



AAI – 5.081
 Exp.: 10-IPPC-00014.0-2018
 10-IPPC-00121.3/2021
 Modificación no sustancial AAI

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 TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., CON NIF A82151143, PARA SU INSTALACIÓN DE GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS, UBICADA EN EL TÉRMINO MUNICIPAL DE ARGANDA DEL REY

La actividad desarrollada por TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., se corresponde con el CNAE-2009, epígrafe 3811: “Recogida de residuos no peligrosos”, y epígrafe 3821: “Tratamiento y eliminación de residuos no peligrosos”, y consiste en el almacenamiento, clasificación y compactación de los materiales procedentes de los residuos urbanos.

De acuerdo con la documentación aportada por el titular, la instalación está ubicada en el Paraje “El Campillo”, parcelas 16 y 21 del polígono 18 del Catastro de Rústica del término municipal de Arganda del Rey, correspondiente a las siguientes fincas:

Finca	Tomo	Libro	Folio	Referencia catastral	Registro	UTM (ETRS 89)	
8682 (inscripción 9ª)	2472	676	124	28014A018000210000MG	Arganda del Rey	X: 464842	Y: 4458471
8864 (inscripción 6ª)	2503	697	63	28014A018000210000MG	Arganda del Rey	X: 464842	Y: 4458471
11977 (inscripción 4ª)	2497	691	30	28014A018000160000MB	Arganda del Rey	X: 464776	Y: 4458710

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero. Con fecha 26 de enero de 2010, se emite Informe favorable de evaluación ambiental de actividad por el Ayuntamiento de Arganda del Rey, para la actividad desarrollada en la parcela 21 del polígono 18.

Con fecha 27 de agosto de 2014 el Ayuntamiento de Arganda del Rey emite escrito en el que se considera como compatible la obra de ampliación de la actividad en la parcela 16 del polígono 18 en virtud de los parámetros urbanísticos establecidos en el plan de ordenación urbana del municipio de Arganda del Rey y de los usos previstos en la Ley del Suelo de la Comunidad de Madrid.

Con fecha 28 de enero de 2015, la Comisión de Urbanismo acuerda otorgar la calificación urbanística solicitada por TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., para llevar a cabo la actividad de almacenamiento temporal de residuos sólidos en las parcelas 16 y 21 del polígono 18 del Catastro de Rústica, en el término municipal de Arganda del Rey.

Segundo. De acuerdo con los antecedentes que obran en el procedimiento administrativo nº ACIC-AAI-5081/14, con fecha 12 de diciembre de 2016, se emite Resolución de la



Dirección General del Medio Ambiente, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada (en adelante AAI) a las instalaciones de la empresa TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., ubicadas en el término municipal de Arganda del Rey.

Tercero. Con fecha 30 de mayo de 2017 se emite Resolución de la Dirección General del Medio Ambiente de la Comunidad de Madrid por la que se modifica el importe del seguro y de la fianza de la Autorización Ambiental Integrada formulada a TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., para su instalación de Arganda del Rey.

Cuarto. Con fechas 2 de abril, 25 de mayo y 3 de agosto de 2018, y registros de entrada 10/115122.9/18, 10/184973.9/18 y 10/255013.9/18, respectivamente, el titular remite documentación por la que solicita la ampliación de las instalaciones, mediante la construcción de una nueva nave de 616 m², la incorporación de nuevas estancias anexas a las instalaciones existentes, el techado del aparcamiento, la construcción de un depósito subterráneo de 40.000 litros; y, en relación a los procesos y a las operaciones aprobadas:

- Instalación de un nuevo proceso NP06: *Clasificación y prensado de aluminio*.
- Solicitar para el proceso NP05: *Clasificación y trituración de plásticos de PET-PEAD*, la operación R5: *Reciclado o recuperación de otras materias inorgánicas* (posteriormente el titular ha solicitado la operación R3: *Reciclado o recuperación de sustancias orgánicas*, en lugar de R5).
- Ampliación de la autorización de gestor de residuos no peligrosos:
 - Variación de la cantidad de ciertas tipologías.
 - Aceptación de nuevas tipologías (Códigos LER).

Con fecha 27 de septiembre de 2018 y registro de salida 10/299674.9/18, la Dirección General de Medio Ambiente emite escrito de contestación, considerando que las modificaciones solicitadas tienen carácter no sustancial, a efectos de lo establecido en el artículo 10 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre; y del artículo 5, apartado 8, del Real Decreto 773/2017, de 28 de julio, que modifica el artículo 14 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre.

Quinto. Con fechas 19 de marzo y 3 y 8 de abril de 2020, y registros de entrada 10/119836.9/20, 10/125196.9/20 y 10/127487.9/20, respectivamente, TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., solicita autorización para la ampliación de gestión de residuos no peligrosos, en concreto para la gestión de residuos de vidrio en el proceso NP01. Presenta la correspondiente memoria ambiental de esta modificación.

Con fecha 14 de abril de 2020 y registro de salida 10/129668.9/20, la Dirección General de Sostenibilidad y Cambio Climático comunica al titular que la modificaciones planteadas son no sustanciales respecto del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, y tampoco estarían recogidas en el apartado 7.2.c) de la Ley 21/2013, de 9 diciembre, de evaluación ambiental.

Sexto. Con fecha 3 de febrero de 2021 y registro de entrada nº 10/044953.9/21 (Expt. 10-OIAC-00092.0/2020), TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., con CIF A82151143, para su instalación de gestión de residuos no peligrosos, clasificada con nivel de prioridad 3, entrega la declaración responsable regulada en el Anexo IV del *Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de desarrollo parcial de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*. El titular declara su exención de constitución de la garantía financiera obligatoria en aplicación del apartado a) del artículo 28 de la *Ley 26/2007, de 23 de octubre*.



Séptimo. En escrito de fecha 24 de marzo de 2021 y registro de entrada 10/139451.9/21, el titular solicita la modificación de la AAI para la mejora del proceso NP05 de plástico PET, aportando memoria ambiental.

Octavo. A la vista de la documentación presentada, se elaboró un informe previo a la propuesta de Resolución por la que se modifica la AAI (Exp.: 10-IPPC-00014.0-2018), el cual, con fecha 26 de octubre de 2021 y registro de salida 10/544226.9/21, fue sometido al trámite de audiencia de conformidad con lo dispuesto en el apartado 5 del artículo 16 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 fechas 10, 15 y 18 de noviembre de 2021 y registros de entrada 10/570975.9/21, 10/571050.9/21, 10/578627.9/21 y 10/587850.9/21, el titular remite alegaciones al informe previo correspondientes a las modificaciones solicitadas anteriormente, las cuales se han tenido en cuenta en la presente modificación de la AAI.

Noveno. Con fechas 30 de noviembre y 22 de diciembre de 2021, y registros de entrada 10/611328.9/21, 10/655863.9/21, respectivamente, el titular presenta una memoria ambiental de proyecto de modificación no sustancial, que tiene por objeto solicitar la autorización para la instalación de una nueva línea productiva para combustibles derivados de residuos (CDR) y la instalación de placas solares (generadores fotovoltaicos) para autoconsumo eléctrico, así como la inclusión del código LER 19 12 10 Residuos combustibles (combustible derivado de residuos), correspondiente al material procesado en la nueva línea CDR (expediente 10-IPPC-00121.3/2021). Con fecha 20 de enero de 2022, y registro de entrada 10/025369.9/22, el titular, previo requerimiento anterior de información complementaria, remite una nueva memoria ambiental.

Décimo. Con fecha 24 de mayo de 2022 y referencias 10/315876.9/22, 10/315998.9/22, 10/316052.9/22 y 10/316103.9/22 el titular remite el proyecto visado para la instalación de placas solares.

Undécimo. Con fecha 30 de junio de 2022 y registro de entrada 10/442381.9/22, el titular remite una nueva memoria ambiental que integraría todas las modificaciones no sustanciales solicitadas.

Duodécimo. Tras la emisión de la Resolución de AAI de 12 de diciembre 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.*
- *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.

- *Real Decreto 513/2017, de 22 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de instalaciones de protección contra incendios.*
- *Real Decreto 773/2017, de 28 de julio, por el que se modifican diversos reales decretos en materia de productos y emisiones industriales.*
- *Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión mediana y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección a la atmósfera*
- *Orden TEC/1023/2019, de 10 de octubre, por la que se establece la fecha a partir de la cual será exigible la constitución de la garantía financiera obligatoria para las actividades del anexo III de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, clasificadas como nivel de prioridad 3, mediante Orden ARM/1783/2011, de 22 de junio.*
- *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*
- *Decreto 56/2020, de 15 de julio, del Consejo de Gobierno, por el que se aprueban Instrucciones Técnicas en materia de vigilancia y control y criterios comunes que definen los procedimientos de actuación de los organismos de control autorizados de las emisiones atmosféricas de las actividades incluidas en el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera.*
- *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero, por el que se modifica el Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos.*
- *Decreto 237/2021, de 17 de noviembre, del Consejo de Gobierno, por el que se establece la estructura de la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Agricultura.*
- *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos.*
- *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.*

Decimotercero. De acuerdo a lo requerido en el condicionado ambiental establecido en la Resolución de 12 de diciembre de 2016, el titular presenta:

- Con fecha 24 de noviembre de 2016 y referencia nº 10/250054.9/16, documentación relativa al cumplimiento del apartado 1.1. (7.2.1 Anexo II) del Anexo I de la AAI: estanqueidad de las fosas sépticas.



- Con fechas 28 de diciembre de 2016 y 27 de febrero de 2017, y referencias 99/171614.9/16 y 10/054016.9/17, respectivamente, documentación relativa al cumplimiento del apartado 6.1. del Anexo II (7.2.2 del Anexo II) de la AAI: retirada de escorias y acondicionamiento del camino.
- Con fecha 21 de junio de 2017, y referencia 10/191388.9/17, documentación relativa al cumplimiento del apartado 5.1 y 7.2.3. del Anexo II de la AAI: control de ruidos.
- Con fecha 8 de noviembre de 2019 y referencia 10/363861.9/19, Informe periódico de situación de suelo de las parcelas 21 y 16, en cumplimiento de lo establecido en el apartado 6.2 del Anexo II de la AAI: informe periódico de situación del suelo.
- Con fecha 15 de noviembre de 2021 y referencia 10/578627.9/21, documentación relativa al cumplimiento del apartado 7.1 del Anexo I de la AAI: justificante de presentación del Plan de Autoprotección al Ayuntamiento de Arganda del Rey.

Decimocuarto. A la vista de todos los antecedentes de hecho anteriores, revisada la documentación entregada por el titular, con fecha 24 de octubre de 2022 se elaboró un nuevo informe previo a la propuesta de resolución que integrase todas las modificaciones solicitadas por el titular, al objeto de realizar un nuevo trámite de audiencia de acuerdo con el artículo 82 de la *Ley 39/2015, de 1 de octubre*.

Con fechas 10 de noviembre de 2022 y referencia 10/872161.9/22, y 28 de noviembre de 2022 y referencia 10/949569.9/22, el titular remite aclaraciones y nueva documentación, que se han tenido en cuenta en la presente Resolución.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero. De conformidad con el *artículo 9 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, la instalación de referencia requiere AAI para su explotación, dado que su actividad está incluida en el epígrafe 5.4 d) del Anejo I 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*, ni las modificaciones comunicadas por el titular ni la suma del conjunto de ellas 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.



Asimismo, la modificación no implica el sometimiento a procedimiento de evaluación ambiental según la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*, al no ser susceptible de tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, ya que no supone un incremento significativo de las emisiones a la atmósfera, de vertidos, de la generación de residuos ni de la utilización de recursos naturales, ni supone una afección a Espacios Protegidos Red Natura 2000 ni al patrimonio cultural.

Cuarto. En igual sentido, la aprobación del nuevo marco normativo referenciado en el antecedente de hecho Octavo 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 algunos epígrafes de la AAI, para su adaptación a la normativa vigente, de acuerdo con el artículo 16.5 del *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre*.

Quinto. La actividad se encuentra dentro del ámbito del *Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el reglamento de seguridad contra incendios de los establecimientos industriales*.

Sexto. 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*.

Séptimo. La instalación se encuentra incluida en el 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*.

Octavo. La instalación se encuentra incluida en el ámbito de la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*, y su clasificación con nivel de prioridad 3 según el anexo de la *Orden ARM/1783/2011, de 22 de junio, por la que se establece el orden de prioridad y el calendario para la aprobación de las órdenes ministeriales a partir de las cuales será exigible la constitución de la garantía financiera obligatoria, previstas en la disposición final cuarta de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*.

Noveno. 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*, por lo que la instalación estará a lo dispuesto en esta normativa.

Décimo. De acuerdo con la Disposición transitoria única del *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos*: "Las garantías financieras vigentes en el momento de la entrada de este real decreto, derivadas de inscripciones en el Registro de Producción y Gestión de Residuos, se adaptarán a lo previsto en la presente norma en el momento de la renovación de las autorizaciones, o en un plazo máximo de ocho años desde la entrada en vigor, o con anterioridad si así es requerido por la autoridad competente".

Undécimo. De acuerdo a la Disposición transitoria cuarta de la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*: "Las comunidades



autónomas adaptarán a lo establecido en esta Ley las autorizaciones y comunicaciones de las instalaciones y actividades ya existentes, o las solicitudes y comunicaciones que se hayan presentado antes de la fecha de entrada en vigor de la ley, en el plazo de tres años desde esa fecha” (10 de abril de 2022).

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 individualmente y en su conjunto 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. Declarar que, respecto al estado en el que se encuentren las instalaciones de protección contra incendios, así como su grado de operatividad para la función para la que fueron instaladas, será el órgano competente en dicha materia el que deba dar conformidad a dichas instalaciones, así como al control e inspección de las mismas.

Tercero. **Disponer** de un Análisis de Riesgos Medioambientales actualizado para determinar la garantía financiera obligatoria según lo establecido en la *Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*, y en el *Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de desarrollo parcial de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental*.

Cuarto. **Modificar** el texto de la resolución de 12 de diciembre de 2016, por la que se aprobó la Autorización Ambiental Integrada otorgada a las instalaciones de TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS S.A.U, con CIF: A82151143, para su instalación de gestión de residuos no peligrosos, ubicada en el término municipal de Arganda del Rey, en los términos indicados en el anexo de la presente Resolución, adjuntándose en dicho anexo los apartados modificados.

Quinto. **Suprimir**, una vez que el titular ha dado cumplimiento a los mismos, los epígrafes de la Resolución de 12 de diciembre de 2016 indicados en el anexo de la presente Resolución. Se mantiene la enumeración en el anexo de la resolución de los apartados suprimidos.

Sexto. La presente Resolución se mantendrá anexa a la Resolución de AAI de la Dirección General del Medio Ambiente de fecha 12 de diciembre de 2016 y a la Resolución de 30 de mayo de 2017 por la que se cambia el importe del seguro y de la fianza de la AAI, que quedarán vigentes en todos aquellos aspectos que no han sido objeto de modificaciones por ella.



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

TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U.



ANEXO

ANEXO I: epígrafes modificados

1. CONDICIONES RELATIVAS AL VERTIDO DE AGUAS RESIDUALES

- 1.1. La instalación no lleva a cabo el vertido de ninguno de los efluentes generados (aguas sanitarias, aguas pluviales o aguas de lavado de la línea PET/PEAD) con destino al Sistema Integral de Saneamiento o al Dominio Público Hidráulico.

En este sentido, las aguas sanitarias recogidas en las fosas sépticas, que deberán ser estancas, las aguas pluviales excedentes y las aguas de lavado de la línea PET/PEAD, conjuntamente con los lodos generados en las fosas sépticas y en el separador de hidrocarburos, serán gestionados adecuadamente de acuerdo a su naturaleza y composición.

- 1.3. El titular deberá disponer de la correspondiente concesión por parte del Organismo de cuenca para el reaprovechamiento de aguas pluviales para abastecimiento en labores de regadío de superficies pulverulentas, zonas ajardinadas y depósitos de protección contra incendios,

Se deberá remitir a esta Dirección General copia del pronunciamiento del Organismo de cuenca respecto de la citada concesión.

2. CONDICIONES RELATIVAS A LA ATMÓSFERA

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

FOCOS DE PROCESO					
IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CAPCA		Potencia térmica nominal (kwt)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
Foco 1: Quemador 1 proceso lavado NP05	-	03 01 06 05	80-200	Sí	No
Foco 2: Quemador 2 proceso lavado NP05	-	03 01 06 05	80-200	Sí	No
Foco 3: Quemador 3 proceso lavado NP05	-	03 01 06 05	80-200	Sí	No
Foco 4: Quemador 4 proceso lavado NP05	-	03 01 06 05	80-200	Sí	No



FOCOS DE PROCESO					
IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CAPCA		Potencia térmica nominal (kwt)	Sistemático	Sistema depuración
	GRUPO	CÓDIGO			
Foco 5: Grupo electrógeno diésel para el molino de la instalación de residuo para combustible	-	03 01 05 04	622	Sí	No

Existe una máquina para quitar tapones y etiquetas en el proceso NP05 que se considera un foco de emisiones difusas de partículas y que se une al resto de focos de emisiones difusas de la instalación. Su funcionamiento es sistemático. Como sistema de depuración de partículas cuenta con un ciclón.

Cualquier modificación sobre la existencia o número de focos, sistemas de depuración/prevenición de gases o aumento significativo del caudal de generación de emisiones, deberá ser comunicada a la Consejería de Medio Ambiente, Administración Local y Ordenación del Territorio.

- 2.3. Se establece el siguiente valor de referencia de emisión difusa expresado en condiciones ambientales de presión, temperatura y humedad reales durante la toma de muestras:

Identificación del foco	Parámetro	Valor de Referencia
Emisiones difusas	Partículas totales en suspensión	150 µg/Nm ³ * (Real Decreto 1321/1992)

* Los valores límite máximos de inmisión vienen recogidos en la *Circular CA/01/2005 Dirección General de Industria, Energía y Minas sobre contaminación atmosférica industrial*

2. CONDICIONES RELATIVAS A LOS RESIDUOS

- 3.1. La actividad se desarrollará conforme a lo establecido en el Fundamento de Derecho undécimo, conforme a la normativa estatal de aplicación en materia de residuos en el momento de la solicitud de las modificaciones presentadas, el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*, la *Ley 5/2003, de 20 de marzo de 2003, de Residuos de la Comunidad de Madrid*, el *Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos*, modificado por el *Real Decreto 710/2015, de 24 de julio*, y el *Real Decreto 27/2021, de 19 de enero, por el que se modifican el Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos, y el Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*, y en la AAI.

En cuanto a los residuos de construcción y demolición, se cumplirá lo dispuesto en la *Orden 2726/2009, de 16 de julio, de la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y*



Ordenación del Territorio, por la que se regula la gestión de los residuos de construcción y demolición en la Comunidad de Madrid y, en particular, en cuanto a las condiciones de almacenamiento, se evitará la mezcla de residuos ya separados o cualquier otra práctica que impida o dificulte su posterior reciclaje o valorización, no superándose en ningún momento la capacidad máxima de almacenamiento declarada en la documentación técnica aportada de acuerdo con las cantidades que se relacionan en la tabla de almacenamiento.

- 3.7.** En caso de traslado de residuos que procedan de, o se destinen a, otras comunidades autónomas, deberá cumplirse con lo establecido en el artículo 25 de *la Ley 22/2011, de 28 de julio* y 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 y el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio*. Así mismo, en el caso de que los residuos procedan de, o se destinen a, otros países, se estará a lo dispuesto en el artículo 26 de *la Ley 22/2011, de 28 de julio* y al *Reglamento (CE) Nº 1013/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de junio* y demás normativa citada en el referido artículo.

3.12. Operaciones y procesos de gestión de residuos

- 3.12.1.** 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.

De acuerdo con lo establecido en el Anexo II de *la Ley 22/2011, de 28 de julio*, las operaciones de gestión de residuos no peligrosos y los procesos, residuos admisibles y residuos generados en cada uno de los procesos, incluidos en cada operación de gestión, que se autorizan en la instalación son las siguientes:

Proceso NP 01:	CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
02 07 99	Residuos no especificados en otra categoría (restos de bebidas alcohólicas y no alcohólicas que vienen con los envases)
10 02 02	Escorias no tratadas (blancas y negras)
12 01 01	Limaduras y virutas de metales féreos
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no féreos
15 01 01	Envases de papel y cartón
15 01 02	Envases de plástico
15 01 03	Envases de madera
15 01 05	Envases compuestos
15 01 07	Envases de vidrio
16 01 17	Metales ferrosos



Proceso NP 01:	CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
16 01 18	Metales no ferrosos
16 01 19	Plástico
16 01 20	Vidrio
17 02 01	Madera
17 02 02	Vidrio
17 02 03	Plástico
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 distintos de los especificados en el código 17 04 10
17 09 04	Residuos mezclados de construcción y demolición distintos de los especificados en los códigos 17 09 01, 17 09 02 y 17 09 03
19 01 12	Ceniza de fondo de horno y escorias distintas de las especificadas en el código 19 01 11
19 10 02	Residuos no férreos
19 10 01	Residuos de hierro y acero
19 12 01	Papel y cartón
19 12 02	Metales férreos
19 12 03	Metales no férreos
19 12 05	Vidrio
19 12 07	Madera distinta de la especificada en el código 19 12 06
19 12 08	Materias textiles
19 12 09	Minerales (por ejemplo, arena, piedras)
19 12 12	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11
20 01 01	Papel y cartón
20 01 02	Vidrio
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37
20 01 39	Plásticos
20 01 40	Metales
20 03 01	Mezcla de residuos municipales
RESIDUOS GENERADOS	
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación, los residuos generados son los mismos que los admisibles.	



Proceso NP 01:	CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<p>La admisión en este proceso del residuo con código LER 02 07 99 "Residuos no especificados en otra categoría (restos de bebidas alcohólicas y no alcohólicas que vienen con los envases)" consistirá única y exclusivamente en la realización de las operaciones de almacenamiento y agrupamiento, sin llevar a cabo actividades intermedias especificadas en el artículo 19, letra b), del <i>Reglamento (UE) nº 142/2011 de la Comisión, de 25 de febrero de 2011, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano, y la Directiva 97/78/CE del Consejo en cuanto a determinadas muestras y unidades exentas de los controles veterinarios en la frontera en virtud de la misma</i>, y de acuerdo con lo establecido en la Nota de 29 de noviembre de 2017 del Ministerio de Agricultura y Pesca, Alimentación y Medio Ambiente, sobre la aplicación de la normativa de residuos y de la normativa SANDACH a los subproductos animales destinados a operaciones de tratamiento de residuos disponible en la web: https://www.miteco.gob.es/ca/calidad-y-evaluacion-ambiental/temas/prevencion-y-gestion-residuos/notaaplicacionlrscalossandach_20171129_tcm34-444379.pdf</p>	

Proceso NP 02:	CLASIFICACIÓN, CIZALLADO Y COMPACTACIÓN DE METALES Y DE COMPONENTES RETIRADOS DE RAEE
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
12 01 01	Limaduras y virutas de metales féreos
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no féreos
15 01 04	Envases metálicos
16 01 17	Metales féreos
16 01 18	Metales no féreos
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15
17 04 02	Aluminio
19 12 02	Metales féreos
19 12 03	Metales no féreos
20 01 40	Metales
RESIDUOS GENERADOS	
<p>Al realizarse únicamente operaciones de clasificación, cizallado y compactación, los residuos generados pueden ser los mismos que los admisibles. Además, se puede generar el siguiente residuo como fracción de rechazo del proceso: 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</p>	



Proceso NP 03:	CLASIFICACIÓN Y TRITURACIÓN DE METALES Y COMPONENTES RETIRADOS DE RAE
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
12 01 01	Limaduras y virutas de metales féreos
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no féreos
15 01 04	Envases metálicos
16 01 17	Metales féreos
16 01 18	Metales no féreos
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15
17 04 02	Aluminio
19 12 02	Metales féreos
19 12 03	Metales no féreos
20 01 40	Metales
RESIDUOS GENERADOS	
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación y trituración los residuos generados pueden ser los mismos que los admisibles. Además, se puede generar el siguiente residuo como fracción de rechazo del proceso: 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	

Proceso NP 04:	CLASIFICACIÓN Y COMPACTACIÓN DE PLÁSTICOS O CARTÓN
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
15 01 01	Envases de papel y cartón
15 01 02	Envases de plástico
15 01 06	Envases mezclados
16 01 19	Plástico
17 02 03	Plástico
19 12 01	Papel y cartón
19 12 04	Plástico y caucho
20 01 01	Papel y cartón
20 01 39	Plásticos
RESIDUOS GENERADOS	
Al realizarse únicamente operaciones de clasificación y compactación, los residuos generados pueden ser los mismos que los admisibles. Además, se puede generar el siguiente residuo como fracción de rechazo del proceso: 19 12 12 Otros residuos (incluidas	



Proceso NP 04:	CLASIFICACIÓN Y COMPACTACIÓN DE PLÁSTICOS O CARTÓN
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
<p>mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11.</p> <p>El residuo 19 12 12 correspondiente a la fracción de rechazo del proceso puede ser empleado en el proceso NP07 para la producción de combustible derivado de residuo.</p>	

Proceso NP 05:	CLASIFICACIÓN, LAVADO Y TRITURACIÓN DE PLÁSTICOS DE PET-PEAD (polietileno y polietileno de alta densidad)
Operación:	R3: Reciclado o recuperación de sustancias orgánicas
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
07 02 13	Residuos de plástico
15 01 02	Envases de plástico
15 01 06	Envases mezclados
16 01 19	Plástico
17 02 03	Plástico
19 12 04	Plástico y caucho
20 01 39	Plásticos
RESIDUOS GENERADOS	
<p>Al realizarse operaciones de clasificación, lavado y trituración, los residuos generados pueden ser los mismos que los admisibles. Además, se puede generar el siguiente residuo como fracción de rechazo del proceso: 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.</p> <p>El residuo 19 12 12 correspondiente a la fracción de rechazo del proceso puede ser empleado en la entrada del proceso NP07 para la obtención de combustible derivado de residuo.</p>	
19 09 01	Residuos sólidos de la filtración primaria y cribado
19 09 02	Lodos de la clarificación del agua
CONDICIONES ESPECÍFICAS PARA ESTE PROCESO	
<p>En este proceso se obtiene granza/escama de plástico reciclado, que se usará para la obtención de materiales plásticos en otras industrias.</p> <p>Una vez se publique la Orden Ministerial por la que se establezcan los criterios para determinar cuándo los residuos plásticos sometidos a tratamientos mecánicos y destinados a la fabricación de productos plásticos dejan de ser residuo, el titular deberá atender a lo indicado en la citada Orden (actualmente se dispone del "<i>Proyecto de Orden Ministerial por la que se establecen los criterios para determinar cuándo los residuos plásticos sometidos a tratamientos mecánicos y destinados a la fabricación de productos plásticos dejan de ser residuo con arreglo a la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, (22/09/2021)</i>"). Se adjunta enlace a dicho Proyecto: https://www.miteco.gob.es/es/calidad-y-evaluacion-ambiental/participacion-publica/proyectoomfcrresiduosplasticos_tcm30-530965.pdf</p>	



Proceso NP 05:	CLASIFICACIÓN, LAVADO Y TRITURACIÓN DE PLÁSTICOS DE PET-PEAD (polietileno y polietileno de alta densidad)
Operación:	R3: Reciclado o recuperación de sustancias orgánicas
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
<p>Si el material obtenido va a ser usado por un tercero para la fabricación de productos en contacto con alimentos se estará a lo dispuesto de forma específica en el <i>Reglamento (CE) 282/2008 de la Comisión, de 27 de marzo de 2008, sobre los materiales y objetos de plástico reciclado destinados a entrar en contacto con alimentos</i> y por el que se modifica el <i>Reglamento (CE) 2023/2006</i>, además de cualquier otra disposición determinada por las demás normas europeas al respecto.</p> <p>Condiciones de entrada de los residuos:</p> <ul style="list-style-type: none"> -La aceptación de los residuos plásticos utilizados a la entrada debe estar controlada por personal cualificado que esté capacitado para reconocerlos. -Si es necesario, se realizarán ensayos de laboratorio de acuerdo con la legislación aplicable para la determinación de las características de peligrosidad de los residuos. Para ello el titular dispone de un laboratorio en la propia instalación. -El procedimiento para aplicar los requisitos sobre las características de peligrosidad estará documentado como parte del sistema de gestión. Para ello el titular tiene implantados sistemas de gestión de la calidad y medioambiental e instrucciones de trabajo. <p>Condiciones de salida del plástico reciclado:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Cuando resulten de aplicación, se deberá tender a utilizar los estándares disponibles para la caracterización del material plástico reciclado, establecidos por las correspondientes normas técnicas UNE-EN. Cuando no exista norma técnica para su caracterización, el material obtenido deberá cumplir con las especificaciones técnicas del cliente para el uso directo en la fabricación de productos de plástico en la industria transformadora. -El material reciclado obtenido no deberá tener características de peligrosidad. -Para cada lote el titular emitirá una declaración de conformidad del producto con la normativa que le sea de aplicación. -La verificación de la conformidad con la norma o especificación respectiva de cada lote deberá realizarse por personal cualificado. -La calidad del producto deberá verificarse mediante inspección visual o caracterización fisicoquímica mediante ensayos de laboratorio. -Con la periodicidad adecuada, deberán analizarse muestras representativas de cada tipología de material plástico reciclado. -El procedimiento para verificar el cumplimiento con las especificaciones técnicas que apliquen al material debe estar documentado como parte del sistema de gestión y debe estar disponible para las auditorías. 	

Proceso NP 06:	CLASIFICACIÓN Y PENSADO DE ALUMINIO
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
15 01 04	Envases metálicos
17 04 02	Aluminio



Proceso NP 06:	CLASIFICACIÓN Y PENSADO DE ALUMINIO
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
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	
Al realizarse operaciones de clasificación y prensado, los residuos generados pueden ser los mismos que los admisibles. Además, se puede generar el siguiente residuo como fracción de rechazo del proceso: 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.	

Proceso NP 07:	TRITURACIÓN DEL RECHAZO DE LOS PROCESOS NP04 Y NP05 PARA OBTENER RESIDUO COMBUSTIBLE
Operación:	R12: Intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R11.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
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 (Rechazos de los procesos NP04 y NP05)
RESIDUOS GENERADOS	
LER	Descripción
19 12 10	Residuos combustibles (combustible derivado de residuos)
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 DE ESTE PROCESO	
<p>-Al proceso NP 07 llegará residuo de código LER 19 12 12 procedente de los procesos NP 04 y NP 05.</p> <p>-El residuo no peligroso generado en el proceso NP 07, clasificado con el código LER 19 12 10, 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 <i>Norma UNE-EN ISO 21640:2021 Combustibles sólidos recuperados. Especificaciones y clases. (ISO 21640:2021)</i>.</p> <p>-Tan solo los residuos generados con LER 19 12 12 en el proceso NP07 que no puedan ser remitidos a gestor para proceder a su valorización, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia, podrán enviarse a depósito controlado.</p>	

En los diferentes procesos de tratamiento realizados en la instalación se va a generar una fracción de rechazo, de código LER 19 12 12, al tratarse



mayoritariamente de residuos procedentes de RSU con un elevado porcentaje de impropios.

El destino dado a los residuos gestionados 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 en la materia.

En la actividad no se generan habitualmente residuos peligrosos asociados al proceso de gestión de residuos no peligrosos. No obstante, las operaciones descritas arriba pueden generar con carácter eventual otros residuos peligrosos no expresamente contemplados, que se incluirán en su caso en la Memoria Anual de Actividades y que se gestionarán adecuadamente.

En cualquier caso, en los procesos de gestión de residuos no peligrosos deberán adoptarse las medidas oportunas para evitar la aparición de residuos peligrosos entre los residuos no peligrosos admisibles en el proceso. Deberán aplicarse protocolos de admisión de residuos para evitar que lleguen baterías u otros residuos peligrosos ocultos entre los residuos no peligrosos admitidos en la instalación.

En el caso de que aparezcan baterías u otros residuos peligrosos entre los residuos admisibles, aquellos se devolverán a origen. Sólo en los casos en que haya sido imposible devolverlos a origen, se deberán declarar dichos residuos peligrosos como residuos peligrosos producidos como consecuencia de la actividad, incluirlos en la Memoria Anual de Actividades y entregarlos a gestor de residuos peligrosos autorizado.

El origen de los residuos retirados de equipos desechados (LER 16 02 16), debe ser otras plantas de gestión de RAEE en donde se haya procedido a su extracción de la forma regulada en el *Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos*.

El destino de los residuos metálicos clasificados generados será otros gestores autorizados, que en cualquier caso deberán asegurar la valorización material del residuo.

3.13. Condiciones específicas relativas a la gestión de residuos

3.13.2. Para cada residuo admisible, TÉCNICAS EN RESIDUOS Y RECICLAJES URBANOS, S.A.U., deberá 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 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*.

3.13.3. (Suprimido)

3.13.9. La instalación puede generar con carácter eventual otros residuos no expresamente contemplados, 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 *Decisión de la Comisión 2014/955/UE, de 18 de diciembre de 2014, por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.*

3.14. Procesos auxiliares de generación de residuos peligrosos

3.14.1. Como consecuencia de su actividad, y con independencia de los residuos generados en los procesos de gestión de residuos, la instalación genera los residuos peligrosos enumerados a continuación.

NP 11: SERVICIOS GENERALES, MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
LER	Descripción
08 01 13*	Lodos de pintura, tinta y barniz con disolvente
08 03 17*	Residuos de tóner de impresión que contienen sustancias peligrosas
12 03 01*	Líquidos acuosos de limpieza
13 01 11*	Aceites hidráulicos sintéticos
13 02 05*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.
13 02 06*	Aceites sintéticos de motor, de transmisión y lubricantes
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas.
15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas
16 01 07*	Filtros de aceite
20 01 21*	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio
20 01 33*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar que contienen esas baterías

Los residuos producidos 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.

5. CONDICIONES RELATIVAS AL SUELO

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:

- Zona de almacenamiento de productos químicos empleados en la línea PET/PEAD.
- Zona de almacenamiento de residuos peligrosos.
- Zona de los depósitos de almacenamiento de combustible.
- Fosas sépticas de recogida de aguas residuales.



- Depósito de recogida de residuos de bebidas.

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.

- 5.9. 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.

7. CONDICIONES RELATIVAS A ACCIDENTES Y CONDICIONES ANORMALES DE OPERACIÓN

7.1. Apartado suprimido

- 7.2. La actividad se encuentra incluida 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*.

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 el Ayuntamiento de Arganda del Rey, 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

- 7.4. Los hechos anteriores deberán ser registrados y comunicados inmediatamente a la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Agricultura de la Comunidad de Madrid, por la vía más rápida, **correo electrónico: ippc@madrid.org**, con objeto de evitar o reducir al mínimo los daños que pudieran causarse.

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



- 7.6. 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.

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

- 8.2. 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 esta 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: <https://www.comunidad.madrid>, 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, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*.

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.

- 8.3. 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, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*.



ANEXO II: epígrafes modificados

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 se 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.

Para ello se dispone de una “Guía para la implantación del E-PRTR” en la web: www.prtr-es.es del actual Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, “Documentos: guías y manuales de usuario de 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, al Área de Control Integrado de la Contaminación.
- 1.4. **(Nuevo)** El Análisis de Riesgos Medioambientales se deberá actualizar cuando se produzcan modificaciones sustanciales en la actividad, instalación o en la autorización sustantiva, conforme se establece en el artículo 34.3. del *Real Decreto 2090/2008, de 22 de diciembre*.

2. CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y RECURSOS

- 2.1. Se presentará **anualmente** una relación de los principales productos químicos empleados en la instalación, 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 el modelo establecido en 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)*.

El control de la adecuación de las fichas de seguridad corresponde al Órgano competente en materia de sanidad ambiental. No obstante, en caso de que se constatará alguna desviación, se pondrá en conocimiento del citado Órgano competente.

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 relevante (incremento o descenso significativo en el conjunto de aspectos ambientales), respecto a los datos del año anterior, tanto en la producción de las instalaciones como en el consumo de productos químicos, agua de abastecimiento, energía eléctrica, combustibles, etc., deberá justificarse.

3. CONTROL DE INMISIONES A LA ATMÓSFERA

- 3.2. Para la realización de estos controles, la metodología de muestreo, las mediciones y los informes de control se realizarán conforme a lo indicado en las Instrucciones Técnicas: ATM-E-ED-1: "Metodología para la medición de las emisiones difusas", ATM-E-ED-02: "Planificación para la evaluación de las emisiones difusas y valoración de los resultados. Contenido del Informe", y ATM-E-ED-03: "Evaluación de las emisiones difusas de partículas en suspensión totales", recogidas en el *Decreto 56/2020, de 15 de julio, del Consejo de Gobierno de la Comunidad de Madrid*.

4. CONTROL DE RESIDUOS

- 4.1. Se dispondrá 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 el Archivo cronológico se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de producción y gestión de residuos. La información archivada se guardará, al menos tres años y permanecerá a disposición de esta Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Agricultura. 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:

De forma preferente, en lo referente a las entradas y salidas de residuos de la instalación cuyo traslado esté sometido a notificación previa según el artículo 3.2 del *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio*, competencia del Área de Planificación y Gestión de Residuos, deberán presentarse electrónicamente a través del procedimiento habilitado por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, todas las Notificaciones Previas de Traslado de residuos, así como, una vez sea autorizado el traslado, los Documentos de Identificación correspondientes a los movimientos realizados a su amparo. Se deberán presentar a través de este procedimiento, tanto los documentos de los traslados de residuos que se realicen íntegramente en el territorio de esta comunidad autónoma como de los traslados entre ésta y otras comunidades autónomas.



Más información disponible en:

<https://www.miteco.gob.es/es/calidad-y-evaluacion-ambiental/temas/prevencion-y-gestion-residuos/traslados/Procedimiento-Traslado-residuos-interior-territorio-Estado.aspx>

Anualmente, deberán remitir:

- Antes del 1 de marzo y correspondiente al ejercicio natural anterior:
 - Memoria Anual de Actividades, a través del procedimiento electrónico establecido al efecto (disponible en www.comunidad.madrid) 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.

Se adjuntará a dicha Memoria:

- Listado de incidencias ocurridas en la instalación
- Informe sobre el mantenimiento realizado a la maquinaria, depósitos de almacenamiento, báscula, etc.
- En el caso de haber realizado traslado transfronterizo de residuos que de conformidad con el artículo 18 del *Reglamento (CE) nº 1013/2006*, modificado por el *Reglamento (UE) nº 255/2013 de la Comisión, de 20 de marzo de 2013*, deban ir acompañados del documento establecido en el anexo VII del citado Reglamento, deberá presentar copia del mismo por cada uno de los traslados realizados, tal y como se establece en el artículo 26 de la *Ley 22/2011 de 28 de julio*.

Los documentos acreditativos de haber realizado traslado transfronterizo de residuos se remitirán al Área de Planificación y Gestión de Residuos, competente en este aspecto.

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.

La Memoria Anual de Actividades se utilizará como documento base para la notificación de los datos sobre residuos del PRTR.

- El Certificado de vigencia del Seguro de Responsabilidad Civil se presentará en el plazo de 1 mes desde la renovación del mismo al Área de Control Integrado de la Contaminación.
- En el caso de que se generen más de 10 toneladas anuales de residuos peligrosos en operaciones auxiliares, se deberá remitir, al Área de Control Integrado de la Contaminación, el Estudio de Minimización de los residuos peligrosos generados según lo indicado en la Ley 5/2003, de 20 de marzo.



- 4.2.1. Apartado incluido en 4.2.
- 4.2.2. Apartado incluido en 4.2.
- 4.2.3. Apartado incluido en 4.2.
- 4.2.4. Apartado incluido en 4.2.
- 4.2.5. Apartado incluido en 4.2.
- 4.2.6. Apartado incluido en 4.2.

- 4.3. **(Nuevo)** En relación a la *Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases*, en el caso de que por su actividad el titular estuviera dentro de su ámbito de aplicación, deberá presentar en el Área de Planificación y Gestión de Residuos, la documentación requerida para el cumplimiento de la citada Ley y normativa que la desarrolla.

En el caso de que se tuviera constancia que el titular no llevase a cabo la condición anterior, estando obligado, se daría traslado a la Unidad administrativa competente para su conocimiento y efectos oportunos.

5. CONTROL DE RUIDOS Suprimido

6. CONTROL DEL SUELO

6.1. Suprimido

- 6.2. Antes del 8 de noviembre de 2024, se deberá presentar el Informe periódico de situación de suelos correspondiente a las parcelas 16 y 21, 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: <https://www.comunidad.madrid>, 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 y su posible afección a las aguas subterráneas.

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, en su caso, la exigencia de caracterización analítica.

- 6.3. 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*.



7. REGISTRO Y REMISIÓN DE CONTROLES, INFORMES Y ESTUDIOS

7.2. 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*, al Área de Control Integrado de la Contaminación en los plazos y con las periodicidades que se indican a continuación.

7.2.1. **Suprimido**

7.2.2. **Suprimido**

7.2.3. **Suprimido**

7.2.4. **Mensualmente, al Área de Planificación y Gestión de Residuos**
- Documentos de Identificación de los residuos gestionados.

7.2.8. **Suprimido**

7.2.10. **Antes del 8 de noviembre de 2024, para las parcelas 16 y 21:**
- Informe periódico de la situación del suelo.

7.2.11. **(Nuevo) Análisis de riesgos medioambientales:**
- Revisión del análisis de riesgos medioambientales, cuando proceda, según el Apartado 1.4 del Anexo II, de acuerdo con la normativa de responsabilidad medioambiental.



ANEXO III: epígrafes modificados

1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

La actual planta de recuperación de residuos “El Campillo” se localiza en las parcela 21 y 16, colindantes, del polígono 18, de Arganda del Rey, y cuenta con una superficie de 49.244 m² (parcela 21) y de 22.611 m² (parcela 16). El titular dispone de una tercera parcela, la nº 32 (4,4 ha), anexa a la parcela 21, pero en la misma no se desarrolla actualmente actividad.

La parcela 16 está totalmente urbanizada y acondicionada para el desarrollo de la actividad.

La actividad desarrollada en la planta consiste en el almacenamiento, clasificación y compactación de los materiales procedentes de los subproductos de residuos urbanos.

Los procesos de gestión de los residuos se desarrollan en las parcelas 21 y 16, existiendo 7 procesos:

- NP01: Clasificación de residuos no peligrosos.
- NP02: Clasificación, cizallado y compactación de metales y componentes retirados de RAEE.
- NP03: Clasificación y fragmentación de metales y componentes retirados de RAEE.
- NP04: Clasificación y compactación de plásticos o cartón.
- NP05: Clasificación y trituración de plásticos PET-PEAD (polietileno y polietileno de alta densidad).
- NP06: Clasificación y prensado de aluminio (Parcela 16).
- NP07: Obtención de combustible derivado de residuos (CDR).

En la parcela 21 se acopian residuos y se desarrollan los procesos NP01 a NP05 y NP07.

En la parcela 16 se acopian residuos y se desarrolla el proceso NP06.

Las instalaciones en la parcela 21 son:

- Edificio principal: de control, oficinas, vestuarios y aseos.
- Báscula.
- Puesto exterior manual móvil, de clasificación y triaje.
- Prensa cizalla exterior.
- Nave principal: En donde hay instaladas una línea de recuperación de PET/PEAD, así como un recinto independiente en el interior de la nave con oficina, comedor, aseos vestuarios. Una zona de esta nave se utiliza como taller de reparación de la maquinaria que se utiliza en la planta. En esta nave también se ubica el equipo de aire comprimido. Se van a colocar 880 placas solares para autoconsumo (generadores fotovoltaicos) con una potencia total de 479,6 kW y cuatro inversores en la cubierta de la nave principal.
- Depuradora PET.
- Cobertizo PET, junto a nave principal.
- Nave cobertizo: Donde están instaladas dos prensas de plástico/papel-cartón y un separador de corrientes de Foucault.
- Nave de la fragmentadora de metales.



- Cobertizo prensado PET-HDPE.
- Futura línea de producción de CDR (NP07), a instalar dentro de la nave anterior.
- Depósito aliviadero de pluviales de 200 m³ de capacidad ubicado bajo nave taller-almacén.
- Caseta donde se ubica la depuradora de las aguas pluviales.
- Caseta donde se ubica el depósito de agua en superficie que sirve para abastecer a toda la planta y es llenado mediante camión cisterna con agua del Canal de Isabel II.
- Caseta donde se ubica el centro de transformación eléctrico.
- Caseta punto-limpio donde se almacenan los residuos peligrosos hasta su recogida por gestor autorizado.
- Cuarto y almacén de bombas de agua.
- Perrera, donde se guardan los perros guardianes.
- Almacén propano.
- Dos depósitos de doble capa de 4.700 l cada uno para el almacenamiento de combustible.
- Depósito de combustible de 2.000 l de capacidad de doble pared.
- Cubierta en una de las tres zonas de aparcamiento situadas en la entrada (en edificio oficinas, nave principal y pegado a la valla de la entrada). La cubierta se ha instalado en la zona de aparcamiento del edificio principal (oficinas).
- Dos máquinas de limpieza de piezas mecánicas.

Otras instalaciones presentes en la parcela 21 son las siguientes:

- Núcleo zoológico, de colección privada y centro veterinario anexo, formado principalmente por: zona de almacenes, aislamiento y cuarentena, cocina de animales y zona de exposición de animales.
- Nave-taller. Estructura metálica de aproximadamente 275 m² y 9 m de altura máxima.
- Casa del guarda, caseta prefabricada.

En la parcela 16, las instalaciones presentes son:

- Nave de producción de aluminio (PN06).
- Caseta del sistema contra incendios.
- 3 depósitos cilíndricos para almacenamiento de agua de 320 m³ y 6,80 m de altura.
- Depósito en superficie de aguas pluviales de 50 m³ de capacidad.
- Depuradora con separadora de fangos y grasas.
- Depósito soterrado de recogida de líquidos.
- Separador de aceites y fangos.
- Superficie restante de almacenamiento.

La planta presenta solera de hormigón en toda su extensión con la correspondiente infraestructura eléctrica, sistema contra incendios, red de abastecimiento, red de saneamiento y de recogida de pluviales.

Los equipos principales que componen las 7 líneas de producción son los que se enumeran a continuación:

- Línea de producción 1 (NP01): Clasificación
 - Puesto manual de triaje.



- Alimentador.
- Prensa cizalla de 500 CV, con 4 bombas hidráulicas de 90 kW, bomba de circulación de 7,5 kW y alimentador salida cizalla de 22 kW.
- Cinta transportadora.
- Líneas de producción 2: Clasificación, cizallado y compactación de metales y componentes retirados de RAEE (NP02)
 - Tolva.
 - Prensa cizalla.
 - Cinta transportadora.
 -
- Líneas de producción 3: Molino triturador y Separador de corrientes de Foucault (NP03)
 - Alimentadores vibrantes de fondo móvil.
 - Cabina de triaje manual.
 - 7 Cintas transportadoras.
 - Molino fragmentador de 1.200 CV.
 - 2 Turbinas.
 - Separador magnético.
 - Cinta reversible.
 - 3 Tromel.
 - Detector y cinta de selección.
 - Tromel.
- Línea de producción 4: Prensado de plástico o cartón (NP04:)
 - 2 Alimentadores.
 - 2 Prensas de plástico y cartón.
 - Secadora centrífuga.
 - Tanque de hundir más flotar.
- Línea de tratamiento 5: Tratamiento de PET-PEAD (son dos líneas separadas):
 - Tratamiento de PET:
 - Máquina rompedardos.
 - Alimentador línea PET.
 - 10 Cintas transportadoras
 - Quitataponos.
 - Tromel.
 - 3 Equipos ópticos.
 - Alimentador molinos PET.
 - 4 Molinos.
 - 11 Tornillos sinfín.
 - 6 Balsas de lavado.
 - 4 Centrífugas.
 - 4 Calentadores de agua con sus respectivos quemadores.
 - 2 Turbinas.
 - 2 Alimentadores de ensacado.
 - Tratamiento PEAD:
 - Alimentador.
 - Cinta transportadora.
 - Molino.



- Balsa de lavado.
- Centrífuga.
- Línea de tratamiento 6: Clasificación y prensado de aluminio (NP06)
 - Alimentador de fondo móvil.
 - 2 Tromel.
 - Separador de Foucault.
 - Prensa de aluminio.
 - 6 Cintas transportadoras.
- Línea de tratamiento 7: Generación de CDR (NP07)
 - Molino triturador.
 - Alimentador.
 - Cinta de salida.
 - Grupo electrógeno diésel.

En la planta también hay maquinaria no fija, móvil, como: toros mecánicos, palas, pulpos y camiones, para ayudar a trasladar los residuos (materia prima) y productos finales.

Organización:

- Nº Empleados: 30
- Días de trabajo anuales: 244
- Turnos: un único turno de 8 horas

2. ACTIVIDADES PRINCIPALES: GESTIÓN DE RESIDUOS

2.1. Actividad actual

En las 7 líneas de proceso de la instalación se van a gestionar los siguientes residuos:

Procesos/Residuo	Capacidad de almacenamiento (t)	Capacidad de gestión (t/año)
RN01 / Residuos	18.277	118.037
RN02 / Metálicos - RAEE	2.651	15.771
RN03 / Metálicos -RAEE	24.195	52.935
RN04 / Plásticos	9.235	44.030
RN05 / PEAD-PET	8.000	73.030
RN06 / Aluminio	3.015	10.015
RN07/ CDR	-	14.250

A continuación, se describe el proceso de gestión y se incluyen en cada línea de proceso los residuos que se tratarán junto con las capacidades de almacenamiento y gestión.

2.2. Proceso de gestión

A la planta llegan camiones cargados con el tipo de residuos relacionados anteriormente (fundamentalmente plástico, metales y papel-cartón, procedentes principalmente de los subproductos (bolsa general y amarilla) y una vez llegan a la planta se realiza:



- Detección de mercancías radioactivas mediante un sistema de monitorización de radiación (establecido especialmente para el control de la chatarra). Este dispositivo está situado antes de que el camión se pese en báscula.
- Pesaje de camiones: entrada en la báscula del camión, donde a través de un programa informático, se registran los datos del camión, conductor, material y peso bruto.

Después de la descarga se vuelve a hacer un pesaje del camión para obtener el neto de la mercancía que se justifica con la documentación presentada por el transportista.

- Descarga de material. Se les indica la zona de descarga, y el personal autorizado de la empresa realiza la descarga y verificación del material con su proceso de acopio y almacenamiento. El personal está cualificado para el manejo de las diferentes máquinas para la descarga. Cada material tiene su descarga para acopio y almacenamiento:
 - Zona de plásticos (PET, PEAD). Acopio de paquetes, fardos o balas.
 - Zona de metales (ferricos, chatarra, chapajo). Apilados a granel.
 - Papel y cartón.
 - Vidrio.
 - Madera.
 - Resto.

Una vez depositado el material en su zona de acopio se procede, según corresponda, a su almacenamiento, clasificación, compactación y trituración.

- Limpieza de piezas mecánicas.
- Tratamiento de residuos: una vez depositado el material en su zona de acopio se procede, según corresponda, a su almacenamiento, clasificación, trituración y compactación de acuerdo con las líneas de producción presentes en la planta.

A continuación se describe el funcionamiento de cada uno de los procesos:

- **Proceso NP 01: Clasificación de residuos no peligrosos**

Una vez descargado el residuo en su zona correspondiente, personal de la empresa procede a su clasificación manual acopiando y almacenando los residuos según tipología.

Para el trasiego de los residuos recibidos se dispondrá de dos palas cargadoras.

Una vez clasificado, y separado, se almacena para su salida directa, por las características que presenta, o bien se lleva a otra línea de producción para mejorar su calidad.

En relación al residuo de envases con bebidas alcohólicas y no alcohólicas (excepto café, té y cacao), el líquido de las bebidas es vertido a través de una manguera/tubería a un depósito estanco soterrado. Una vez el depósito está lleno una sonda avisa de que ha alcanzado el nivel máximo de almacenamiento a un cuadro de alarma. El vaciado del



depósito lo realizará un gestor autorizado en el LER 02 07 99, *Residuos no especificados en otra categoría*.

El personal está cualificado para el manejo de las diferentes máquinas para recoger y descargar residuos.

NP 01: CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
02 07 99	Residuos no especificados en otra categoría (restos de bebidas contenidas en los envases)	40	40
10 02 02	Escorias no tratadas (blancas y negras)	2.000	1.000
12 01 01	Limaduras y virutas de metales féreos	50	250
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no féreos	10	50
15 01 01	Envases de papel y cartón	3.500	-
15 01 03	Envases de madera	2	2
15 01 05	Envases compuestos	300	1.000
15 01 07	Envases de vidrio	1.800	80.000
16 01 17	Metales ferrosos	15	15
16 01 18	Metales no ferrosos	15	15
16 01 19	Plástico	5	30
16 01 20	Vidrio	5	5
17 02 01	Madera	5	5
17 02 02	Vidrio	5	5
17 02 03	Plástico	5	30
17 04 01	Cobre, bronce, latón	5	5
17 04 02	Aluminio	5	5
17 04 03	Plomo	5	5
17 04 04	Zinc	5	5
17 04 05	Hierro y acero	5	5
17 04 06	Estaño	5	5
17 04 07	Metales mezclados	5	5
17 04 11	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10	5	5
17 09 04	Residuos mezclados de construcción y demolición distintos de los especificados en los códigos 17 09 01, 17 09 02 y 17 09 03	10	10
19 01 12	Ceniza de fondo de horno y escorias distintas de las	5	5



NP 01: CLASIFICACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
	especificadas en el código 19 01 11		
19 10 02	Residuos no férricos	5	5
19 10 01	Residuos de hierro y acero	5	5
19 12 01	Papel y cartón	10	-
19 12 02	Metales férricos	10	-
19 12 03	Metales no férricos	10	-
19 12 05	Vidrio	10	10
19 12 07	Madera distinta de la especificada en el código 19 12 06	10	10
19 12 08	Materias textiles	5	5
19 12 09	Minerales (por ejemplo, arena, piedras)	10	10
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	25	25
20 01 01	Papel y cartón	3.000	-
20 01 02	Vidrio	400	20.000
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37	5	5
20 01 39	Plásticos	-	-
20 01 40	Metales	5.000	15.000
20 03 01	Mezcla de residuos municipales	2.000	500

- **Proceso NP 02: Clasificación, cizallado y compactación de metales y componentes retirados de RAEE**

Mediante un pulpo se introduce la chatarra con mayor volumen y previamente clasificada según las características del propio material en la tolva de la prensa cizalla, donde es empujada y troceada, obteniendo chatarra mucho más pequeña que los trozos depositados inicialmente, pasando a una cinta transportadora que descarga en el suelo. Con el pulpo se trasvasa este material para su posterior proceso.



NP 02: CLASIFICACIÓN, CIZALLADO Y COMPACTACIÓN DE METALES Y COMPONENTES RETIRADOS DE RAEE			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
12 01 01	Limaduras y virutas de metales férreos	25	125
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no férreos	5	25
15 01 04	Envases metálicos	500	1.000
16 01 17	Metales férreos	8	8
16 01 18	Metales no férreos	8	8
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15	1.000	1.500
17 04 02	Aluminio	5	5
19 12 02	Metales férreos	50	50
19 12 03	Metales no férreos	50	50
20 01 40	Metales	1.000	13.000

- **Proceso NP 03: Clasificación y trituración de metales y componentes retirados de RAEE**

La trituradora dispone de dos tolvas de alimentación por donde mediante una pala se introduce el material que se quiere fragmentar. Una tolva es para material férrico y a través de una cinta transportadora pasa directamente al molino. En la otra tolva se introduce material férrico mezclado con otros metales, por lo que pasa a una cinta de triaje manual (cinta nº 1), en esta cinta de selección se separa la chatarra fuerte, cubas o recipientes que contengan o hayan contenido aceite o emulsiones oleosas, pinturas o cualquier otra materia, para que no caiga al molino. Esta chatarra es seleccionada posteriormente de forma manual, recuperando para el proceso aquellos materiales metálicos aptos no contaminados y enviando a gestor autorizado los que sí lo están. El material que se deja en la cinta de triaje va hacia el molino para su fragmentación.

Dentro del rotor se produce una aspiración que separa el polvo o restos de suciedad que se produce en el momento de la trituración y lo transporta (papel, plástico y material volátil) sobre la cinta nº 2 hasta un silo de recogida de basura.

Los materiales férricos son recogidos por los electroimanes de la cinta número 3. A continuación pasan por un tromel de tierras y el material férrico ya seleccionado se almacena a la espera de su salida, los áridos y la materia orgánica pasan por una cinta transportadora hasta el tromel.

Los materiales no férricos pasan a la cinta número 4 y después a la número 5 para seguir hacia el tromel, haciendo una criba donde caen los áridos y materia orgánica en la primera criba, y en boca del tromel caen metales y basura. Después pasan por una cinta transportadora y de ahí a una tolva del alimentador del primer separador de corriente de Foucault donde se separa aluminio de impropios, repele hacia delante los metales y la



basura por caída propia hacia una cinta transportadora. Los restos de basura, van a un contenedor de acopio y los metales pasan a otra cinta transportadora y caen en un contenedor. Los metales de este contenedor pasan por el segundo Foucault, pasan por la cinta de triaje en la que se deja pasar el aluminio y se retiran metales varios, los cuales van al almacén de metales donde se hará la selección manual. El aluminio pasa a la cinta de ensacado (bolsas grandes), la basura al contenedor de acopio y los metales separados manualmente a otro contenedor de acopio.

NP 03: CLASIFICACIÓN Y TRITURACIÓN DE METALES Y COMPONENTES RETIRADOS DE RAE			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
12 01 01	Limaduras y virutas de metales férreos	50	250
12 01 03	Limaduras y virutas de metales no férreos	10	50
15 01 04	Envases metálicos	20.000	40.000
16 01 17	Metales férreos	15	15
16 01 18	Metales no férreos	15	15
16 02 16	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15	1.000	2.500
17 04 02	Aluminio	5	5
19 12 02	Metales férreos	50	50
19 12 03	Metales no férreos	50	50
20 01 40	Metales	3.000	10.000

- **Proceso NP 04: Clasificación y compactación de plásticos o cartón**

Se rompen los fardos de forma manual, con una pala se llena la tolva de la prensa, y a través de una cinta transportadora llegan a la prensa para reducir volumen dejando el material preparado para su posterior tratamiento que puede ser lavado o comercialización. Se trata de dos prensas continuas embaladoras automáticas de materiales recuperados.

NP 04: CLASIFICACIÓN Y COMPACTACIÓN DE PLÁSTICOS O CARTÓN			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
15 01 01	Envases de papel y cartón	500	8.000
15 01 02	Envases de plástico	1.616	5.500
15 01 06	Envases mezclados	100	500
16 01 19	Plástico	2	15
17 02 03	Plástico	2	15
19 12 01	Papel y cartón	10	5.000



NP 04: CLASIFICACIÓN Y COMPACTACIÓN DE PLÁSTICOS O CARTÓN			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
19 12 04	Plástico y caucho	5	15.000
20 01 01	Papel y cartón	5.000	5.000
20 01 39	Plásticos	2.000	5.000

- **Proceso NP 05: Clasificación y trituración de plásticos de PET y PEAD**

Mediante 2 líneas se recicla el plástico PET y PEAD. Mayoritariamente este PET provendrá de recipientes depositados por los consumidores en los contenedores amarillos para su recuperación, estos envases generalmente estarán contaminados por diversos tipos de líquidos, desde el agua hasta aceites, pasando por productos químicos. También se reciclarán los envases que se recuperen en las propias plantas de recogida de residuos sólidos urbanos.

A partir de esas fuentes, y tras una trituración, un primer lavado en frío y un segundo en caliente se obtendrá una escama que puede ser vendida a un gran número de empresas, principalmente para la fabricación de fibras textiles.

- Línea de PET

El proceso productivo del PET se inicia con la alimentación de la materia prima, que se recibe en fardos o balas. Se corta el fleje metálico que las ata, y se depositan mediante una pala cargadora a la tolva de alimentación que las introduce en la cinta transportadora mediante un alimentador de cinta "pico de pato" pasando después por una máquina quitataponos, de nuevo pasa por una cinta transportadora que lleva los envases desde el exterior hasta el interior de la nave. Una vez dentro pasa por un Foucault que separa las latas y los pequeños envases.

A continuación entra en la fase de clasificación automática vía espectrofotometría óptica (3 etapas) que separa impropios de material base y también efectúa la separación por colores de material base. El material, debidamente separado de elementos extraños y mediante una cinta transportadora elevadora, se introduce en un distribuidor cónico de reparto a los 4 molinos existentes, donde se realiza la trituración mediante cuchillas. El material triturado pasa a las balsas de prelavado con agua fría. Para garantizar la eliminación de contaminantes en las escamas de PET se debe efectuar un lavado que elimine los residuos existentes en las escamas, como puede ser restos de aceite, piedras, papel, restos de comida, polvo, aceite, solventes y en algunos casos pegamento.

Mediante el empleo del aditivo Master S7/A (aditivo de separación ligeramente ácido y antiespumante para procesos de reciclado de plástico) se consigue una mejor separación de escamas de Polietileno de Alta Densidad (0,93-0,97 gr/cm³) y Polipropileno (0,90-0,95 gr/cm³).

Una vez que las escamas están limpias se someten al proceso de secado. El material terminado, escama de tamaño final 17 mm, es impulsado por una turbina a las dos vías de ensacado final. Conducido a través de tubos y ciclones para la descarga final.



Esta nueva materia prima, tras los diferentes procesos de transformación a los que puede ser sometida, puede dar lugar a productos tales como: mobiliario urbano, nuevos envases, material de construcción o para la industria del automóvil o prendas de vestir.

- Línea PEAD

La línea de PEAD es muy parecida a la de PET pero mucho más básica pues no tiene ópticos y sólo tiene instalado un molino. El proceso es el siguiente:

Se introduce el PEAD en la tolva de alimentación pasando a una cinta transportadora donde se realiza un triaje manual, para pasar después mediante una cinta transportadora elevadora al molino de trituración y de ahí pasa al lavado para posteriormente pasar por el secadero y una vez sale la granza se llenan las sacas.

Tras este proceso se obtiene granza, una materia prima que sirve para elaborar productos como cajas (para frutas y hortalizas), revestimientos o aislantes.

NP 05: CLASIFICACIÓN, LAVADO Y TRITURACIÓN DE PLÁSTICOS DE PET-PEAD (polietileno y polietileno de alta densidad)			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
07 02 13	Residuos de plástico	-	3000
15 01 02	Envases de plástico	6.384	50.000
15 01 06	Envases mezclados	100	500
16 01 19	Plástico	3	15
17 02 03	Plástico	3	15
19 12 04	Plástico y caucho	10	4.500
20 01 39	Plásticos	1.500	15.000
RESIDUOS GENERADOS			
19 09 01	Residuos sólidos de la filtración primaria y cribado	300	300
19 09 02	Lodos de la clarificación del agua	80	80

• **Proceso NP 06: Clasificación, trituración y prensado de aluminio**

Con una pala se llena la tolva del alimentador y a través de una cinta transportadora pasa por un tromel eliminando tierra polvo, etc., después pasa a una mesa vibratoria repartiendo el material al Foucault y en el Foucault se separa el aluminio de los impropios para después pasar a una cinta transportadora de selección manual. La basura pasa a un contenedor de acopio por una cinta. El aluminio cae a otra cinta transportadora llenando la tolva de la prensa para su posterior prensado.



NP 06: CLASIFICACIÓN Y PENSADO DE ALUMINIO			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
15 01 04	Envases metálicos	3.000	10.000
17 04 02	Aluminio	5	5
19 12 03	Metales no férricos	5	5
20 01 40	Metales	5	5

- **Proceso NP 07: Obtención de combustible derivado de residuos (CDR)**

El proceso productivo consiste en el aprovechamiento del rechazo con código LER 19 12 12, de los procesos productivos NP 04: Clasificación y compactación de plásticos (Operación de tratamiento R12) y NP 05: Clasificación y trituración de plásticos de PET y PEAD (Operación de tratamiento R5). Por tanto, la entrada del material es derivada de la salida de procesos productivos ya implantados en la instalación.

Un alimentador permite la carga del residuo a procesar en el molino. El molino, con una capacidad de procesamiento de 18 t/h, a su vez lleva a cabo un proceso de triturado en el que el material de rechazo, con un tamaño heterogéneo, alcanza un tamaño medio de 30-40 mm de diámetro. El material procesado es transportado por la cinta hasta el troje de acopio de unos 25-30 m² de superficie.

NP 07: OBTENCIÓN DE COMBUSTIBLE DERIVADO DE RESIDUOS (CDR)			
LER	Descripción	Capacidad Almacenamiento (t)	Capacidad Tratamiento (t/año)
19 12 12	Rechazos de los procesos NP04 y NP05	-	14.250

El material producido se gestionará con el código LER 19 12 10.

2.3. Productos químicos empleados en la instalación

Los únicos productos químicos empleados en la instalación son los destinados a la planta de tratamiento de las aguas de lavado de la línea PET/PEAD.

Denominación	Componentes peligrosos	Cantidad anual consumida (*)	Tipo de almacenamiento	Cantidad máxima almacenada	Peligrosidad	Indicaciones de peligro/ Frases de Riesgo	Nº CAS
Hidróxido de sodio 30%	Hidróxido de sodio	12 m ³	GRG 1 m ³	1.000 l	C	R35	1310-73-2
Cloruro férrico	--	12 m ³	GRG 1 m ³	425 l	No peligroso		7705-08-0
Sulfato de aluminio	Sulfato de aluminio	18 m ³	GRG 1 m ³	900 l		H319-335-411	10043-01-3
Ácido sulfúrico 38%	Ácido sulfúrico	6 m ³	GRG 1 m ³	425 l	C	R35	7664-93-9
Poliacrilamida	Acilamida	480 kg	GRG 1 m ³	250 kg	T	R45-46-20/21-25-36/38-43-48/23/24/25-62	79-06-1
Cal hidratada	--	22 t	GRG 1 m ³	237 kg	No peligroso		1305-62-0



Denominación	Componentes peligrosos	Cantidad anual consumida (*)	Tipo de almacenamiento	Cantidad máxima almacenada	Peligrosidad	Indicaciones de peligro/ Frases de Riesgo	Nº CAS
Detergente	Etanol	18 m ³	GRG 1 m ³	875 l	Xi	H319-R36	112-34-5
	Ácido fosfórico				C-Xi	H290-H314-R34	764-38-2
Desaireante	Ácido cítrico anhidro	9,5 m ³	GRG 1 m ³	250 l	Xi	R36-H319	77-92-9
Antiespumante	--	10 m ³	GRG 1 m ³	800 l	NO PELIGROSO		63148-62-9
Hidróxido de sodio 50%	Hidróxido de sodio	12 m ³	GRG 1 m ³	1.000 l	C	R35	1310-73-2
Antiespumante Master S7/A	Polydimethylsiloxane	-	GRG 1 m ³	1000 l		H319/R36	63148-62-9
Solmefloc Rojo	Carbonato cálcico	4.000 kg	Sacos	-	No peligroso		471-34-1

(*) Sin especificar el año al que se refieren los datos

2.4. Apartado incorporado en 2.2.

2.5. Almacenamiento

• Almacenamiento de combustible

En la parcela 21 del polígono 18 existen dos depósitos de almacenamiento de combustible de 4.700 l cada uno para dotación de la maquinaria móvil de la instalación. Los depósitos son de doble pared situados en un recinto cerrado y techado.

También en la parcela 21, junto a la nave cobertizo Foucoult, se ha instalado un depósito de gasoil de doble pared de 2.000 l, para alimentar a los 4 quemadores de los tanques de lavado del proceso NP05. Cuenta con protección secundaria (cubeto estanco) y cubierta superior.

• Almacenamiento de productos químicos

Zona en la nave de tratamiento de plásticos, próxima a la instalación de depuración, donde los productos se encuentran en depósitos móviles de GRG de 1 m³.

• Zona de carga y descarga

La práctica totalidad de la parcela 21, a excepción de las naves, líneas de tratamiento y oficina se dedica al almacenamiento de materiales (superficie de almacenamiento 13.748,7 m² y superficie impermeabilizada 50.565 m²).

En cuanto a la parcela 16, la práctica totalidad de la parcela también se utilizará para acopio de material, exceptuando la instalación de protección contra incendios, el depósito de aguas pluviales, la depuradora y el proceso NP06 (superficie de almacenamiento 12.969 m² y superficie impermeabilizada 20.683 m²).

Las características del almacenamiento de la parcela 16 serán las siguientes:

- Superficie máxima de cada pila: 500 m².
- Volumen máximo de cada pila: 3500 m³.
- Altura máxima de cada pila: 15 m.



- Longitud máxima de cada pila: 45 m si el pasillo entre pilas es mayor o igual a 2,5 y 20 m si el pasillo entre pilas es mayor o igual a 1,5 m.
- Anchura de la franja perimetral: igual a la altura de la pila y como mínimo 5 m.
- Anchura para caminos de acceso de emergencias: 4,5 m.
- Separación máxima entre caminos de emergencia: 65 m.
- Anchura mínima de pasillos entre pilas: 1,5 m.

- **Almacenamiento de residuos peligrosos de procesos auxiliares**

Denominado “punto limpio” por el titular, se trata de una caseta pavimentada y cubierta con superficie de 53 m², donde los residuos se almacenan en recipientes paletizados de 1 m³ y en bidones de 200 litros.

- **(Nuevo) Almacenamiento de líquidos procedentes de envases con bebidas alcohólicas y no alcohólicas (excepto café, té y cacao)**

Las características del depósito soterrado son las siguientes:

- Volumen total: 40.000 l
- Material: PRFV (resina de poliéster reforzado con fibra de vidrio).
- Diámetro: 2.500mm
- Longitud: 8.700mm

- **Almacenamiento de aguas pluviales**

En la parcela 21, debajo de la nave taller hay un aljibe de 200 m³ donde se almacenan las aguas pluviales para riego de zonas pulverulentas y ajardinadas y como depósito de protección contra incendios. Con fecha 11 de octubre de 2021, el titular ha solicitado una concesión del aprovechamiento de aguas en la Confederación Hidrográfica del Tajo (Referencia expediente: C-0447/2021).

En la parcela 16 hay otro depósito en superficie de 50.000 l que actúa como depósito pulmón para el procesado de aguas pluviales en la parcela 16 y fosa séptica.

2.6. Abastecimiento de agua

ORIGEN	CONSUMO ANUAL MEDIO	DESTINO APROVECHAMIENTO
CYII	1.908 m ³ (*)	- Líneas PET/PEAD (lavado) - Vestuarios y aseos - Riego jardines
Proveedor externo (consumo bidones)	8.560 l (*)	- Consumo del personal de la planta (agua potable)

(*) Calculado en base a la información proporcionada por el titular de los años 2019 y 2020. El consumo anual medio con origen en el CYII fue de 2.200 m³ en el periodo 2012-2013.

El abastecimiento de agua se realiza a través de camiones cisterna del CYII para llenar un depósito de 30 m³ localizado junto al almacenamiento de baterías.



2.7. Recursos energéticos

2.7.1. Tipo de fuentes energéticas utilizadas y consumo

- **Eléctrica procedente de fuente externa**

- Potencia instalada:
 - Parcela 21: 1.472,68 kW
 - Parcela 16: 385,75 kW

Se van a instalar 880 placas solares (generadores fotovoltaicos) en la cubierta de la nave principal, con una superficie total de 4.750 m² y 479,6 kw de potencia. Se usará para autoconsumo de la instalación.

- **Combustibles**

COMBUSTIBLE	TIPO DE ALMACENAMIENTO
Gasóleo A y B	2 Depósito de 4.700 l c/u 1 Depósito de 2.000 l

2.7.2. Instalaciones de combustión

Existen cuatro quemadores ubicados en el exterior de la planta de procesado de plástico PET-PEAD (proceso NP05) cuya función es calentar el agua de las cubas de lavado para el procesado del residuo plástico. La potencia de dichos quemadores está comprendida entre 80 y 200 kW.

También existe un grupo electrógeno diésel de 622 kW, para dar servicio eléctrico al molino de la instalación de residuo para combustible (proceso NP07).

3. ANÁLISIS DE LA CARGA CONTAMINANTE DE LA ACTIVIDAD

3.1. Emisiones a la atmósfera

3.1.2. Focos emisores

- Cuatro quemadores ubicados en el exterior de la planta de procesado de plástico PET-PEAD (proceso NP05), para calentar el agua de las cubas de lavado para el procesado del residuo plástico, de entre 80 y 200 kW de potencia.
- Un grupo electrógeno diésel de 622 kW, para dar servicio al molino de la instalación de residuo para combustible (proceso NP07).



3.1.3. Emisiones difusas

Generación de emisión difusa de material particulado derivada de las operaciones de carga y descarga de material, en las operaciones de cizallado y trituración de metales, y en la máquina para quitar tapones y etiquetas en el proceso NP05.

3.2. Generación de vertidos

La instalación no produce ningún tipo de vertido. Todas las aguas de saneamiento son conducidas a diferentes fosas sépticas de decantación-digestión horizontal (en total hay 6 en la parcela 21 y una prevista en la parcela 16), donde se acumulan hasta su gestión a través de gestor autorizado. Las fosas sépticas tienen las siguientes capacidades: 1 fosa de 40 m³, 3 fosas de 27 m³, y 3 fosas de 2 m³.

Las aguas de lavado de las líneas de PET y PEAD son recirculadas en circuito cerrado, hasta que no pueden ser reutilizadas, en ese momento son gestionadas y entregadas a gestor autorizado.

La red de pluviales existente dirige el flujo de las aguas hacia un aljibe de 200 m³ situado bajo la nave taller y permite el acopio de agua que posteriormente es destinada al riego de la parcela. Cuando dicho aljibe alcanza un llenado equivalente al 90% de su capacidad, y como medida preventiva frente a desbordes, se solicita la retirada de dichas aguas por gestor autorizado. Previo a su almacenamiento, las aguas pasan por un separador de hidrocarburos (los lodos también son gestionados externamente).

En la parcela 16 se ha instalado un equipo prefabricado para la depuración de pluviales que consta de un depósito separador de hidrocarburos y arenas, que retira flotantes y arenas del agua entrante, seguido de un depósito pulmón soterrado para el almacenamiento de aguas pluviales y su acopio para su depurado. La retención de hidrocarburos, barros y sólidos gruesos contenidos en las aguas de escorrentía (pluviales) se basa en la separación por gravedad de las materias no solubles en el agua. El equipo separador está dotado de sondas de nivel y de control de fangos e hidrocarburos, así como con un sistema de alarma que permite detectar el nivel de hidrocarburos en el compartimento separador antes del obturador.

3.3. Generación de residuos peligrosos de procesos auxiliares

Residuo	LER	Proceso generador	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento
Pilas y baterías	20 01 33*	Retirada de chatarras. Mantenimiento de la maquinaria	300	Almacén de residuos peligrosos de procesos auxiliares: contenedores paletizados 1 m ³ y bidones 200 l
Aceites usados	13 01 11* 13 02 06*	Operaciones de mantenimiento	3.000	
Filtros, trapos y absorbentes	15 02 02*	Operaciones de mantenimiento	200	
Envases contaminados	15 01 10*	Operaciones de mantenimiento	150	
Tubos fluorescentes	20 01 21*	Operaciones de mantenimiento	60	



Residuo	LER	Proceso generador	Producción Anual (kg)	Tipo de almacenamiento
Tóner	08 03 17*	Oficina	3	
Lodos de pintura, tinta y barniz con disolvente	08 01 13*	Auxiliar	100	
Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.	13 02 05*	Auxiliar- Mantenimiento de maquinaria	2.000	
Filtros de aceite	16 01 07*	Auxiliar- Mantenimiento de maquinaria	200	
Líquidos acuosos de limpieza	12 03 01*	Limpieza de piezas mecánicas	1.200 l	

En el proceso de limpieza de hidrocarburos, barros y sólidos gruesos de las aguas pluviales, para su reaprovechamiento, se van a generar unos 12.000 kg anuales de lodos. Se trata de un residuo cuya analítica corresponde con un residuo no peligroso de código LER 19 09 02 (lodos de la clarificación del agua).

3.4. Afección al suelo y las aguas subterráneas

Teniendo en cuenta las características de la actividad principal (almacenamiento, clasificación, compactación y trituración de residuos no peligrosos y almacenamiento de residuos peligrosos), las principales fuentes de contaminación de la instalación se centran en:

- Punto limpio.
- Zona de almacenamiento de productos químicos empleados en la planta de tratamiento físico-químico de las aguas de lavado de la línea PET/PEAD.
- Zona de depósitos de combustibles.
- Fosas sépticas de recogida de aguas residuales.
- Depósito soterrado para el residuo LER 02 07 99, *residuos no especificados en otra categoría*.
- Zona de nave taller-almacén.

