

AAI – 5.118
Exp.: 10-IPPC-00098.3/2021
AAI INICIAL

Unidad Administrativa:
ÁREA DE CONTROL INTEGRADO
DE LA CONTAMINACIÓN

RESOLUCIÓN DE LA DIRECCIÓN GENERAL DE DESCARBONIZACIÓN Y TRANSICIÓN ENERGÉTICA DE LA COMUNIDAD DE MADRID, POR LA QUE SE MODIFICA LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA OTORGADA A LA EMPRESA VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL S.L., CON CIF: B85640274, PARA SU INSTALACIÓN DE GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS, UBICADA EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE VELILLA DE SAN ANTONIO.

La actividad desarrollada por VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL S.L., se corresponde con el CNAE-2009 Epígrafe 3900 “Otros servicios de gestión de residuos”.

De acuerdo con la documentación aportada por el titular, la instalación está ubicada en la calle La Laguna nº 3B, parcela B 2-5, Sector XXV, del término municipal de Velilla de San Antonio, correspondiente a la siguiente finca:

Finca	Libro	Tomo	Folio	Referencia catastral	Registro
7.832	191	2.486	183	9868120VK5696N0001BF	RIVAS VACIAMADRID

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. De acuerdo con los antecedentes que obran en el procedimiento administrativo nº ACIC-AAI-5.118/19, con fecha 22 de mayo de 2020 se emite Resolución de la Dirección General de Sostenibilidad y Cambio Climático de la Comunidad de Madrid, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) a la empresa VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL S.L., con CIF: B85640274, para su instalación de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, ubicada en el término municipal de Velilla de San Antonio.

Segundo. Con fecha 16 de marzo de 2021, se emite Resolución de la Dirección General de Sostenibilidad y Cambio Climático de la Comunidad de Madrid, por la que se modifica la AAI para incorporar nuevos códigos LER en varios de sus procesos para poder atender las demandas de los gestores finales de los residuos gestionados en la instalación de VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL en la calle Laguna.

Tercero. Con fecha 22 de junio de 2021 y registro de entrada nº 10/329850.9/21, el titular presenta escrito donde solicita la modificación de la AAI, para incorporar a su instalación una nueva máquina compactadora que tiene como objetivo implantar un nuevo proceso y mejorar la segregación y el aprovechamiento de cierta tipología de residuos. Asimismo, en el mismo escrito se solicita la inclusión de un código LER.

Cuarto. A la vista de todos los antecedentes de hecho anteriores, con fecha 02/12/2021 se elaboró el informe previo a la propuesta de resolución de AAI con el objeto de someter al mismo al trámite de audiencia de acuerdo con el artículo 82 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre.



Durante el periodo correspondiente no se recibieron alegaciones.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

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

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.

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*, la modificación comunicada por el titular no se considera sustancial, dado que no concurre ninguno 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. Asimismo, las modificaciones no implican el sometimiento a procedimiento de evaluación ambiental según la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*, ya que no se producirá un incremento o afección significativa a ninguno de los aspectos establecidos en el artículo 7.1.c).

En el ejercicio de las competencias que corresponden a la Dirección General de Descarbonización y Transición Energética, de conformidad con el *Decreto 237/2021, de 17 de noviembre, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura orgánica de la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Agricultura*, a la vista de los anteriores antecedentes de hecho y fundamentos de derecho, así como de la propuesta técnica del Área de Control Integrado de la Contaminación elevada por la Subdirección General de Impacto Ambiental, esta Dirección General de Descarbonización y Transición Energética,

RESUELVE

Primero. Considerar las modificaciones comunicadas por el titular el 22 de junio de 2021 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.

Segundo. Modificar el texto de la Resolución de 22 de mayo de 2020, por la que se otorgó la Autorización Ambiental Integrada a la empresa VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL S.L., con CIF: B85640274, y de su modificación de 16 de marzo de 2021, en los términos indicados en el anexo de la presente Resolución, adjuntándose en dicho anexo los apartados modificados.



La presente Resolución se mantendrá en todo momento anexa a las resoluciones de 22 de mayo de 2020 y de 16 de marzo de 2021, que quedarán vigentes en todos aquellos aspectos que no han sido objeto de modificación.

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, Vivienda y Agricultura, conforme a lo establecido en el artículo 114.1 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas*.

Madrid, a fecha de la firma,

DIRECCIÓN GENERAL DE DESCARBONIZACIÓN
Y TRANSICIÓN ENERGÉTICA,

Fdo.: Fernando Arlandis Pérez

VALORIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL, S.L.



ANEXO

ANEXO II: Epígrafes modificados

4.12. GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS

4.13.2. Conforme a la *Ley 22/2011, de 28 de julio*, al *Real Decreto 952/1997, de 5 de julio*, por el que se modifica el Reglamento aprobado mediante *Real Decreto 833/1988, de 20 de julio*, y al *Reglamento (UE) 1357/2014, de 18 de diciembre*, los residuos admisibles responden a los códigos de identificación:

- Tabla 4 C: Cualquiera excepto C 32 (PCB y/o PCT).
- Tabla 5 HP: Cualquiera excepto HP 9 (infecciosos).

Quedan expresamente excluidos:

- Medicamentos citotóxicos, dioxinas y furanos.
- Los residuos excluidos del ámbito de aplicación de la *Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos* y de la *Ley 5/2003, de 20 de marzo*, y aquellos a los que las mismas sean de aplicación supletoria.

4.13.3. bis. Se añaden a la Autorización otorgada con anterioridad, la gestión de los siguientes residuos en los procesos y operaciones que se señalan a continuación:

Proceso NP 12	ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS PELIGROSOS EN ESPERA DE CUALQUIERA DE LAS OPERACIONES DE VALORIZACIÓN NUMERADAS DE R1 A R12		
Operación	R1301 Almacenamiento de residuos en el ámbito de recogida, incluyendo las instalaciones de transferencia		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción LER	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
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*-61*	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos



Proceso NP 15	COMBINACIÓN DE RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS PELIGROSOS PREVIA A CUALQUIERA DE LAS OPERACIONES DE VALORIZACIÓN NUMERADAS DE R1 A R11		
Operación	R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción LER	LER-RAEE	Descripción LER-RAEE
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*-61*	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos

Proceso NP24	SEPARACIÓN MECÁNICA DE FASES DE RESIDUOS PELIGROSOS PREVIA A CUALQUIERA DE LAS OPERACIONES DE VALORIZACIÓN NUMERADAS DE R1 A R11		
Operación	R12 Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas de R1 a R11		
RESIDUOS ADMISIBLES			
LER	Descripción		
08 01 11*	Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
08 03 12*	Residuos de tinta que contienen sustancias peligrosas		
08 04 09*	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas		
16 03 05*	Residuos orgánicos que contienen sustancias peligrosas		
RESIDUOS GENERADOS			
LER	Descripción		
08 01 11*	Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
08 03 12*	Residuos de tinta que contienen sustancias peligrosas		
08 04 09*	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas		
16 10 01*	Residuos líquidos acuosos que contienen sustancias peligrosas		
19 03 06*	Residuos peligrosos solidificados		



4.15. PROCESOS AUXILIARES DE GENERACIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS

4.15.1. 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:

Proceso NP31: EXPLOTACIÓN Y MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES	
LER	Identificación
ACEITE USADO	
13 02 05*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
ENVASES VACIOS CONTAMINADOS	
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
ABSORBENTES CONTAMINADOS	
15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración (sepiolita), trapos de limpieza (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría], y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
BATERÍAS	
16 06 01*	Baterías de plomo
RAEE	
16 02 13*	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos
TUBOS FLUORESCENTES	
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio



ANEXO IV: Epígrafes modificados

1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

La actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos se desarrollará en una nave industrial de nueva construcción, ubicada en polígono industrial dentro del término municipal de Velilla de San Antonio.

Esta nave se ha proyectado en una parcela rectangular de 5.000 m², siendo la distribución de la misma la siguiente:

RESUMEN DE SUPERFICIES CONSTRUIDAS POR PLANTAS:	
Planta nave	1.989,00 m ²
Planta nave abierta	1.020,00 m ²
Oficinas en planta baja	198,95 m ²
Entreplanta	198,95 m ²
Superficie construida computable	3.406,90 m²

La estructura portante de la nave y los cerramientos de fachada son de hormigón armado, mientras que la cubierta se ha configurado con paneles sándwich de chapa con aislamiento de poliuretano, y un 10% de chapas traslúcidas para permitir la iluminación natural. La cubierta será plana y no transitable. Se dispone asimismo de ocho exutorios de apertura mecánica para facilitar la ventilación natural.

Como suelo de la nave y sobre la capa de zahorra de 20 cm. de espesor convenientemente compactada, se ha dispuesto una solera de hormigón, de 20 cm. de espesor, con mallazo, y fibras de polipropileno. El pavimento de hormigón se ha sometido a un tratamiento impermeabilizante con poliuretano alifático de exteriores, en toda la superficie de la parcela, para protegerlo frente a derrames y al propio desarrollo de la actividad.

Además, toda la solera de la nave tiene desnivel hacia el interior de la misma, de modo que haga la función de elemento de contención facilitando la recogida de posibles derrames. El desnivel permite contener hasta 356 m³. Además, se dispondrá una red de drenaje hacia 4 cubetos estancos, en toda el área de trabajo, para contener posibles derrames accidentales. La capacidad de contención de los cubetos es de 71 m³.

A continuación, se describen las diferentes áreas de la instalación en función de sus usos en el proceso:

- **Zona de carga y descarga:**

Se prevén dos zonas de carga y descarga. Una en el interior de la nave cerrada para carga y descarga de material embalado, y otra en la nave techada abierta, para carga y descarga de envases o material sólido a granel.

En ambos casos, estas operaciones se realizarán bajo techado, a cubierto de inclemencias, y sobre solera de hormigón impermeabilizada.



- **Zonas de almacenamiento:**

No se ha previsto la realización de actividad de almacenamiento de residuos en zona exterior descubierta. Se prevén las siguientes zonas de almacenamiento:

- a) Almacenamiento de residuos**

En la instalación no se prevén tanques fijos de almacenamiento. El tipo de envases en el que se acondicionará el residuo líquido/pastoso, es de tipo móvil (contenedor tipo GRG, bidón o garrafa).

Los recipientes se agruparán mediante envasado, empaquetados de manera estable, y siempre respetando las capacidades de carga de las mismas, para prevenir un esfuerzo excesivo en las estanterías.

La altura máxima de apilamiento de envases apoyados directamente unos encima de otros, vendrá determinada por la resistencia del propio envase y la densidad de los productos almacenados, no siendo superior a 10 m.

El almacenamiento conjunto está permitido al no requerir agentes de extinción incompatibles.

- b) Almacenamiento de envases nuevos**

En esta zona se almacenarán envases nuevos y limpios para suministrar a los clientes y para tener en reposición. Se trata de una zona en la que se disponen palés con los diferentes tipos de envases suministrados por el fabricante de envases o reutilizados.

- **Zona de clasificación, agrupamiento y reacondicionado de residuos:**

Es en esta área de la nave, donde se realizarán las operaciones de trasvase y llenado de los contenedores en función del resultado de la caracterización y de la operación posterior a la que será sometido en la planta de tratamiento. Todas estas operaciones se realizarán de manera manual o mecánica.

En la zona se dispondrán los residuos a reacondicionar, los contenedores que alojarán dichos residuos y los equipos auxiliares necesarios para realizar el agrupamiento y reacondicionado como son bombas de trasvase y volteador de bidones.

- **Zona de compactación de residuos:**

Área diferenciada en la nave abierta techada, en la que se situará la prensa para la compactación. Junto a la prensa se encuentra ubicado el foso por el que se disponen las cintas de alimentación, que albergará un contenedor estanco para la recogida de derrames. A este contenedor se derivarán los líquidos extraídos del prensado, a través de bandejas de recogida instaladas bajo la prensa.



- **Zona de trituración de residuos:**

Área diferenciada en la nave cerrada, en la que se ubicará el triturador de residuos.

El proceso de trituración servirá para dos operaciones principalmente:

- Por un lado, para reducir el tamaño de cierta tipología de residuos, de cara a optimizar su almacenamiento y transporte a gestor autorizado, así como incrementar en algunos casos, su valorización.
- De igual manera, en el caso de residuos metálicos contaminados, este proceso permitirá la descontaminación de los mismos, a través de los procesos mecánicos y de limpieza combinados al propio triturado. Se obtendrán diferentes fracciones, aquellas correspondientes al metal desgarrado ya descontaminado, optimizando su valorización final, y derivándolo a gestor autorizado. Por otro lado, las fracciones de desecho se gestionarán correspondientemente como residuo peligroso.

Esta zona dispondrá de red de drenaje dirigida a cubeto estanco.

- **Zona de reacondicionado de y lavado envases, y zona de desmontaje de GRG:**

Se han destinado tres zonas para las labores de desmontaje de GRG, reacondicionado de envases, y limpieza de aquellos envases que puedan ser preparados para su reutilización.

En la misma se dispondrán las herramientas necesarias para realizar estas tareas y las diferentes piezas para reacondicionar los envases (pallets, rejas metálicas y burbujas plásticas). De igual manera, se dispondrá del equipo de limpieza por vapor de agua.

El líquido generado durante el proceso de limpieza, se recogerá y gestionará según su naturaleza y composición.

- **Zona de separación mecánica de residuos peligrosos envasados de pequeño formato:**

Esta zona se va a dedicar a la segregación mecánica de ciertos residuos contenidos en sus propios envases, de pintura, barniz y adhesivos, así como de lotes fuera de especificación, en los que se pretende volcar el residuo tal cual se recibe en la instalación.

Para ello se va a instalar una máquina compactadora con las siguientes especificaciones:

- Tolva de alimentación, a través de la cual se irá introduciendo el residuo susceptible de ser separado.
- Se realizará una presión suficientemente alta sobre el residuo que permitirá ir separando las diferentes fracciones y/o fases contenidas en el residuo original.

Este proceso mecánico de separación independiente permite, tanto la recuperación/valorización de la fracción metálica o plástica procedente del propio envase, como el posterior tratamiento de las demás fracciones, líquidas y/o pastosas, que sea más



adecuado en base a su tipología y/o a las condiciones del sector de la gestión de residuos en dicho momento.

Para el desarrollo de la actividad se dispondrá de los siguientes equipos:

- 2 carretillas elevadoras eléctricas.
- Estanterías de almacenaje.
- Báscula para pesaje de bultos.
- Báscula para pesaje de camiones.
- Bomba eléctrica ATEX para trasvase desde bidones.
- Bombas para carga de cisternas.
- Volteador de bidones.
- Prensa de compactación, con cinta de alimentación asociada.
- Línea de trituración.
- Equipo de limpieza por vapor.
- Máquina compactadora.

Organización

- Días/horas de trabajo anuales: 230 días.
- Turnos: 1 turno (7:00-16:00 en almacén y de 8:00-14:00 y 16:00-18:00 en oficinas).

2 ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO

2.3. Clasificación, agrupación y reacondicionamiento

Esta etapa consiste en ir agrupando los residuos en función de sus características fisicoquímicas:

- Líquidos: son trasvasados de sus envases originales a contenedores de 1.000 litros. Este trasvase se realiza por gravedad o mediante la utilización de bombas eléctricas de trasvase de líquidos.
- Sólidos: Una vez recibidos se clasifican y son reacondicionados. Por tipología de residuos se van agrupando y depositando los residuos en los contenedores de 1 m³ o en boxes. Si el material es susceptible de reducir su volumen, o de ser segregado para separar el propio residuo, de naturaleza líquida o pastosa, del envase de plástico o metálico donde está contenido, se les somete a operaciones de compactación o de triturado.
- Pastosos: En este caso el trasvase mediante bombeo directo es inviable dado que los líquidos son tan espesos que la bomba no funcionaría en óptimas condiciones, con el riesgo de estropearse el motor. Por este motivo, se reagrupan mediante gravedad y si esta opción es inviable, se agrupan los envases originales en un mismo palé y se expide directamente a planta de tratamiento.

