acero. El eje se encuentra accionado mediante un motor de 250 kW de potencia eléctrica.
- Separador magnético, se separan los fragmentos de acero del resto de materiales.
- Separador por corrientes inducidas o de Foucault, donde se separan los metales no férricos de los no metales.
- Tratamiento de aire: Las corrientes de aire captadas del triturador, tornillo sinfín de evacuación, criba y tornillos desgasificadores son reunidas y enviadas a una planta de tratamiento, formada por las siguientes equipos:
 - Filtro de partículas
 - Unidad de separación de agua
 - Planta de tratamiento de tipo criogénico
 - Grupo motor-ventilador y chimenea de evacuación

Configuración B – PAEE (Pequeños Aparatos Eléctricos y Electrónicos)

- Los equipos empleados para el tratamiento de estos residuos serán fundamentalmente el triturador QZ y el separador magnético.

1.2. Instalaciones de REYFRA

La única línea productiva de gestión de residuos de REYFRA es una fragmentadora dedicada a procesar vehículos fuera de uso previamente descontaminados y chatarras ligeras.

La planta fragmentadora es de la marca Lindemann y consiste en un molino fragmentador modelo Lindemann II 2000 STVU de 2.000 CV de potencia.

1.3. Instalaciones de REVERTIA

En la edificación 3 de LYRSA es donde desarrolla su actividad, ocupando unos 83 m², consistente en la preparación para la reutilización de RAEE, en particular, de equipos informáticos fuera de uso. Este espacio se divide en diferentes zonas en función de las necesidades y usos requeridos durante los procesos de tratamiento. Estas áreas son:

- Zona de trabajo para la preparación para la reutilización de equipos y componentes.
- Zona de stocks de equipos y componentes reutilizados.
- Zona de trabajo para la tipificación de equipos y separación de componentes.
- Zona de almacenamiento de residuos.

Para el desarrollo de su actividad, se emplea la siguiente maquinaria auxiliar:

- Herramientas y utillajes varios para el desensamblado (atornilladoras eléctricas, destornilladores manuales, alicates, cableado con diferentes conectores, etc).
- Equipos informáticos para el tratamiento y procesado de datos (tablets y equipos).
- Otros dispositivos electrónicos (routers, swtiches, etc).
- Material de limpieza (productos y herramientas).
- Material para expedición de pedidos (cajas, cartones, plástico de embalar y cinta adhesiva).

1.4. Instalaciones generales y comunes a las tres empresas

- **Pesaje y control radiológico**

En las dos entradas disponibles a la instalación se sitúan sendas básculas de 16 y 18 metros de longitud y 60 t, respectivamente, para el pesaje de entrada y salida.

Previo al pesado, se dispone de equipos fijos detectores de radioactividad tipo pórtico.

- **Manipulación de cargas**

Se pretende la instalación (todavía no ejecutada) de dos equipos de elevación y manipulación de cargas, consistentes en un puente grúa y un pórtico grúa.

En la actualidad estas tareas se realizan mediante retroexcavadora dotadas de pinzas de manipulación.

La denominación de estos dos equipos será la siguiente:

- Puente grúa zona RAEE, de 2 t de capacidad, que se instalará en el pasillo existente entre la nave de tratamiento de RAEE y el muro de separación.
- Grúa pórtico, de 32 t de capacidad, que se instalará en la zona de oxicorte y pasillo de la fragmentadora.

- **Instalaciones eléctricas de alta tensión**

- Centro de transformación de abonado de 2.000 + 1.600 kVA de potencia de transformación instalada, destinado al suministro eléctrico para el funcionamiento de la fragmentadora.



- Centro de transformación interior de 1.250 + 1.250 kVA de potencia, destinado al suministro de las prensas cizallas, y en general, al resto de la actividad, incluyendo la planta de tratamiento de RAEE.
- Líneas subterráneas de media tensión de suministro al centro de transformación interior y a la planta fragmentadora.
- **Equipos de protección contra incendios**
 - Equipo 1: depósito de almacenamiento de 40 m³, grupo de presión con bombas diesel y eléctrica y red interior de BIE e hidrantes.
 - Equipo 2: depósito de almacenamiento de 335 m³, grupo de presión con bomba diesel y eléctrica para suministrar agua a los sistemas de extinción por rociadores y BIE de la planta RAEE.

Organización:

- Nº Empleados:
 - LYRSA: 12 en oficinas y 40 en la instalación
 - REYFRA: en la actualidad (desde el año 2013) no hay actividad en el emplazamiento de Mejorada del Campo.
 - REVERTIA: 1 gerente y 1 responsable de planta
- Días de trabajo anuales: 245
- Turnos: un único turno entre 8 y 8'5 horas

2 ACTIVIDADES PRINCIPALES

2.1. Actividades o procesos comunes a las tres empresas

Se realizan una serie de procesos comunes a todos los residuos que llegan a la planta, consistentes en:

- **Recepción**
 - Llegada de los residuos a la instalación en vehículos pesados.
 - Entrada en la planta y control en el pórtico detector de radioactividad.
 - Pesaje en la báscula y registro informático de la carga (tipo de material, cantidad, fecha, transportista y origen).
 - Descarga clasificada por zonas, según materiales.
 - Inspección visual de los residuos descargados.
- **Preparación, tratamiento y/o almacenamiento**
- **Expedición de materiales**
 - Generación de la documentación previa necesaria. Carga de materiales mediante grúa móvil, pala cargadora o carretilla elevadora en vehículos pesados.
 - Pesaje en báscula y generación del ticket de salida y su correspondiente ticket informático (tipo de material, cantidad, fecha, transportista y destino).
 - Control en el pórtico detector de radioactividad.
 - Salida de la instalación con destino a gestor final (siderurgia, fundición, planta de tratamiento o vertedero).

2.2. Actividades específicas de LYRSA

Actividades de recuperación y reciclaje de residuos peligrosos y no peligrosos, de acuerdo con las siguientes operaciones de gestión:

- Operaciones de gestión de residuos peligrosos
 - Almacenamiento temporal de residuos de pilas y baterías.
 - Almacenamiento de envases metálicos vacíos que han contenido aceites.
 - Clasificación y desmontaje previo de RAEE con componentes peligrosos.
 - Descontaminación y trituración de RAEE con componentes peligrosos.
- Operaciones de gestión de residuos no peligrosos
 - Clasificación, cizallado y/o compactación de residuos metálicos no peligrosos.
 - Clasificación, desmontaje y trituración de residuos de RAEE sin componentes peligrosos.
 - Almacenamiento temporal de residuos de pilas y baterías.

Residuo	Capacidad máxima almacenamiento (t)	Capacidad gestión (t/año)	Ampliación (t/año) (*)
Chatarras metálicas	14.000	115.000	10.000
Equipos eléctricos y electrónicos	78	12.070	8.000
Equipos de intercambio de temperatura	40	7.000	3.000
Pilas y baterías	101	1.500	1.200
Bidones metálicos vacíos contaminados	20	36	---
Tubos fluorescentes	1	5	---

(*) Ampliación de gestión solicitada en el procedimiento de AAI.

De acuerdo con el tipo de material a tratar, se definen diferentes procesos específicos.

2.2.1. Chatarras férricas

Se trata fundamentalmente de elementos de acero, tales como vigas, perfiles laminados, tubos, chapas, recortes, elementos de máquinas, etc., procedentes de procesos de fabricación, desguaces y demoliciones, recogida selectiva, etc.

En la mayoría de los casos, estas chatarras son preparadas con el fin de aumentar la limpieza de las mismas y su densidad, por lo que se destinan a procesos de prensado y cizallado. En el caso de que se tratase de materiales muy voluminosos, éstos se procesarían previamente mediante oxicorte, para luego pasarlos al prensado y cizallado.

Los materiales que no requieren de limpieza y densidad especiales son simplemente almacenados de manera temporal.

2.2.2. Chatarras no férricas

Estos materiales son almacenados, bien bajo cubierta (cobres, bronces, latones, etc.) en el interior de las edificaciones 1 y 2, o a la intemperie (perfiles de aluminio, cables eléctricos, etc.).



En algunos casos estos materiales no sufren ningún tipo de procesamiento, siendo clasificados y almacenados. En otros casos, como los perfiles de aluminio, radiadores de cobre, cables eléctricos, etc., son procesados con el fin de aumentar la densidad de los mismos, siendo enviados a compactación.

2.2.3. Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)

Con una capacidad de tratamiento de la planta de descontaminación (Fase I y II) de RAEE de equipos de frío de 40-50 ud/h, y una capacidad de tratamiento de Pequeños Aparatos Eléctricos y Electrónicos (PAEE) de 3-5 t/h de capacidad.

Según los equipos se realizan las siguientes operaciones:

- **Equipos de frío (frigoríficos)**

- Recepción en planta y descarga de los frigoríficos.
- Almacenamiento temporal bajo cubierta y sobre solera de hormigón.
- Retirada manual de componentes no peligrosos (cajones y bandejas de plástico y cristal, rejillas metálicas y fleje de cierre magnético).
- Retirada manual de componentes (cable de alimentación, condensador, etc.). Almacenamiento temporal de los componentes retirados en contenedores.
- Descontaminación Fase I, mediante la extracción del gas y aceite del circuito de refrigeración y el almacenamiento temporal de los productos recuperados previo su envío a gestor autorizado. Se dispone para ello de dos máquinas diferentes: Máquina HERCO y máquina EN-PRO
- Descontaminación Fase II, mediante la trituración de los equipos, el transporte, secado y separación (a través de cribas, corrientes de Foucault y tambores magnéticos) del material triturado, y su posterior almacenamiento en contenedores o sacas Big-Bags.
- Tratamiento térmico o "desgasificador de matriz" (transportadores sin fin de tornillo calefactados por aceite), calentando el polvo hasta los 150 °C, para separar los gases refrigerantes de la espuma aislante de poliuretano.
- Tratamiento del aire, procedente de las corrientes de aspiración captadas en diferentes puntos (triturador, tornillo de evacuación, cribas, etc.) son unificadas y enviadas a una planta de tratamiento, compuesto por los siguientes equipos: Filtro de partículas, Unidad separadora de agua, planta de tratamiento criogénico, filtro de cartuchos y filtro de mangas.

- **PAEE (Pequeños Aparatos Eléctricos y Electrónicos)**

- Recepción e inspección: Los residuos se reciben normalmente en contenedores, jaulas o a granel sobre camión y son descargados en las zonas habilitadas al efecto, bajo cubierta y sobre solera de hormigón. Durante la descarga se realiza una primera clasificación, extrayendo aquellas partes que pudieran contener elementos peligrosos, como amianto u otros elementos nocivos no autorizados a tratar, los cuales se almacenan de forma separada a la espera de su retirada por gestor autorizado.
- Trituración pero sin llegar a la fragmentación de los mismos, especialmente los componentes peligrosos (condensadores, baterías, etc) y materiales valiosos (tarjetas de circuitos impresos).

- Separación manual: El material fragmentado es conducido a una cinta transportadora horizontal de banda de goma con puestos de triaje manual, donde se produce la retirada de: condensadores, pilas y acumuladores, cables, tarjetas de circuitos impresos, motores eléctricos, piezas de cobre, piezas de acero inoxidable, etc, y fragmentos que deben ser triturados nuevamente debido a su tamaño.
 - Separación magnética: El material que sale de los puestos de triaje es conducido a la estación separadora magnética, pasando los materiales no férricos al separador de Foucault.
- **GAEE (Grandes Aparatos Eléctricos y Electrónicos)**
 - Recepción: Estos residuos, compuestos principalmente por lavadoras y lavavajillas, son descargados en las zonas habilitadas al efecto, bajo cubierta y sobre solera de hormigón.
 - Retirada de los componentes del Anexo XIII del Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (cables eléctricos exteriores, como el de alimentación, condensadores con PCB o electrolíticos, pantallas de cristal líquido de más de 100 cm², tarjetas de circuitos impresos de más de 10 cm², etc).
 - Desmontaje manual, fundamentalmente mediante el empleo de herramientas de mano, de los componentes de mayor valor (motores eléctricos y tambores de acero inoxidable de las lavadoras, carcasa interior de acero inoxidable de los lavavajillas, filtro metálico de los lavavajillas, etc).
 - Tras estas operaciones, los aparatos se envían a fragmentación, con posterior separación entre elementos metálicos férricos y no férricos y elementos no metálicos.
 - **Equipos informáticos**

Fundamentalmente, se trata de unidades CPU, dado que el resto de elementos informáticos se gestionan junto a los PAEE.

Para estos residuos se dispone de dos bancos de trabajo en los que se procede a su desmontaje manual, separando sus diferentes componentes, que son almacenados en contenedores, de forma clasificada para su venta posterior a empresas especializadas en su tratamiento o reutilización. Los componentes separados son los siguientes: Carcasas de acero; Fuentes de alimentación; Discos duros; Microprocesadores; Tarjetas de circuitos impresos; Pilas; y Cables de cobre.
 - **Apartados de alumbrado**

Retirada del cable exterior y desmontaje de la lámpara para retirar la carcasa exterior de plástico y metal, pilas y fluorescentes.
 - **Monitores, pantallas y paneles fotovoltaicos**

Descontaminación y trituración de monitores y pantallas planas no C.R.T., y de almacenamiento temporal previo envío a gestor autorizado de paneles fotovoltaicos y monitores y pantallas C.R.T.



2.2.4. Residuos peligrosos

Los residuos de pilas y baterías se almacenan en el interior de la edificación nº 3, en una zona pavimentada de unos 65 m² de superficie.

El almacenamiento de bidones metálicos que han contenido aceites se localiza en el mismo edificio, en una superficie de 20 m².

2.3. Actividades específicas de REYFRA

La única actividad desarrollada es el fragmentado de chatarras férricas procedentes de vehículos fuera de uso descontaminados o de chatarras ligeras o "Chapajo", procedentes de la recogida a pequeña escala de materiales de tipo metálico desechados en los sectores industrial y terciario.

Residuo	Capacidad máxima almacenamiento (t)	Capacidad gestión (t/año)
Vehículos al final de su vida útil descontaminados y otros residuos metálicos no peligrosos	8.000	100.000

En todos los casos, se trata de chatarras heterogéneas, en las que se encuentran íntimamente unidos entre sí diferentes materiales metálicos y no metálicos, cuya separación resulta económicamente inviable por otro procedimiento.

El material a fragmentar es almacenado en el exterior sobre superficie pavimentada.

Del proceso de fragmentación se obtienen tres fracciones: Material férrico; Metales no férricos, férricos no magnéticos y no metálicos pesados; y Materiales no metálicos ligeros

2.4. Actividades específicas de REVERTIA

El proceso productivo se divide en las siguientes etapas:

- **Retirada:** Se procede a la retirada en las instalaciones de los clientes de todos aquellos dispositivos gestionables y se conducen hasta la planta de tratamiento, de forma que no se pierda la trazabilidad del origen y se permita su posterior tratamiento.
- **Tipificación de equipos**
 - Identificación de equipos: Además de la identificación de las propiedades básicas de los equipos recibidos, se procede a realizar un filtrado de los equipos para determinar aquellos que, por su antigüedad, resulten obsoletos, a pesar de encontrarse en buenas condiciones.
 - Test POST: Detección de los principales problemas en el arranque del equipo.
 - Tipificación básica del equipo: Determinación de las capacidades básicas del equipo, en base a su memoria, procesador y características principales.

- Identificación automática del hardware: Determinación de los componentes de hardware presentes en el equipo, así como sus propiedades y capacidades.
- Comprobación manual de componentes: Verificación de la detección automática del hardware de forma correcta.
- Determinación de la configuración objetivo: Determinación del destino de cada uno de los equipos.

- **Tipificación de periféricos:** Identificación de las propiedades básicas de los periféricos recibidos y realización de un filtrado para determinar cuales se encuentran obsoletos, a pesar de estar en buenas condiciones

- **Diagnóstico de equipos:** Determinación del estado de los periféricos presentes en el equipo, indicando aquellos que serán sustituidos al estar defectuosos.

- **Diagnóstico de periféricos:** Comprobación para determinar que todos los periféricos funcionan correctamente.

- **Tratamiento de equipos**
 - Desensamblaje del equipo: Preparación de la carcasa y sus componentes para llevar a cabo el tratamiento en paralelo.
 - Tratamiento de la carcasa: Valorización de la carcasa del equipo.
 - Tratamiento de componentes: Valorización de los componentes del equipo, se suministra trazabilidad a nivel de componente y se sustituyen los componentes precisos para alcanzar la configuración objetivo.
 - Ensamblaje del equipo.
 - Instalación del sistema operativo: Instalación del hardware, así como del sistema operativo, y se configuran los dispositivos para su correcto funcionamiento.
 - Prueba de arranque.

- **Tratamiento de discos duros:** Actividad de soporte de los equipos suministrados por el cliente, de forma que son tratados para su incorporación en los equipos reutilizados.

- **Expedición:** Transporte de los dispositivos con destino al cliente o a gestores de residuos autorizados.

2.5. Resultados finales

La actividad desarrollada se corresponde con la gestión de residuos (no existe un proceso de producción como tal en el que se fabrique un producto). Como consecuencia de la gestión de los residuos admisibles en la instalación, se obtienen materiales valorizables.

2.6. Almacenamiento

2.6.1. Zona de carga y descarga



De acuerdo con la naturaleza de la actividad, todas las áreas exteriores son susceptibles de ser zona de carga y descarga. La totalidad de la parcela se encuentra pavimentada mediante solera de hormigón entre 20 y 25 cm de espesor.

2.6.2. Zonas de almacenamiento de residuos

Con el objetivo de realizar una descarga organizada de los residuos que entran en la instalación, evitar la mezcla de residuos y calidades, asegurar que se almacenan en zonas acondicionadas por su naturaleza, y acercar el residuo a las distintas instalaciones de tratamiento y gestión, se dispone fundamentalmente de dos zonas de almacenamiento de residuos.

- **Zona de almacenamiento a granel:** Distribuida por toda la instalación, se puede localizar en el interior de edificaciones o en el exterior en zonas no cubiertas, dado que así se pueden almacenar residuos de mayor volumen y de carácter no peligroso.
- **Zona de almacenamiento de RAEE y residuos peligrosos:** Zona ubicada en el interior de la edificación 3, totalmente cubierta, pavimentada y con una superficie de 900 m². En esta zona se procede al almacenamiento de los siguientes residuos:
 - Equipos de producción de frío
 - GAEE no refrigerados
 - PAEE
 - Aparatos de alumbrado
 - Equipos de informática
 - Televisores CRT
 - Componentes de RAEE
 - Baterías, zona 67 m² donde se ubican unos contenedores de polietileno donde se almacenan las baterías con una capacidad máxima de 101 t.
 - Bidones vacíos contaminados, superficie de 20 m².

2.6.3. Tipos de almacenamiento RAEE

- **Pila vertical:** Almacenamiento de equipos de frío y otros grandes aparatos eléctricos y electrónicos.
- **Contenedor de plástico:** Modo habitual para almacenar componentes.
- **Contenedor “tipo cuña”:** Para los PAEE, en espera de tratamiento.
- **Granel:** Existe un pequeño almacenamiento a granel, sobre superficie de hormigón, donde se acumulan PAEE a la espera de tratamiento (lote mínimo de tratamiento durante dos turnos), correspondiendo aproximadamente a unas 24 t, ocupando una superficie de 40 m².
- **Palés retractilados:** Se almacenan de esta manera, para evitar daños por su fragilidad durante la manipulación y el transporte, los monitores CRT, pantallas y equipos de producción de frío (consolas de aire acondicionado).
- **Jaulas:** Almacenamiento de los aparatos de alumbrado.

- **Bidones:** Almacenamiento de pilas y acumuladores.

2.6.4. Instalaciones petrolíferas

La instalación cuenta con dos depósitos de doble pared de almacenamiento de gasóleo para uso propio, uno para gasóleo A y otro para gasóleo B, ambos con 25 m³ de capacidad cada uno. Ambos se localizan en la parte de la instalación de REYFRA sobre solera de hormigón de 20 cm. Al ser de doble pared, no se encuentran en el interior de un cubeto de retención.

2.6.5. Almacenamiento de productos químicos derivados de RAEE

Almacén situado en un lateral de la planta de tratamiento de RAEE destinado al almacenaje de los gases refrigerantes extraídos de los equipos de frío (Fase I).

El gas extraído puede almacenarse en dos tipos de recipientes, de 930 litros o 61 litros.

Dada la diversidad de gases empleados en los circuitos refrigerantes, el gas almacenado es una mezcla de los mismos, siendo los más corrientes:

- CFC: R11, R12, R502, R13, R13B1 y R113
- HCFC: R22, R14b, DI36, DI44, R401A, R401B, R402A, R402B, R403B, R408A y R409A.
- HFC: R134a, R404A, R413A, R407C, R410, R417A y R507
- Hidrocarburos: Isobutano, propano y ciclopentano

La mezcla se encuentra, en el interior de los recipientes, en estado líquido junto con una interfase en estado gaseoso. La presión de almacenamiento varía en función de si el llenado procede de la fase I (10 bar) o de la fase II (1 bar).

El volumen total almacenado en la instalación es el siguiente:

Tipo recipiente	Nº unidades	Cantidad (m ³)	Cantidad total (m ³)
Recipiente 930 l	6	207	1.241
Recipiente 61 l	10	13,35	133,5
TOTAL			1.374,5

Los recipientes llenos se almacenan sobre estantería de perfiles metálicos. Apoyándose en la estructura de la estantería está instalado un cerramiento perimetral o cerca de base de rejilla metálica, de altura superior a los 2 m, siendo los laterales fijos y el frontal a base de puertas abatibles.

El pavimento sobre el que se sitúa el almacenamiento es de una losa continua de 25-30 cm de espesor de hormigón armado.

2.6.6. Almacenamiento de productos químicos de gases de corte y soldadura



Almacenamiento temporal de botellas y botellones empleados para la actividad de corte con soplete de piezas de gran volumen que no pueden ser procesadas directamente. Los productos almacenados son:

- **Oxígeno:** 72 botellas de 22 kg, total 1.584 kg, que considerando una densidad de $1,42 \text{ kg/m}^3$, el volumen total de almacenamiento es de $1.115,5 \text{ m}^3$.

Teniendo en cuenta las diferentes categorías de almacenamiento establecidas en la instrucción MIE APQ-5 "Almacenamiento de botellas y botellones de gases comprimidos licuados y disueltos a presión", este almacenamiento es considerado de categoría 3 (almacenamiento de gases oxidantes de hasta 2.400 m^3).

- **Propano:** 12 botellas de 35 kg, total 420 kg, que considerando una densidad de $2,064 \text{ kg/m}^3$, el volumen total de almacenamiento es de $203,5 \text{ m}^3$.

Teniendo en cuenta las diferentes categorías de almacenamiento establecidas en la instrucción MIE APQ-5 "Almacenamiento de botellas y botellones de gases comprimidos licuados y disueltos a presión", este almacenamiento es considerado de categoría 3 (almacenamiento de gases inflamables de hasta 600 m^3).

- **Stargon C15:** 6 botellas de 35 kg, total 210 kg. La densidad es mayor que la del aire, por lo que siempre va a ocupar un volumen menor que el aire. Teniendo en cuenta la densidad del aire ($1,29 \text{ kg/m}^3$), el volumen que representa los 210 kg es inferior a 163 m^3 .

Teniendo en cuenta las diferentes categorías de almacenamiento establecidas en la instrucción MIE APQ-5 "Almacenamiento de botellas y botellones de gases comprimidos licuados y disueltos a presión", este almacenamiento es considerado de categoría 1 (almacenamiento de gases inertes de hasta 200 m^3).

2.6.7. Almacenamiento de nitrógeno líquido

En el interior del edificio de la planta de RAEE (en la zona de almacenamiento de los mismos), se encuentra instalado un tanque para el almacenamiento de nitrógeno líquido, empleado para el proceso criogénico de tratamiento.

El nitrógeno se emplea para:

- Inertizar la línea de tratamiento, en las etapas de trituración y transporte.
- Favorecer el arrastre de los gases refrigerantes.
- Licuar los gases refrigerantes.

La instalación está compuesta por los siguientes elementos:

- Depósito de 26 m^3
- 2 gasificadores de $250 \text{ Nm}^3/\text{h}$, para el cambio de estado del nitrógeno de líquido a gas.
- Instrumentación de control y equipo auxiliar
- Tuberías de interconexión entre el depósito y los gasificadores, y entre éstos y la planta de tratamiento.

2.7. Abastecimiento de agua

Origen	Consumo anual medio*	Destino aprovechamiento
CYII	2.200 m ³	Trituración y tratamiento de PAEE Aseos y vestuarios Limpieza y mantenimiento instalaciones Contra incendios

(*) Datos promedio de los consumos del periodo 2012-2014

2.8. Recursos energéticos

2.8.1. Tipo de fuentes energéticas utilizadas y consumo

- Eléctrica procedente de fuente externa.
 - Potencia instalada: 5.394 kW
 - Consumo energía anual estimado*: 2.000 MWh
(*) Dato promedio de los consumos del periodo 2012-2014
- Combustibles:

Combustible	Tipo de almacenamiento	Consumo anual medio*
Gasóleo A	Depósito doble pared 25 m ³	184.100 l
Gasóleo B	Depósito doble pared 25 m ³	227.000 l

(*) Datos promedio de los consumos del periodo 2012-2014

2.8.2. Instalaciones de combustión

La instalación no cuenta con calderas para calefacción o agua caliente sanitaria.

Para los casos de fallo de suministro eléctrico, se dispone de 2 grupos electrógenos para el Sistema de Alimentación Ininterrumpida (S.A.I.) del departamento de informática. Igualmente se dispone de dos motobombas para dar servicio de protección contra incendios (P.C.I.)

Instalación de combustión	Utilización	Potencia nominal	Tipo de combustible
Grupo eléctrico	SAI	2 unidades de 32 y 17 kW	Gasóleo C
Motobomba	PCI	2 unidades de 95 y 19 kW	Gasóleo C

2.8.3. Sistemas de frío y refrigeración

La actividad no cuenta con torres de refrigeración ni condensadores evaporativos, con mayor probabilidad de proliferación y dispersión de Legionella, entre las enumeradas en el apartado 2 del artículo 2 del *Real Decreto 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.*

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD



3.1. Emisiones a la atmósfera

3.1.1. Fuentes de contaminación atmosférica

Las principales fuentes de contaminación presentes en la instalación son las siguientes:

- La emisión de gases de combustión originados por vehículos pesados de transporte de residuos, la maquinaria auxiliar, generadores, motobombas, etc.
- Procesos de movimiento de materiales y acopio de los mismos en zonas no cubiertas.
- Focos asociados a las plantas de tratamiento de RAEE y la fragmentadora.
- Operaciones de cizallado y compactado de metales.

3.1.2. Focos emisores

En la siguiente tabla se muestra el inventario de focos fijos de emisión de contaminantes atmosféricos presentes en las instalaciones.

Nº foco	Denominación	Grupo	Código
1	Planta fragmentadora. Desempolvado	B	09 10 09 06
2	Planta tratamiento RAEE. Desempolvado	B	09 10 09 06
3	Planta tratamiento RAEE. Tratamiento Fase II	B	09 10 09 06
4	Grupo motobomba PCI 95 kW	-	02 01 05 04
5	Grupo motobomba PCI 19,11 kW	-	02 01 05 04
6	Grupo electrógeno SAI 32 kW	-	02 01 05 04
7	Grupo electrógeno SAI 17 kW	-	02 01 05 04

Las principales características de los focos canalizados (Grupo B) son los reflejados en la tabla siguiente, si bien únicamente se han impuesto valores límite de emisión y controles sobre los focos 1 y 2.:

Nº foco	Denominación	Ø (m)	Altura (m)*	L ₁ (m)	L ₂ (m)	Nº orificios y Ø (mm)
1	Planta fragmentadora. Desempolvado	1,2	14,1	6,25	0,5	1 (100)
2	Planta tratamiento RAEE. Desempolvado	0,4	4	2,6	1,25	1 (100)
3	Planta tratamiento RAEE. Tratamiento Fase II	0,1	8	1	2	1 (100)

(*) Altura sobre el nivel del suelo

Los focos 1 y 2 disponen de plataformas de medida accesibles mediante escaleras y con suficiente superficie libre para el normal desenvolvimiento del personal técnico que realiza las medidas y para la correcta utilización de los equipos necesarios.

Los sistemas de depuración existentes en cada uno de los focos son los siguientes:

- Foco 1: Dispone de un ciclón y un sistema de lavado por vía húmeda.

- Foco 2: Dispone de filtros de cartuchos y filtros tipo bolsa.
- Foco 3: Dispone de un lecho molecular de zeolitas.

3.1.3. Emisiones difusas

Las principales emisiones difusas de material particulado son aquellas asociadas con las actividades de manipulación de los distintos materiales metálicos y no metálicos, sobre todo en aquellas operaciones que tienen lugar en el exterior y en zonas no cubiertas. Entre estas actividades, destacan la clasificación, cizallado, compactado y almacenamiento de dichos materiales.

3.2. Emisiones de ruidos y vibraciones

Las principales fuentes de ruido las constituyen las operaciones de carga, manipulación y descarga de materiales, así como el funcionamiento de las instalaciones productivas de mayor capacidad (grúas, fragmentadora, cizalladoras, compactadoras y planta de trituración de equipos de frío).

3.3. Generación de vertidos

La instalación no emplea agua para el desarrollo del proceso de gestión de residuos, por lo que no se generan efluentes residuales de tipo industrial. Las únicas corrientes de vertido generadas en la instalación son aguas sanitarias, procedentes de aseos y vestuarios del personal, y aguas pluviales.

En la planta de tratamiento de equipos de frío se genera un agua de condensación procedente de la etapa de criogenia. Esta agua es tratada en un filtro de sílex de antracita con un sistema de cloración y posterior almacenamiento en depósito, utilizándose posteriormente para suprimir polvo ambiente y puntualmente baldeo, por lo que parcialmente, dicho efluente puede alcanzar el sistema de saneamiento.

También se emplea una pequeña cantidad de agua durante la etapa de trituración de PAEE, pero ésta se encuentra en circuito cerrado.

La instalación cuenta con red separativa de efluentes (sanitarias y pluviales). Existen tres puntos de conexión con el sistema integral de saneamiento del polígono por donde se vierten los efluentes residuales generados.

Punto de vertido	Actividad / proceso generador	Tratamiento	Contaminantes vertidos	Destino de vertido
1	Pluviales Sanitarias Limpieza	SI Separador de hidrocarburos	<ul style="list-style-type: none"> ▪ DQO ▪ DBO₅ ▪ Sólidos suspensión ▪ Aceites y grasas ▪ Metales ▪ TPH ▪ Toxicidad 	Sistema Integral Saneamiento
2				Destino final EDAR "Veilla de San Antonio"
3				

3.4. Generación de residuos peligrosos

- Generados por REYFRA y LYRSA



Residuo	LER	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento
Aceites minerales	13 02 05 *	21.660	GRG
Lodos desempolvado fragmentadora	16 02 20 *	---	Tanque fragmentadora
Lodos separadores hidrocarburos	19 08 10 *	26.225	Separadores
Envases contaminados	15 01 10 *	---	Bidones
Absorbentes contaminados	15 02 02 *	4.000	GRG
Filtros de aceite	16 01 07 *	500	GRG
Pilas y acumuladores	16 06 03 * 16 06 04 *	---	Bidones
Fluorescentes	20 01 21 *	---	Cajones especiales
Baterías plomo	16 06 01 *	---	Contenedores estancos
Otras fracciones que contienen sustancias peligrosas (Residuos de desempolvado)	19 10 05 *	---	Tanque fragmentadora
Residuos de tóner con sustancias peligrosas	08 03 17 *	---	Sacas
Baterías y acumuladores	20 01 33 *	---	Contenedores
Residuos con hidrocarburos	13 05 08 *	18.560	Desarenadores
Acumuladores de Ni-Cd	16 06 02 *	15.726	Bidones

3.5. Generación de residuos no peligrosos

- Generados por REYFRA y LYRSA

Residuo	LER	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento
Residuos de tóner de impresión	08 03 18	--	Sacas
Neumáticos fuera de uso	15 01 03	10.000	Granel
Papel y cartón	20 01 01	25.000	Compactador
Vidrio	20 01 02	---	Contenedor
Madera distinta a la especificada 20 01 37	20 01 38	---	Granel
Plásticos	20 01 39	---	Contenedor
Mezcla de residuos municipales	20 03 01	20.000	Contenedor

- Generados por REVERTIA

Residuo	LER	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento
Envases de papel y cartón	15 01 01	2000	Sacas
Envases de plástico	15 01 02	2000	Sacas

3.6. Afección al suelo y las aguas subterráneas

De acuerdo con las diferentes zonas descritas y las actividades llevadas a cabo en el emplazamiento, las principales fuentes de contaminación del suelo y las aguas subterráneas son las siguientes:

- Zonas de almacenamiento de productos químicos
- Zonas de almacenamiento de residuos peligrosos
- Zona de tratamiento fase I de equipos de frío
- Depósitos de almacenamiento de combustibles

De acuerdo con lo recogido en el informe preliminar de situación del suelo y con el primer informe periódico, no se considera necesario realizar caracterizaciones analíticas de suelos y/o de aguas subterráneas.

4. TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN

4.1. Emisiones atmosféricas

Las medidas preventivas establecidas en la instalación para minimizar las emisiones atmosféricas son las indicadas a continuación:

- El molino fragmentador y el separador de tambor de la fragmentadora disponen de aspiraciones localizadas para la captación de las partículas generadas en el proceso de trituración. El aire aspirado se trata en un ciclón, y posteriormente, en un sistema de lavado por vía húmeda (venturi con inyección de agua). En la actualidad, esta parada dado que no se realiza la actividad de fragmentación).
- El aire aspirado del triturador de los equipos de frío se trata en un filtro de partículas de fibra sintética antiestática de 96 m² de superficie filtrante.
- Las aspiraciones de los transportadores sinfin calefactados son tratados en sendos filtros de partículas antiestáticas de 14 m² de superficie filtrante y dotados de limpieza automática de nitrógeno.
- Enfriamiento en lavador de columna de las aspiraciones salientes del triturador y transportadores, con posterior tratamiento criogénico mediante nitrógeno.
- Aspiraciones en determinados puntos del tratamiento fase II de RAEE (tambores magnéticos e inductor, etc.) de material particulado que es conducido a filtros de cartuchos de 64 m² de superficie filtrante.
- Mantenimiento periódico de la maquinaria auxiliar empleada en la instalación (palas cargadoras, prensas móviles, retroexcavadoras, carretillas elevadoras, plataforma elevadora, barredoras, etc.).
- Limpieza y baldeo de los viales, y de los acopios de metales que tienen lugar fuera de zonas cubiertas, fundamentalmente en periodos secos.

En lo que respecta a las medidas preventivas frente a la generación de ruidos, la instalación tiene establecidas las siguientes:

- El grupo hidráulico de las prensas cizalla se ubica en el interior de un cubo de hormigón de 40 cm de espesor.
- Instalación de paneles lindero en las prensas cizalla para evitar la transmisión de ruido durante la alimentación del material al cajón de prensado y en la caída del



material cizallado. Estos paneles son de acero galvanizado en su parte exterior, chapa fonoabsorbente en el interior y relleno de fibra de vidrio e instalados entre pilares metálicos.

- Aislamiento de la cámara de trituración en un habitáculo con forma de cubo construido a base de paneles similares a los instalados en los linderos de las prensas cizalla.
- Aislamiento del molino fragmentador mediante paneles similares a los instalados en los linderos de las prensas cizalla.

4.2. Vertidos líquidos

La instalación dispone de separadores de hidrocarburos antes de la conexión de las tres redes internas de pluviales con el sistema integral de saneamiento.

4.3. Residuos

En la instalación se llevan a cabo procesos de gestión de residuos, por lo que las medidas establecidas son aquellas encaminadas a la producción de residuos derivados de estas operaciones de gestión o los producidos en tareas de mantenimiento:

- Correcta segregación de los residuos peligrosos, evitando mezclas que dificulten su gestión, así como el correcto envasado y etiquetado de los mismos.
- Correcto etiquetado, envasado y almacenamiento de residuos generados, evitando toda mezcla de las diferentes categorías de residuos.
- Entrega a gestor autorizado.
- Gestión correcta de la documentación referente a los residuos generados, incluyendo un registro de los residuos producidos o importados y destino de los mismos.

4.4. Suelo y Aguas Subterráneas

Las medidas implantadas en la instalación se diferencian en:

- Medidas organizativas
 - Procedimiento de recepción de materiales en la instalación, de tal forma que cada material recibido, en función de la información incluida en el albarán, se descarga en una zona adecuada según el tipo de residuo que es (peligroso o no peligroso).
- Medidas técnicas
 - Pavimentación de toda la instalación mediante solera de hormigón de 25-30 cm de espesor sobre una capa de zahorra de 20 cm. Periódicamente se realizan inspecciones visuales del estado de la pavimentación, llevándose a cabo las pertinentes reparaciones oportunas.
 - Instalación de dispositivos de contención de derrames en las zonas de almacenamiento de productos químicos y residuos peligrosos líquidos.
 - La nave de tratamiento Fase I, el almacenamiento de baterías y el almacén de residuos peligrosos está dotada de caída hacia una arqueta lineal de recogida de vertidos, que los conduce a un cubeto estanco.

5. APLICACIONES DE LAS MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES A LA ACTIVIDAD

Entre las medidas adoptadas en la instalación que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles según el documento de referencia BREF del sector "*Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries*" (agosto 2006), aplicadas al proceso de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos:

MTD aplicadas a la gestión medioambiental:

- Mantenimiento de un Sistema de Gestión Medioambiental basado en normas ISO.
- Mantener una estrecha relación con los productores de residuos para que se puedan implementar medidas para producir el residuo en las condiciones necesarias para poder llevar a cabo con éxito el tratamiento.
- Aseguramiento de tener detalle de todas las actividades realizadas en la instalación.
- Aplicar un procedimiento de mantenimiento y gestión adecuados.
- Disponer de personal cualificado.

MTD aplicadas a la entrada de residuos:

- Conocer de forma detallada los residuos que recibe la instalación.
- Implantar un procedimiento de aceptación, teniendo especial atención en llevar un exhaustivo control que garantice la existencia de almacenamiento, capacidad de tratamiento y condiciones de envío para los residuos aceptados.
- Aplicar distintos procedimientos de toma de muestras basados en la diferente peligrosidad, parámetros físico químicos, etc.

MTD aplicadas a la producción de residuos:

- Establecimiento de procedimientos operativos para la determinación del destino final de los residuos producidos.

MTD aplicadas a los sistemas de gestión de la instalación:

- Poseer un sistema que garantice la trazabilidad del tratamiento de cada residuo.
- Tratar de conseguir la mayor eficiencia en el tratamiento fijando indicadores y programas monitorizados que permitan realizar un seguimiento real de la eficacia de los procesos.
- Tener y usar apropiadamente un diario de incidentes.
- Identificar los problemas que desencadenaría el cierre de la instalación y aplicar un programa de minimización de la afección de ésta.
- Poseer un plan de gestión de accidentes.

MTD aplicadas a la gestión de la energía y las materias primas

- Análisis del consumo y generación de energía por el tipo de fuente (electricidad, gas, combustibles convencionales líquidos, combustibles convencionales sólidos y residuos).
- Estudiar las opciones de uso de los residuos generados en la planta como materias primas en el proceso de tratamiento de otros residuos.

MTD aplicadas al almacenamiento y manipulación de residuos



- Tener bien localizadas las zonas de almacenamiento, asegurarse de que el sistema de drenaje pueda contener todas las posibles fugas y que los posibles vertidos estén convenientemente canalizados y tratados.
- Asegurarse de que las posibles incompatibilidades químicas serán respetadas en el almacenamiento.
- Almacenar separadamente el líquido decantado, en las áreas adecuadas, usando materiales impermeables y resistentes para el almacenamiento
- Etiquetar todos los recipientes claramente con respecto a su contenido y capacidad, y solicitar un identificador único.
- Establecimiento de medidas para evitar los problemas que pueden ser generados del almacenamiento / acumulación del residuo.
- Almacenar aquellos contenedores de residuos que se vean afectados por las condiciones ambientales bajo cubierto y protegidos del calor y la luz del sol directa. Estas áreas cubiertas deben estar convenientemente ventiladas.

MTD aplicadas a otras técnicas en la gestión de residuos

- Realizar las operaciones de triturado, pulverizado y tamizado en zonas equipadas con sistemas de ventilación extractiva unidos al equipo de reducción de las emisiones en la manipulación de materiales susceptibles de generar emisiones al aire (como olores, polvo y COV).
- Realizar las operaciones de triturado/pulverizado bajo encapsulación completa y en una atmósfera inerte para los bidones/envases que contengan sustancias inflamables o altamente volátiles. Con esto se evitará la ignición. La atmósfera inerte deberá someterse a reducción de emisiones.

MTD aplicadas al tratamiento de emisiones al aire

- Implantación de sistemas de depuración de gases.
- Sistemas de extracción adecuadamente dimensionados para poder cubrir algunas zonas de almacenamiento y tratamiento.
- Buen estado de mantenimiento del equipo de reducción de emisiones atmosféricas (scrubbers, filtros de mangas, ciclones,...).
- Programa de detección y reparación de fugas.

MTD aplicadas al tratamiento de aguas residuales

- Identificación adecuada de las diferentes efluentes de vertido generadas.

MTD aplicadas a la gestión adecuada de los residuos generados

- Incluir un plan de gestión de los residuos generados en el Sistema de Gestión Medioambiental.
- Incrementar el uso de envases reutilizables.
- Reutilizar los bidones que estén en buen estado o en su defecto darles el tratamiento adecuado.
- Mantener un inventario de los residuos generados.

MTD aplicadas a la prevención de la contaminación del suelo

- El suministro y posterior mantenimiento de las superficies de las zonas operativas, incluyendo la aplicación de medidas para evitar o limpiar rápidamente las fugas y vertidos, y garantizar el mantenimiento de los sistemas de drenaje y otras estructuras sub superficiales.
- Utilizar una base impermeable y drenaje interno en las instalaciones.

- Reducir el espacio de las instalaciones y minimizar el uso de colectores y canalizaciones subterráneos.

6. DESCRIPCIÓN DEL MEDIO RECEPTOR

La instalación se encuentra ubicada en la calle Duero, 17, en el interior del Polígono Industrial "Las Acacias", dentro del término municipal de Mejorada del Campo. Las coordenadas UTM (Huso 30) de localización de la instalación son: X: 458.848; e Y: 4.471.005

La parcela de forma rectangular, de 230 m de frente de fachada, 160 m de fondo y 36.800 m² de superficie, se encuentra delimitada:

- Al Noreste con terrenos del polígono industrial sin urbanizar.
- Al Sureste y al Noroeste con parcelas industriales.
- Al Suroeste con la calle Duero.

La instalación se localiza en el interior de un polígono industrial consolidado. Las viviendas residenciales más cercanas a la instalación se ubican a una distancia mínima de 230 metros. El núcleo de población más próximo es el de Mejorada del Campo.

El cauce superficial más cercano a la instalación es el río Jarama, a una distancia aproximada de 2 km al Oeste.

El clima de la zona puede clasificarse como mediterráneo continental, caracterizado por una irregularidad térmica y pluviométrica. Los datos climáticos reflejan estaciones térmicas con un periodo de sequía en los meses de verano y principios de otoño. Las mayores frecuencias anuales de la dirección del viento corresponden con la dirección Suroeste, siguiéndole el Noreste. Las mayores velocidades mensuales se corresponden con vientos de 26 km/h de componente Norte, siguiéndole vientos de 25 km/h de componente Noroeste.

Mejorada del Campo se encuentra situada en el centro de la Cuenca de Madrid, zona de relieve suave por la que circulan, desde el norte, los ríos Henares y Jarama que transportan y depositan gran cantidad de depósitos. Las terrazas de los ríos Henares, Jarama y Pantueña-Anchuelo y sus llanuras o fondos aluviales son los depósitos cuaternarios más representativos de la zona.

En el valle del río Jarama, las litofacies características y su frecuencia de aparición son semejantes a las del río Henares. El perfil mejor conocido y conservado es el presente en el municipio de Mejorada del Campo. Está compuesto, al menos, por 7 terrazas, de cotas relativas entre los +40 m y los 125-135 m. Los materiales detríticos gruesos de las terrazas tienen naturaleza de cuarcitas mayoritarias, con presencia más acusada de cuarzos en los tamaños pequeños y débil presencia de calizas, sílex y eruptivos y metamórficos. Los cantos se agrupan, normalmente, en más del 70% entre los 2 cm y los 8 cm, y el centilo oscila entre los 24 cm y 30 cm, de eje mayor. Los espesores no sobrepasan los 6 m, a no ser la terraza Granja (+ 125-135 m) que soporta, sobre las gravas fluviales y limos de llanura, depósitos de clara influencia lateral constituidos por facies arenosas y de gravilla, arcillosas y limoarenosas y paleocanales de gravas poligénicas, de procedencia Noreste. La potencia de estos aportes laterales es de unos 6 o 7 m.



En el perfil de Mejorada del Campo, la asociación mineralógica de las terrazas es de estaurolita (25-48%) - granate (12-34%) - turmalina (10-24%), y en los ligeros domina el cuarzo (65-90%), siendo algo más abundante las plagioclasas que las ortosas.

La masa de agua subterránea presente en el ámbito de la instalación es la masa código 030.007 "Aluviales Jarama-Tajuña", formada por los depósitos aluviales y de llanura de inundación de los ríos Jarama y una parte del Tajuña, junto con depósitos de terraza. La zona no saturada incluye gravas poligénicas, arenas, limos y arcillas de edad Cuaternario.

La instalación no afecta a espacios naturales protegidos, siendo los más próximos a una distancia aproximada de 300 m al Oeste de la instalación los siguientes:

- Parque Regional en torno a los ejes de los cursos bajos de los ríos Manzanares y Jarama.
- LIC/ZEC Vegas, cuevas y páramos del Sureste de Madrid.
- ZEPA Cortados y cantiles de los ríos Jarama y Manzanares.

ANEXO IV

**ACUERDO DE 30 DE MARZO DE 2016 FIRMADO POR
LYRSA, REYFRA Y REVERTIA**



revertia

**ACUERDO DE RESPONSABILIDAD
AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA (AAI)
LYRSA – REYFRA – REVERTIA**

En Mejorada de Campo, a 30 de Marzo de 2016

De una parte, D. Javier Rico León, con DNI 02651706-J, en representación de Lajo y Rodríguez, S.A. (en adelante **LYRSA**) con C.I.F. A-28131084 y domicilio social en C/ Duero, 17, 28840 de Mejorada de Campo en Madrid.

De otra parte, D. Jorge García Alonso, con DNI, en representación de Reciclaje y Fragmentación, S.L. (en adelante **REYFRA**) con C.I.F. B-80470628 y domicilio C/ Duero, 17, 28840 de Mejorada de Campo en Madrid.

Y de otra, D. Alejandro Lajo Ramírez, con DNI 01930254-W, en representación de Revertia Reusing and Recycling, S.L. (en adelante **REVERTIA**) con C.I.F. B-27736768 y domicilio en C/ Pontevedra, 1 Planta 2ª, 36201 de Vigo en Pontevedra.

EXPONEN

I.- Que en fecha 12 de junio de 2003 se otorgó a **LYRSA** autorización de gestor y productor de residuos peligrosos y no peligrosos, siendo la última prórroga mediante Resolución de fecha 19 de julio de 2013.

II.- Que en fecha 17 de julio de 2008 se otorgó a **REYFRA** autorización de gestor de residuos no peligrosos, produciéndose la prórroga de la misma en Resolución de fecha 9 de septiembre de 2013.

III.- Que mediante Resolución de fecha 31 de julio de 2014 se le notificaba a **REVERTIA** su condición de gestor residuos peligrosos y no peligrosos.

IV.- En fecha 14 de marzo de 2016 se propone otorgar la Autorización Ambiental Integrada (en lo sucesivo AAI) a los efectos previstos en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, conjuntamente para **LYRSA**, **REYFRA** y **REVERTIA**, cada una dentro de sus competencias como gestora.

V.- Que en el trámite de audiencia de la anterior e inmediatamente citada propuesta, se indicaba la necesidad de delimitar la responsabilidad de cada uno de los titulares de la AAI, por lo que **LYRSA**, **REYFRA** y **REVERTIA** desean suscribir el presente **ACUERDO DE RESPONSABILIDAD** conforme a las siguientes

ESTIPULACIONES

Primera.- Que conforme a lo establecido en el Artículo 6 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, "en caso de que una AAI sea válida para varias instalaciones o partes de una instalación explotada por diferentes titulares, deberá delimitarse en la autorización el alcance de la responsabilidad de cada uno de ellos. Tal responsabilidad será solidaria salvo que las partes acuerden lo contrario."

Segunda.- Que es voluntad de las tres integrantes de las AAI: LYRSA, REYFRA y REVERTIA, acordar su no responsabilidad solidariamente, delimitando su responsabilidad en el presente acuerdo.

Tercera.- Las tres empresas compartirán instalaciones para sus respectivas actividades como gestoras de residuos, pero limitándose la responsabilidad de cada una de ellas a la que se derive las actividades que realice.

Cuarta.- LYRSA, REYFRA y REVERTIA atenderán en todo momento a las exigencias normativas, que cada una, dentro de sus operaciones como gestoras, realizan. No asumiendo las demás ningún tipo de responsabilidad, por actos o actividades, que no hayan realizado ni les correspondan.

Quinta.- Cualesquiera de las responsabilidades derivadas por sus actividades de gestión serán independientes para LYRSA, REYFRA y REVERTIA, quedando cada una de las empresas obligadas, en función de los residuos que cada una gestione y/o genere por su actividad y no siendo bajo ninguna circunstancia repercutible a las demás.

Sexta.- Cada empresa asumirá única y exclusivamente sus responsabilidades en función de sus operaciones de gestión individuales, quedando delimitada dentro de la AAI la responsabilidad en tres partes independientes a estos efectos:

- Lajo y Rodríguez, S.A.
- Reciclaje y Fragmentación, S.L.
- Revertia Reusing and Recycling, S.L.

En prueba de conformidad, firman las tres partes, por triplicado ejemplar a un solo efecto, en el lugar y fecha indicados en el encabezamiento.

Lajo y Rodríguez, S.A.

Reciclaje y Fragmentación, S.L.

Revertia Reusing and Recycling, S.L.

P.P.

P.P.

P.P.

D. Javier Rico León

D. Jorge García Alonso

D. Alejandro Lajo Ramírez