

AAI – 5.079
Exp. : 10-IPPC-00026.7/2017
Modificación no sustancial

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE MEDIO AMBIENTE Y SOSTENIBILIDAD DE LA COMUNIDAD DE MADRID, POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA OTORGADA AL GRUPO LAJO Y RODRIGUEZ, 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

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. De acuerdo con los antecedentes que obran en el procedimiento administrativo nº ACIC-AAI-5.079/14, con fecha 30 de junio de 2016 se emite Resolución de la Dirección General de Medio Ambiente, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) otorgada a las instalaciones del GRUPO LAJO Y RODRIGUEZ, ubicadas en el término municipal de Mejorada del Campo.

Segundo. Con fecha 24 de abril de 2017 y registro de entrada nº 10/119229.9/17, LYRSA remite documentación solicitando la inclusión en la AAI de los siguientes nuevos residuos no peligrosos, con códigos LER: 19 12 10 y 19 12 12, generados en sus procesos de gestión de residuos peligrosos.



Tercero. Con fecha 10 de noviembre de 2017 y registro de entrada nº 10/339207.9/17, LYRSA solicita las siguientes modificaciones:

- La baja y desmantelamiento de la prensa cizalla LINDEMANN, modelo LU-900.
- La introducción de una nueva línea para la valorización de botes de aluminio, con una capacidad de 2 t/h.
- La instalación de un depósito de almacenamiento de oxígeno de 4750 l de capacidad.
- La baja y desmantelamiento del equipo EN-PRO empleado por LYRSA en la fase I de tratamiento de equipos de frío.
- La instalación de una máquina para el corte de termos o calentadores eléctricos de agua.
- La instalación de dos equipos portátiles de extracción de gases, empleados en la fase I de tratamiento de equipos de frío del tipo aire acondicionado.
- La construcción de una marquesina de 90 m², para almacenar previo a su tratamiento los Grandes Aparatos Eléctricos y Electrónicos (GAEEs) y Pequeños Aparatos Eléctricos y Electrónicos (PAEEs).
- La ampliación de la zona destinada a taller mediante la instalación de una cubierta de 216 m² adosada al actual taller de reparaciones.
- La ampliación de la autorización para el tratamiento de los paneles solares fotovoltaicos de silicio, ya autorizados anteriormente para su acondicionamiento, clasificación y/o agrupación.
- La ampliación de las cantidades a gestionar/almacenar de RAEEs y de las zonas dedicadas a su almacenamiento previo a su tratamiento en las instalaciones.

Con esa misma fecha y registro de entrada REVERTIA solicita la inclusión de los siguientes nuevos residuos no peligrosos, con códigos LER: 08 03 18, 20 01 01, 20 01 39, 160214-52 y 200136-52, para poder gestionarlos en sus procesos NP01 y NP02.

Cuarto. Tras la emisión de la resolución de AAI de 30 de junio de 2016, se ha aprobado la siguiente normativa:

- *Ley 17/2015, de 9 de julio, del Sistema Nacional de Protección Civil, que deroga la Ley 2/1985, de 21 de enero, sobre protección civil.*
- *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas.*
- *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, que deroga la Ley 16/2002, de 1 de julio de prevención y control integrados de la contaminación.*
- *Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10, que deroga 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.*

Quinto. A la vista de todos los antecedentes de hecho anteriores, se ha elaborado el Informe previo a la propuesta de resolución, al objeto de realizar el trámite de audiencia de acuerdo con el artículo 82 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre*.



Durante el referido trámite de audiencia se han recibido alegaciones por parte del titular y del Ayuntamiento de Mejorada del Campo el 20 de julio y 2 de agosto de 2018 con referencias 10/242449.9/18 y 10/257023.9/18, respectivamente. Evaluadas las alegaciones recibidas se redacta esta resolución de modificación de AAI.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el artículo 9 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, la instalación de referencia requiere AAI para su explotación, dado que su actividad está incluida en el epígrafe 5.4. y 5.6. del Anexo 1 del citado Real Decreto Legislativo.

Segundo. De conformidad con los artículos 5.c y 10.2 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, en caso de producirse alguna modificación en las instalaciones, el titular debe comunicar esta intención al Área de Control Integrado de la Contaminación a fin de que se determine si la modificación es o no sustancial.

Tercero. A efectos de lo establecido en el artículo 10.4. del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, y de conformidad con el artículo 14 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y se desarrolla la Ley 16/2002, de 1 de julio de prevención y control integrados de la contaminación, las modificaciones comunicadas por el titular no se consideran sustanciales, dado que no concurre alguno de los criterios que se recogen en dicho artículo para que se considere que se produce una modificación sustancial en la instalación, por no representar una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente.

En igual sentido, la aprobación del nuevo marco normativo referenciado en el antecedente de hecho CUARTO, no supone una revisión de oficio de la AAI conforme al artículo 26 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre. No obstante es preciso actualizar la referencia legislativa que figura en los textos de los epígrafes: 5.9., 6.7., 7.2. y 7.3. del anexo I; 3.7., 5.2. y 9.2. del anexo II de la AAI, para su adaptación a la normativa vigente.

En el ejercicio de las competencias que corresponden a la Dirección General del Medio Ambiente y Sostenibilidad, de conformidad con el Decreto 84/2018, de 5 de junio, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio, a la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, 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 y Sostenibilidad,

RESUELVE

Primero. Considerar las modificaciones comunicadas el 24 de abril y 10 de noviembre de 2017, como “no sustanciales”, a efectos de lo establecido en el artículo 10. del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, y el artículo 14 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por los motivos anteriormente señalados, sin perjuicio de las demás licencias, permisos y autorizaciones que, legal o reglamentariamente, sean exigibles para su ejecución.



Segundo. Modificar el texto de la resolución de 30 de junio de 2016, por la que se otorgó la Autorización Ambiental Integrada 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, en los siguientes términos:

- De acuerdo a las modificaciones comunicadas por el titular:
 - Epígrafes: 3.19.1., 3.19.2. y 3.20.3. del anexo I.
 - Epígrafe 6.2.3. del anexo II (nuevo epígrafe)
 - Epígrafes: 1, 1.1., 2.2., 2.2.2., 2.2.3., 2.6.2. y 2.6.6. del anexo III.
- De oficio, para su adaptación a la normativa vigente:
 - Epígrafes: 5.9., 6.7., 7.2. y 7.3. del anexo I.
 - Epígrafes: 3.7., 5.2. y 9.2. del anexo II.

adjuntándose en el anexo de la presente resolución los apartados modificados.

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 y Ordenación del Territorio, conforme a lo establecido en el artículo 121.1 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*.

Madrid, a fecha de la firma

EL DIRECTOR GENERAL DEL
MEDIO AMBIENTE Y SOSTENIBILIDAD

Fdo.: Luis del Olmo Flórez
(Nombramiento por Decreto 98/2018,
de 12 de junio, del Consejo de Gobierno)

GRUPO LAJO Y RODRÍGUEZ
C/ Duero, 17, Polígono Industrial “Las Acacias”
28840 Mejorada del Campo (Madrid)



ANEXO

ANEXO I: Epígrafes modificados

3. CONDICIONES RELATIVAS A LOS RESIDUOS

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 féreos
12 01 02	Polvo y partículas de metales féreos
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no féreos
12 01 04	Polvo y partículas de metales no féreos
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		16 02 14-42	Grandes aparatos (resto)



	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13.	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			
<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 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 férricos		
19 12 03	Metales no férricos		
19 12 04	Plástico y caucho		
19 12 05	Vidrio		
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 NP06:	Acondicionamiento, clasificación, desmontaje, 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. R1202 Desmontaje de los 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			
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 15 *	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ El desmontaje de los paneles fotovoltaicos se realizará de manera manual, obteniéndose los distintos componentes (fracciones: férrica, metálica no férrica, vidrio, fibra de vidrio y rechazo), que serán segregadas en diferentes contenedores. ▪ 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. 			

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 férricos		
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 férricos
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 12 12	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.
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	20 01 35*-22*	Monitores y pantallas: No C.R.T., no LED



	en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen 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 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 féreos		
19 12 03	Metales no féreos		
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	16 02 13*-21*	Monitores y pantallas C.R.T.



especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12		
RESIDUOS GENERADOS		
Al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento los residuos generados son los mismos que los admisibles		

Operación y proceso realizado por LYRSA	
Proceso NP17:	Obtención de combustible derivado de residuos
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
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 12 12	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
19 12 10	Residuos combustibles (combustible derivado de residuos)
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Este proceso consiste en la separación, clasificación, caracterización y, en su caso, compactación de los residuos admisibles, provenientes del proceso de tratamiento NP14 de la propia instalación. ▪ El residuo con código LER 19 12 10 consistirá única y exclusivamente en espumas de poliuretano procedentes de los equipos de frío una vez han sido desgasificadas de los refrigerantes (CFC, HCFC, HFC, HC) en la planta de trituración y tratamiento fase II. ▪ En el plazo de 2 meses el titular deberá presentar un análisis que acredite que el material obtenido y clasificado como residuo, con código LER 19 12 10, no es un residuo peligroso. ▪ Tras este proceso se genera el residuo no peligroso clasificado con el código LER 19 12 10 "Residuos combustibles (combustible derivado de residuos)" que deberá remitirse a un gestor autorizado para proceder a su valorización energética (R1). Previamente, el residuo habrá sido clasificado y contará con una descripción de sus propiedades (humedad, tamaño de partícula, poder calorífico, contenido en cloro, mercurio, etc.) para ajustarse a alguna de las clases establecidas en la Norma UNE-EN 15359:2012 "Combustibles sólidos recuperados. Especificaciones y clases". 	

- 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		
08 03 18	Residuos de tóner de impresión distintos de los especificados en el código 08 03 17.		
20 01 01	Papel y cartón		
20 01 39	Plásticos		
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 14-52	Pequeños 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 36-52	Pequeños 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		

5. CONDICIONES RELATIVAS AL SUELO

- 5.9. Los almacenamientos de productos químicos deberán atenerse a los requisitos establecidos en el *Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10*, 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

- 6.7. En las situaciones de emergencia que pudieran derivarse de la explotación de las instalaciones, se actuará según lo dispuesto en la *Ley 17/2015, de 9 de julio, del Sistema Nacional de Protección Civil*, y su normativa de desarrollo. Ante situaciones de emergencia el titular deberá comunicar la misma al teléfono único de emergencias 112.

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

- 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 23 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.

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 31 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.



ANEXO II: Epígrafes modificados

3. CONTROL DE EMISIONES A LA ATMÓSFERA

- 3.7. De conformidad con el apartado 3 del artículo 8 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, 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

5. CONTROL DEL SUELO

- 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 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10*.

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.

6. REGISTRO Y REMISIÓN DE CONTROLES, INFORMES Y ESTUDIOS

- 6.2. Los controles, informes y estudios solicitados en la AAI deberán ser remitidos **vía telemática**, conforme a lo establecido en el artículo 14 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*, 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.

6.2.3. En el plazo de 2 meses, LYRSA deberá presentar:

- Análisis que acredite la no peligrosidad del material obtenido y clasificado como residuo, con código LER 19 12 10.



ANEXO III: Epígrafes modificados

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 dos zonas cubiertas destinadas al taller de mantenimiento y reparación (de 240 y 216 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

Existe además una zona cubierta para el almacenamiento y tratamiento de GAEEs y PAEEs.

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 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.
 - Dos equipos portátiles para la extracción de gases, de los aparatos de aire acondicionado.
 - 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) de capacidad.



- Máquina para el corte de termos/calentadores eléctricos de agua.

• **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.
- Transportadores sinfines calefactados (tempering y matrix)
- Criba/Etapa de separación granulométrica.
- 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, el separador magnético y el separador por corrientes de Foucault.

La actividad de tratamiento (valorización) de botes de aluminio se realiza en una línea especializada en la que éstos son separados de otros envases y que consta de los siguientes elementos:

- Tolva de carga dosificadora
- Cinta de alimentación
- Trómel de clasificación granulométrica
- Alimentador vibrante
- Separador de inducción por corrientes de Foucault
- Separador R-INOX o separador de metales muy poco férricos
- Cinta transportadora de triaje
- Prensa empaquetadora Moros GC-F 80 que realiza el empaquetado de los botes de aluminio ya clasificados en la línea de botes.

2. ACTIVIDADES PRINCIPALES

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) (*)	
			Almacenamiento	Gestión
Chatarras metálicas	14.000	125.000	---	---
Equipos eléctricos y electrónicos	78	20.070	---	---
Equipos de intercambio de temperatura	40	10.000	110	2.500
Pilas y baterías	101	2.700	---	---
Bidones metálicos vacíos contaminados	20	36	---	---
Tubos fluorescentes	1	5	---	---

(*) Ampliación de almacenamiento y gestión solicitada el 10 de noviembre de 2017.

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

2.2.2. Chatarras no férricas

Estos materiales son almacenados, bien bajo cubierta (cobres, bronce, 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.

De acuerdo a la modificación comunicada por LYRSA el 10 de noviembre de 2017, los envases de aluminio (recibidos con el código LER 15 01 04) son tratados en la línea de "Tratamiento de bote de aluminio" en la que aquéllos son separados de otros envases y dirigidos a una prensa empaquetadora. Esta línea tiene una capacidad de 2 t/h y supone una producción anual estimada de 3.840 t/año., y está incluida dentro del proceso NP01: "Clasificación, cizallado y/o compactación de residuos metálicos no peligrosos".



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 equipos portátiles para la extracción de gases.
 - 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.
- **Aparatos 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., de almacenamiento temporal previo envío a gestor autorizado de paneles fotovoltaicos y monitores y pantallas C.R.T. y de desmontaje de paneles fotovoltaicos.
- **Termo-Calentadores**

De acuerdo a la modificación comunicada por LYRSA el 10 de noviembre de 2017, los termo-calentadores son introducidos, de forma previa a su trituración en la Fase II, en la línea de pretratamiento que para estos equipos dispone la instalación, y que consiste en:

 - La retirada de sus patas soporte y resistencias.



- La realización de diferentes cortes en los equipos.
- La segregación de las diferentes fracciones obtenidas: Chatarra con espuma aislante o chatarra limpia.

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.

De acuerdo a la modificación comunicada por LYRSA el 10 de noviembre de 2017, esta zona se ve ampliada tras la instalación de una marquesina que permita habilitar una nueva zona de almacenamiento de los GAEEs y PAEEs, previo a su tratamiento, de 90 m², bajo cubierta y sobre solera de hormigón.

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 kg/m³, el volumen total de almacenamiento es de 1.115,5 m³.

Se cuenta además con un depósito fijo de oxígeno líquido de 4.750 l de capacidad, 6 m de altura, 1'6 m de diámetro y 18'5 bar de presión máxima de trabajo.

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 Nm³).

- **Propano:** 12 botellas de 35 kg, total 420 kg, que considerando una densidad de 2,064 kg/m³, el volumen total de almacenamiento es de 203,5 m³.

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 m³).

- **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 kg/m³), el volumen que representa los 210 kg es inferior a 163 m³.

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 m³).

