



**PROYECTO BASICO PARA LASOLICITUD DE AUTORIZACION DE LA  
ACTIVIDAD DE ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS PELIGROSOS Y  
NO PELIGROSOS**

Autorización Ambiental Integrada

**PRODUCTOS AUXILIARES  
MEDIOAMBIENTALES, S.L.**  
C/ Oro 38 P.I. Aymair  
San Martin de la Vega

Teléfono:916917887

Correo:admon.madrid@prodamed.com

## **INDICE**

1.1 Descripción del Proyecto.....	1
1.1.1 Descripción de las instalaciones.....	1
- Actividad industrial y año previsto de comienzo	
- Objeto de la actividad principal y accesorias	
- Ocupación de suelo. Localización de parcelas, dimensiones y accesos	
- Esquema funcional de las instalaciones	
- Instalación de maquinaria y/o equipos. Descripción y características	
- Instalaciones de combustión	
- Circuitos de refrigeración	
- Zona de carga y descarga de camiones	
- Zona y condiciones de almacenamiento	
- Instalaciones auxiliares	
- Descripción del plan de mantenimiento	
- Mejores técnicas disponibles previstas	
1.1.2 Funcionamiento de las instalaciones.....	21
- Descripción de los procesos productivos : aspectos generales y procesos de fabricación	
o Procesos de Gestión de residuos no peligrosos	
o Procesos de Gestión de residuos peligrosos	
o Otros procesos generadores de residuos peligrosos y no peligrosos	
o Diagramas de flujo	
o Descripción de los procesos	
- Dotación de personal y medios materiales previstos	
- Trimestres de trabajo/año previstos.	
- Turnos de trabajo	
- Balance de materia	
1.1.3 Capacidad de producción de las instalaciones.....	47
- Capacidad máxima de almacenamiento y gestión anual prevista en la instalación.	
o Residuos admisibles	
o Residuos generados como consecuencia de la actividad	
1.1.4 Consumo de: Materias primas, combustibles, aguas y Electricidad.....	61
- Materias primas y combustible	
- Energía empleada	
- Agua empleada	
1.1.5 Vertidos a dominio público hidráulico.....	63
1.1.6 Suelos y aguas subterráneas: IBSA.....	64
1.1.7 Conexión al Sistema integral de saneamiento.....	64
1.1.8 Vertidos líquidos.....	64
1.1.9 Emisiones atmosféricas.....	64
1.1.10 Producción y gestión de residuos.....	65
1.1.11 Emisiones acústicas.....	71
1.1.12 Plan de autoprotección.....	72
1.2 Descripción de situaciones distintas a las normales que pueden afectar al Medio Ambiente.....	73
1.2.1 Situaciones de explotación anormales y situaciones accidentales	
a) Fallo de funcionamiento	
b) Incidentes y accidentes	
c) Medidas preventivas y medidas correctoras	
1.3 Aplicación de las Mejores Técnicas Disponibles.....	88
1.4 Inventario Ambiental y descripción de las interacciones ecológicas o ambientales claves....	92
1.5 Identificación y valoración de impactos.....	101
1.6 Establecimiento de medidas preventivas, correctoras y compensatorias.....	104
1.7 Impactos residuales.....	106
1.8 Presupuesto.....	106
1.9 Programa de Vigilancia Ambiental.....	107
1.10 Cartografía.....	111

## **ANEXOS**

## 1.1 DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

### 1.1.1. Descripción de las instalaciones

— **Actividad industrial y año previsto de comienzo**

Razón social: Productos Auxiliares Medio Ambientales, S:L:

CIF: B-23.301.674

CNAE: 4677 - Comercio al por mayor de chatarra y productos de desecho

Dirección fiscal: P.I. El Calvario C/ Mimbres A 22 y A23, CP. 23730 Villanueva de la Reina (Jaén)

Dirección de la instalación: C/ del Oro 38 CP 28330 San Martín de la Vega (Madrid)

Año previsto del comienzo: 2024

— **Objetivo de la actividad principal y accesorias**

La actividad que pretende desarrollar PRODAMED, S.L., en las instalaciones de C/ del Oro 38 consiste en la recogida y almacenamiento temporal de residuos peligrosos sin que se lleve a cabo ninguna operación de tratamiento final de los residuos. Como operaciones complementarias o accesorias, se solicita el prensado de envases contaminados, trapos contaminados y plásticos y paragolpes, el lavado de envases, el paletizado/reenvasado de determinados residuos y para la clasificación de chatarra.

De acuerdo con los anexos II y III de la Ley07/2022, de 8 de abril, las operaciones de gestión que realiza PRODAMED, S.L., son:

Operación de tratamiento	Cod. Anexos II y III (Ley 22/2011)
Almacenamiento de residuos en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de R1a R12	R1301
Almacenamiento temporal en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de D1 A D14	D1501
Prensado de residuos voluminosos (papel y cartón, plástico, etc)	R1203
Paletizado y reenvasado de residuos	R1213/ R1206
Clasificación de chatarra	R1201

- El almacenamiento temporal consiste en almacenar los residuos en las zonas delimitadas e identificadas para cada tipo hasta su envío a gestor final para su valorización, utilizando para ello envases apropiados debidamente etiquetados.
- El prensado consiste en compactar residuos que ocupan mucho espacio como plásticos, paragolpes, trapos y absorbentes y envases contaminados de plástico, para disminuir su volumen y optimizar así tanto el espacio de almacenamiento como su transporte a gestor final.
- El paletizado y reenvasado. El paletizado consiste en colocar residuos de baterías sobre palet de madera de cuatro entradas, debidamente flejados y retractilados y con capas de material aislante entre las filas. El reenvasado consiste en depositar en envases de mayor volumen residuos recogidos en pequeños envases para optimizar el espacio de almacenamiento y el posterior transporte hasta el gestor final.

- La clasificación de chatarra consiste en separar las distintas fracciones de metales férricos y no férricos recogidos, de manera que se favorezca su valorización posterior.

En las siguientes tablas se indican los residuos peligrosos y no peligrosos que se pretende gestionar. El objetivo de esta relación de residuos es dar un servicio de Gestión Integral a los centros productores.

En el punto **1.1.2 Funcionamiento de las instalaciones del proyecto** se desarrolla la relación de residuos especificándose procesos y operaciones.

#### Residuo no peligrosos

Residuos No Peligrosos	Código LER
Metales férricos	160117
Metales no férricos	160118
Metales no férricos	191203
Metales	200140
Plomo	170403
Plásticos y paragolpes	160119
Otras pilas y acumuladores	160605
Lunas de cristal	160120

#### Residuos peligrosos

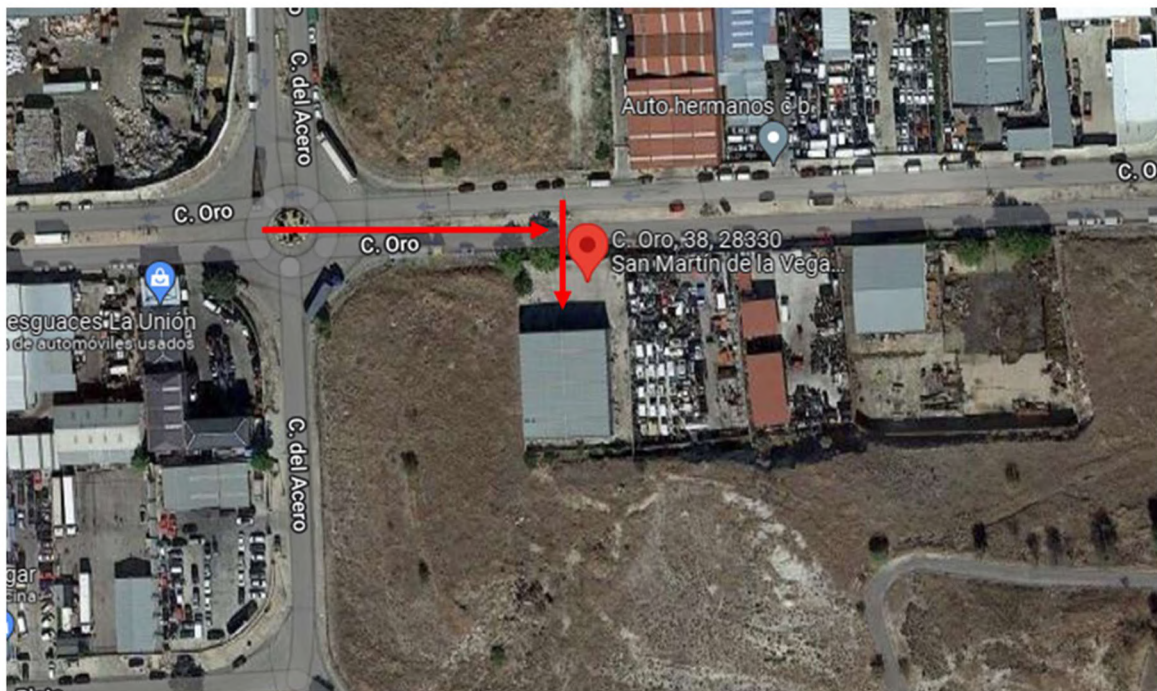
Residuos Peligrosos	Código LER
Aceites usados	1301*, 1302*, 1303* (salvo 130101 y 130301)
Baterías usadas	160601*
Acumuladores y baterías Ni-Cd	160602*
Baterías de Litio	160607*
Baterías Niquel metal hidruro	160608*
Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603	160609*
Baterías y acumuladores	200133*
Acumuladores, pilas o baterías de litio	200142*
Acumuladores, pilas o baterías de Niquel metal hidruro	200143**
Líquido de frenos	160113
Anticongelante	160114*
Desengrasantes no halogenados	140603*
Impregnantes y trapos contaminados	150202*
Contenedores y envases contaminados	150110*
Filtros de aceite	160107*
Lodos de separadores/sustancias aceitosas	130502*
Aguas aceitosas	130507*
Residuos con hidrocarburos	160708*
Residuos de pintura y barniz	080111*
Lodos de pintura y barniz	080113*
Residuos de decapado o eliminación de pinturas	080117*
Suspensiones acuosas que contengan pintura o barniz	080119*
Adhesivos y sellantes	080409*
Mezclas de combustibles	130703*
Fuel oil y gasóleo	130701*
Gasolina	130702*

Zapatatas de freno	160111*
Aerosoles	160504*
Gases Refrigerantes	140601*

— *Ocupación de Suelo para ubicar las instalaciones. Localización de las parcelas, dimensiones y accesos.*

La actividad de gestión de residuos se pretende desarrollar en la parcela ubicada en calle Oro, nº38, en el Polígono Industrial Aymair, en el Término Municipal de San Martín de la Vega (Madrid). Se localiza en un entorno industrial, encontrándose el núcleo urbano de San Martín de la Vega a unos 4,5 km al sureste. Las instalaciones cuentan con una superficie grafica según referencia catastral de 1651 m2.

El acceso a la instalación por la Calle Oro da al patio de la parcela en cuyo interior se ubica la nave. Se trata de una nave totalmente diáfana cuyo suelo está hormigonado, con tres puertas de acceso según puede verse en el plano de la instalación adjunto.





Está construida sólo en planta baja, siendo la altura máxima de cornisa de 7.274 m y 6 mts. De altura en el punto más bajo del pórtico principal.

La estructura de la nave está formada por cuatro pórticos metálicos en celosía de 14 metros de longitud, existiendo entre ellos una separación de 9.8 metros. Las cerchas soportan las correas metálicas que sostienen la cubierta. La cubierta es a dos aguas con una pendiente de 4,16%. La cubierta está formada por una chapa exterior galvanizada de 0.6 mm. De espesor, fijada a la estructura. El 10 % de la superficie está formada por panel translúcido fabricado con resina de poliéster con fibra de vidrio y acabado Gel-Coat para la penetración de la luz natural.

El suelo está pavimentado con hormigón, de forma que no hay contaminación del suelo. Además el pavimento estará impermeabilizado con resina epoxi para impedir las infiltraciones.

Las instalaciones de PRODAMED, S.L., están construidas sobre una parcela de 1.625. La nave está retranqueada en sus cuatro fachadas. La planta baja tiene una superficie construida de 720,00 m<sup>2</sup>, con una entreplanta de 26.53 m<sup>2</sup>. Se distribuyen de la siguiente forma:

<b>Dependencias</b>	<b>Superficie<sub>2</sub> m</b>
<b>NAVE PLANTA BAJA</b>	
Zona de manipulación y almacenamiento de residuos	
Zona de prensa	
Armario de disolventes	
Zona de carga y descarga	
Zona de báscula	
Oficinas y Aseos	
<b>Superficie útil en planta baja</b>	<b>695,00 m<sup>2</sup>.</b>
<b>ENTREPLANTA</b>	
Oficina	21.80
<b>Superficie útil en planta primera</b>	<b>21,80</b>
<b>TOTAL SUPERFICIE UTIL NAVE</b>	<b>716,68m<sup>2</sup></b>
<b>PATIO</b>	
Depósito agua Sistema contraincendio	
<b>TOTAL SUPERFICIE PATIO</b>	<b>905m<sup>2</sup></b>
<b>SUPERFICIES TOTALES</b>	
<b>Superficie total</b>	<b>1.625m<sup>2</sup></b>

**a) Nave: instalación edificada en la parcela.**

La actividad de gestión de residuos se pretende desarrollar dentro de la nave construida de 720 m<sup>2</sup>, se trata de una nave totalmente diáfana cuyo suelo está hormigonado. En ella se sitúan las oficinas, las zonas de almacenamiento de residuos peligrosos y no peligroso, la zona de prensa, el lavadero de bidones, la zona de depósitos de 35 m<sup>3</sup>, zona de carga y descarga y la zona en él se depositan los envases y bidones para su reposición en los centros productores.

En la parte del fondo se encuentra la zona de oficinas, compuesta por dos habitaciones y, de forma anexa a éstas, se sitúan los aseos y vestuarios, a los que se accede por una entrada independiente. El resto de la nave queda como un espacio diáfano dedicado al almacenamiento interior, ocupando casi la totalidad de la nave industrial e identificándose diferentes zonas de almacenamiento para cada tipo de residuo. Así se puede distinguir:

- Zona de carga y descarga y acceso peatonal: ocupa desde la entrada hasta aproximadamente el final de la nave. En esta zona se realiza la revisión, descarga y el pesado de los residuos a su llegada a las instalaciones. Así mismo, es la zona a la que acceden los vehículos de los gestores finales para proceder a la retirada de los residuos almacenados.
- Zona 1 de almacenamiento de baterías: Se dispone en esta zona en contenedores antiderrame de 760 m<sup>3</sup> de capacidad las baterías agotadas, ya sean de ácido plomo,

litio, etc. Cada contenedor llevará la etiqueta identificativa de cada LER, sin producirse mezcla de los distintos LER que se pretenden recoger: 160601\*, 160602\*, 160605, 160607\*, 160608\*, 160609\*, 200133\*, 200142\*, 200143\*

- Zona 2 de almacenamiento de filtros: donde se agrupan GRG en los que se almacenan los filtros usados.

- Zona 3 de almacenamiento de envases contaminados y trapos contaminados: donde se almacenan los big bag y bidones de envases vacíos contaminados y de trapos y absorbentes, a la espera de ser prensados, y las balas ya prensadas de estos residuos.

- Zona 4 almacenamiento en tanques: Se encuentran los depósitos de almacenamiento de aceite usado, el de anticongelante y residuos con hidrocarburos. La instalación constará de dos depósitos de fibra de 35.000l litros de capacidad destinado al almacenamiento de aceite usado, un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de anticongelantes, y un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de residuos con Hidrocarburos.

Los depósitos son de poliéster reforzado con fibra de vidrio, de 35.000l de capacidad cada uno. Van provistos de sus correspondientes bocas de carga, de salida, racores, llaves de paso, tuberías y pequeño material necesario para realizar las operaciones de carga y descarga

Para controlar los posibles derrames, como consecuencia averías o roturas de los depósitos, se ha construido un cubeto de retención con capacidad de 35 m<sup>3</sup>.

El cubeto está construido con hormigón armado y va tratado interiormente con resina de poliéster con el objeto de hacerlo impermeable. La superficie del cubeto tiene una pendiente del 2% que facilita la recogida del aceite en caso de derrame.

- Zona 5 almacenamiento residuos no peligrosos: metales férricos, metales no férricos.

- Zona 6: zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos tales como zapatas de freno, aerosoles y CFC.

- Zona 7: zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos con hidrocarburos incluidos las mezclas de combustibles, fuel oíl y gasolinas.

- Zona 8: zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área los residuos de pintura.

- Zona 9 de prensa de envases, trapos y paragolpes: Se ubica la prensa utilizada para el prensado en envases, trapos y paragolpes con el objetivo de optimizar su almacenamiento y transporte al destino final. La zona de prensado dispone de una canaleta perimetral que conecta con una arqueta estanca donde se recogen los posibles restos líquidos que pudieran contener los envases prensados.

- Zona 10 de almacenamiento de disolventes: Para el almacenamiento de disolventes usados se va a disponer un armario con ventilación y resistencia al fuego con capacidad para 16 bidones de 200 litros.

- Zona 11 almacenamiento residuos no peligrosos: vidrio(lunas).

- Zona 12 almacenamiento residuos no peligrosos: plásticos y paragolpes.

- Zona 13 a. y 13.b de almacenamiento de bidones y contenedores vacíos para dejar en depósito.

Zona 14, 15 Oficinas, Aseos y vestuarios.

- Zona 16: Arqueta de retención: existe dentro de la zona 3 de almacenamiento una arqueta estanca con una capacidad de 500l en la que se recogeran los posibles vertidos de los residuos almacenados en esta zona y las colindantes.

- Zona 17 lavadero de envases: Lavadero de bidones. consiste en una habitación adaptada para tal uso. Tanto el suelo como los muros que la forman están fabricados en material impermeabilizante y dispone de una pendiente del 2% que acaba formando una canal. Esta canal deriva las aguas a una arqueta estanca e impermeabilizada de 1 m<sup>3</sup> de capacidad donde se recogen las aguas residuales, la cuales se extraen mediante una bomba de engranajes a un GRG de 1000 litros y se gestionan como residuo peligroso, entregándose a un gestor autorizado.

- Zona 18: Arqueta de retención del lavadero.

Estas zonas estarán delimitadas por medio de por medio de líneas amarillas pintadas en el pavimento y señalizadas con carteles identificativos de cada zona, además, se señalará las zonas por donde deben circular obligatoriamente tanto el personal como los medios de transporte de las mercancías y las zonas de carga y descarga, a fin de evitar posibles accidentes.

**b) Patio exterior:**

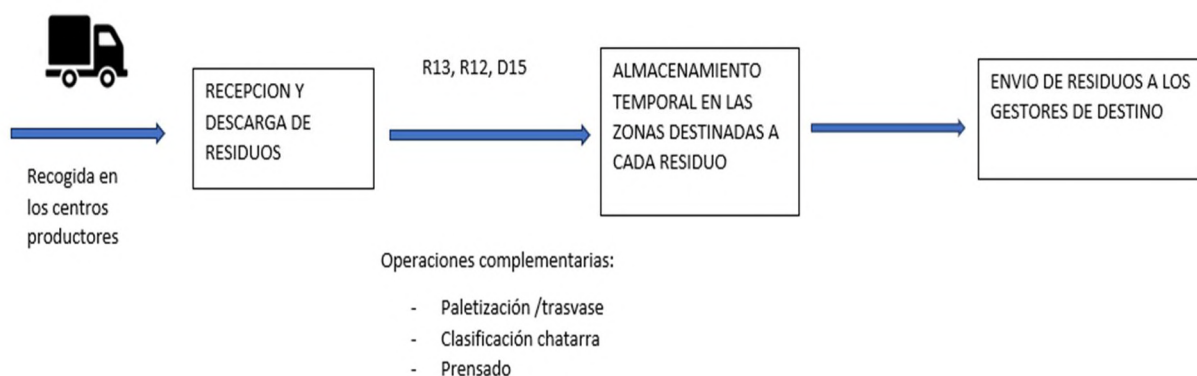
El resto de la parcela se trata de un patio exterior según puede verse en el plano 1 Distribución instalación.

En este patio no se llevará a cabo ningún tipo de actividad o almacenamiento, tan solo se encuentra en el ubicado el depósito de agua de 32.000 litros de capacidad del grupo contraincendios.

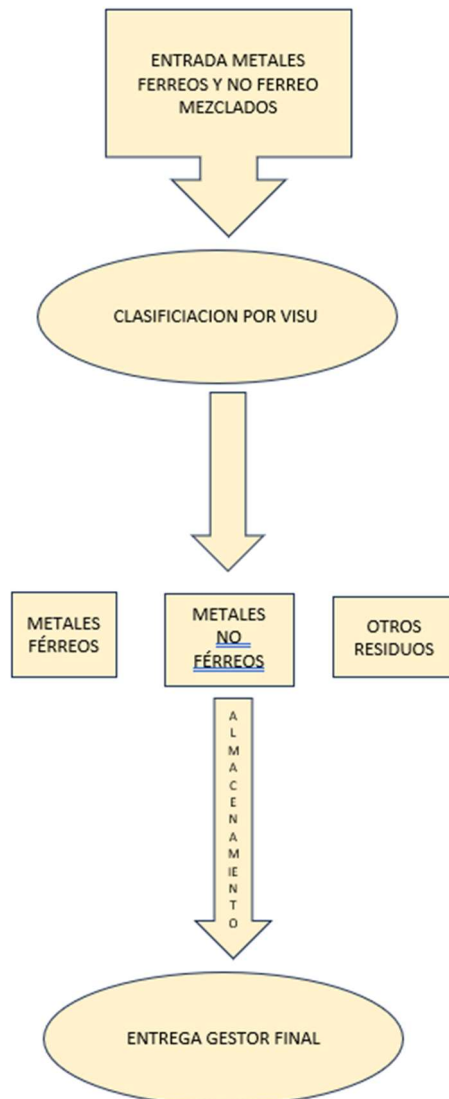
— *Esquema funcional de las instalaciones*

La actividad desarrollada por PRODAMED, S.L., consistirá en la recogida y almacenamiento temporal de residuos peligrosos sin que se lleve a cabo ninguna operación de tratamiento final de los residuos. Como operaciones complementarias, se solicita el prensado de envases contaminado, trapos contaminados y plásticos y paragolpes, el lavado de envases, el paletizado/reenvasado de determinados residuos y para la clasificación de chatarra.

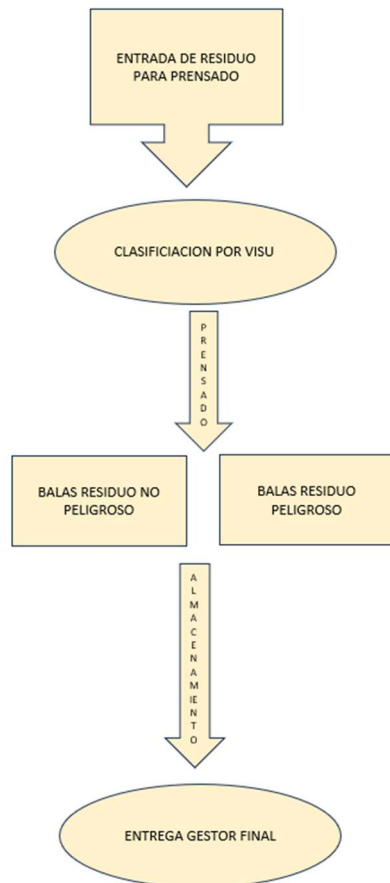
- Esquema funcional general



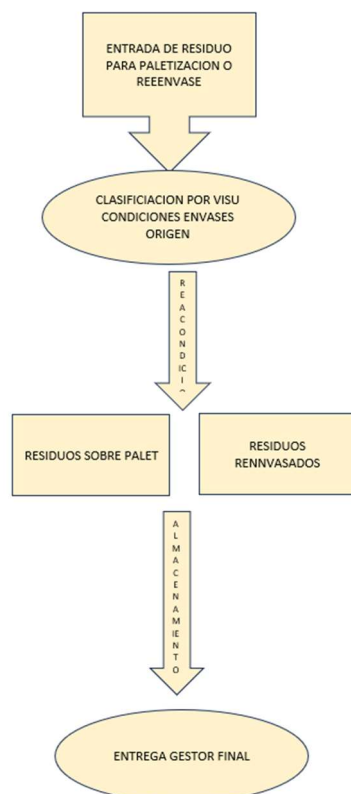
- Esquemas operaciones complementarias
  - Clasificación de chatarra



○ Prensado



○ Reenvasado/paletizado



— *Instalación de Maquinaria y/o equipos. Descripción y características.*

Para el desarrollo de la actividad, las instalaciones contarán con el siguiente equipamiento:

- 1 Stock de envases para transporte y almacenamiento de residuos
  - 1 armario con ventilación y resistencia al fuego para almacenamiento de disolventes.
- .- Bascula para peso: Se trata de una báscula de verificación inferior a 3.500 kilos, para el peso individualizado que consta de medidor de pesaje con pantalla LED.
- Carretilla elevadora: Carretilla elevadora con mástil vertical con una potencia nominal de 3.000kg.
- Traspaleta manual: Traspaleta manual con una capacidad de carga nominal de 2 Tm. con Sistema de pesaje incorporado por pantalla LED
- Traspaleta eléctrica: con una capacidad de carga nominal de 1.3 Tm con Sistema de pesaje incorporado por pantalla LED
- Armario de disolventes: Se trata de un almacén de seguridad con capacidad de 16 bidones de 200l, con protección antideflagrante con doble Puerta batiente con bloqueo, sistema detector de incendios, señal de detector de incendios. Ver ficha anexa.
- Máquina recogedora de líquidos.
  - Máquina de limpieza de agua a presión para el lavado de envases
  - 1 zona de prensado: máquina de prensa mecánica
  - 1 sistema de bombeo para carga/descarga aceite usado, Anticongelantes y residuos HC
  - 4 depósitos de 35 m<sup>3</sup> para el almacenamiento de aceites, anticongelantes y residuos con hidrocarburos. Los depósitos son de poliéster reforzado con fibra de vidrio, de 35.000l de capacidad cada uno. Van provistos de sus correspondientes bocas de carga, de salida, racores, llaves de paso, tuberías y pequeño material necesario para realizar las operaciones de carga y descarga.

Además de los equipos anteriores, PRODAMED, S.L., dispone de los siguientes vehículos inscritos a en el registro de transportistas de residuos peligrosos y de residuos no peligrosos de la Comunidad Autónoma de Andalucía donde la empresa tiene el domicilio social:

MATRICULA	TIPO DE VEHÍCULO	Capacidad de carga
4060FND	Camión caja	14.945 Kg.
5581 FJL	Camión caja	14.995 Kg
7273HFT	Camión caja	9.480 Kg.
6667 HDG	Camión cisterna	7.385 Kg

Estos vehículos están equipados con los siguientes medios:

- Medios de extinción de incendios: un extintor de 3 Kg en la cabina del conductor y 2 extintores de 9 Kg en los laterales del vehículo.
- Un calzo por vehículo
- Dos señales de advertencia autoportantes
- Líquido aclarador de ojos
- Chalecos fluorescentes
- Un aparato de alumbrado portátil

- Un par de guantes de protección
- Un equipo de protección para los ojos
- Una pala
- Un obturador de entrada al alcantarillado
- Un recipiente colector de plástico
- Material absorbente

— ***Instalaciones de combustión.***

No se utilizarán instalación de combustión en la actividad que pretende desarrolla PRODAMED, S.L., ni en su actividad principal, el almacenamiento temporal de residuos, ni los procesos complementarios a esta.

— ***Circuitos de refrigeración.***

Las instalaciones de C/ del Oro 38 no constaran de ningún circuito de refrigeración para el Desarrollo de la actividad por parte de PRODAMED, S.L.

— ***Zona de carga y descarga de camiones.***

La zona de carga y descarga y acceso peatonal, ocupa desde la entrada hasta aproximadamente el final de la nave donde se encuentran los depósitos de almacenamiento de aceites, anticongelantes, aguas con Hidrocarburos, dando una superficie aproximada de 175 m<sup>2</sup>. En esta zona se realiza la revisión en la carga y descarga y el pesado de los residuos a su llegada a las instalaciones. Así mismo, es la zona a la que acceden los vehículos.

La zona está pavimentada con hormigón, de forma que no hay contaminación del suelo. Además el pavimento estará impermeabilizado con resina epoxi para impedir las infiltraciones. El área de carga y descarga colinda con las distintas zonas de almacenamiento, las cuales están dotadas de absorbentes para posibles vertidos accidentales. Esta proximidad a las zonas de almacenamiento facilita el depósito de los residuos en la zona correspondiente evitando largo recorrido que incrementan el riesgo de accidente.

La carga y descarga de los residuos se realiza siempre con el vehículo en el interior de la nave y la operación se lleva a cabo mediante la carretilla elevadora. La descarga se efectúa por los laterales abatibles y/o la parte trasera del vehículo, utilizando los citados medios para el traslado de los residuos hasta la báscula y hasta el lugar de almacenamiento.

Si durante esta operación se advierte cualquier deterioro en el envase que se está manipulando, se procede a tomar las medidas necesarias para evitar derrames y/o accidentes durante la descarga y pesado.

Por su parte, el aceite usado, anticongelantes y residuos con Hidrocarburos (Ler 130502, 130507, 160708) que se recoja en envases individuales, una vez descargados del vehículo y pesados, se trasvasa hasta los tanques de almacenamiento dispuestos para tal fin. Dichos tanques de 35 m<sup>3</sup> de volumen cada uno, están colocados en el interior de un cubeto de retención con capacidad de 35 m<sup>3</sup> teniendo así la posibilidad de recoger el contenido de un depósito complete en caso de accidente.

Cuando la recogida de aceite se realiza en cisterna, la descarga en los tanques se efectúa directamente desde la cisterna al tanque empleando el mismo sistema de bombeo que se usa para el trasvase desde los envases individuales.

La carga de estos residuos, para el envío al gestor final, se realizará con el mismo procedimiento que la descarga.

En la carga y descarga de residuos, puede darse por rotura de los envases que contienen residuos durante el transporte hasta las instalaciones de PRODAMED, S.L., o bien durante las operaciones de carga o descarga de los mismos. Así mismo, puede producirse la rotura por vuelco de dichos envases mientras se realiza la carga o descarga del vehículo. Puede verse implicado cualquier residuo que la empresa puede gestionar, siendo los de tipo líquido los que mayores consecuencias podrían ocasionar. En cualquier caso, el derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas. Gracias al mantenimiento preventivo que se realiza con los envases que se utilizan en la gestión de residuos, la probabilidad de que se produzca un derrame por rotura de dichos envases es muy baja. Dicho mantenimiento consiste en la comprobación del estado de los envases antes de su entrega en el centro productor, en el momento de la recogida y durante el almacenamiento, de forma que se retiren del circuito de recogidas aquellos que están dañados. Por su parte, el vuelco puede ocurrir durante la carga/descarga y para evitarlo, los envases se almacenan paletizados y flejados, lo cual disminuye el riesgo de vuelco. Todo esto unido a la presencia de canaletas estancas en las zonas de almacenamiento y a la existencia de puntos con absorbentes para ver vertidos, hace que la probabilidad de que se produzca un daño medioambiental sea muy baja.

Para el caso del trasvase a los depósitos, cuando cesa la operación de bombeo se presta especial atención al residuo que queda en la manguera de trasiego. Para evitar derrames, se utiliza una bomba auto aspirante que permite que todo el residuo llegue al tanque. Destacamos que los depósitos de almacenamiento se encontrarán ubicado dentro de un cubeto de seguridad para la contención de cualquier vertido.

#### *- Zonas y condiciones de almacenamiento*

Para el almacenamiento de residuos las instalaciones cuentan con una nave totalmente diáfana donde se dispondrán las distintas zonas de almacenamiento y una zona central de carga y descarga tal y como puede verse en el plano 1, según se detalla a continuación.

Las instalaciones de PRODAMED, S.L., constan de dos zonas diferenciadas según se detalla a continuación y que se representan en el Plano 1:

Nave: instalación edificada en la parcela.

En la parte del fondo se encuentra la zona de oficinas, compuesta por dos habitaciones a dos Alturas y, en la planta baja, anexa a la oficina, se sitúan los aseos y vestuarios, a los que se accede por una entrada independiente. El resto de la nave queda como un espacio diáfano dedicado al almacenamiento interior, ocupando casi la totalidad de la nave industrial e identificándose diferentes zonas de almacenamiento para cada tipo de residuo. Así se puede distinguir:

- Zona de carga y descarga y acceso peatonal: ocupa desde la entrada hasta aproximadamente el final de la nave. En esta zona se realiza la revisión, descarga y el pesado de los residuos a su llegada a las instalaciones. Así mismo, es la zona a la que acceden los vehículos de los gestores finales para proceder a la retirada de los residuos almacenados.

- **Zona 1** de almacenamiento de baterías: Se dispone en esta zona en contenedores antiderrame de 760 m<sup>3</sup> de capacidad las baterías agotadas, ya sean de ácido plomo, litio, etc. Y también podrán almacenarse en bidones de 200l para baterías pequeñas. Cada contenedor llevará la etiqueta identificativa de cada LER, sin producirse mezcla

de los distintos LER que se pretenden recoger: 160601\*, 160602\*, 160605, 160607\*, 160608\*, 160609\*, 200133\*, 200142\*, 200143\*

- **Zona 2** de almacenamiento de filtros: donde se agrupan GRG en los que se almacenan los filtros usados.
- **Zona 3** de almacenamiento de envases contaminados y trapos contaminados: donde se almacenan los big bag y bidones de envases vacíos contaminados y de trapos y absorbentes, a la espera de ser prensados, y las balas ya prensadas de estos residuos.
- **Zona 9** de prensa de envases, trapos y paragolpes: Se ubica la prensa utilizada para el prensado en envases, trapos y paragolpes con el objetivo de optimizar su almacenamiento y transporte al destino final. La zona de prensado dispone de una canaleta perimetral que conecta con una arqueta estanca donde se recogen los posibles restos líquidos que pudieran contener los envases prensados.
- **Zona 16:** Arqueta de retención: existe dentro de la zona 3 de almacenamiento una arqueta estanca con una capacidad de 500l en la que se recogeran los posibles vertidos de los residuos almacenados en esta zona y las colindantes.
- **Zona 17** lavadero de envases: Lavadero de bidones. consiste en una habitación adaptada para tal uso. Tanto el suelo como los muros que la forman están fabricados en material impermeabilizante y dispone de una pendiente del 2% que acaba formando una canal. Esta canal deriva las aguas a una arqueta estanca e impermeabilizada de 1 m<sup>3</sup> de capacidad donde se recogen las aguas residuales, la cuales se extraen mediante una bomba de engranajes a un GRG de 1000 litros y se gestionan como residuo peligroso, entregándose a un gestor autorizado.
- **Zona 18** Arqueta de retención del lavadero
- **Zona 4** almacenamiento en tanques: Se encuentran los depósitos de almacenamiento de aceite usado, el de anticongelante y residuos con Hidrocarburos (LER 130502\*, 130507\*, 160708\*). La instalación constará de dos depósitos de fibra de 35.000l litros de capacidad destinado al almacenamiento de aceite usado, un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de anticongelantes, y un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de residuos con Hidrocarburos.  
Los depósitos son de poliéster reforzado con fibra de vidrio, de 35.000l de capacidad cada uno. Van provistos de sus correspondientes bocas de carga, de salida, racores, llaves de paso, tuberías y pequeño material necesario para realizar las operaciones de carga y descarga  
Para controlar los posibles derrames, como consecuencia averías o roturas de los depósitos, estos se situarán dentro de un cubeto de retención con capacidad de 35 m<sup>3</sup>. El cubeto estará construido con hormigón armado e irá tratado interiormente con resina de poliéster con el objeto de hacerlo impermeable. La superficie del cubeto tiene una pendiente del 2% que facilita la recogida del aceite en caso de derrame.
- .- **Zona 14** Oficinas, Aseos y vestuarios
- **Zona 10** de almacenamiento de disolventes: Para el almacenamiento de disolventes usados se va a disponer un armario con ventilación y resistencia al fuego con capacidad para 16 bidones de 200 litros.
- **Zona 5** almacenamiento residuos no peligrosos: metales férricos, metales no férricos.
- **Zona 11** almacenamiento residuos no peligrosos: vidrio(lunas).
- **Zona 12** almacenamiento residuos no peligrosos: plásticos y paragolpes.
- **Zona 6:** zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos tales como zapatas de freno, aerosoles y CFC.
- **Zona 7:** zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos con hidrocarburos incluidos las mezclas de combustibles, fuel oil y gasolinas y los LER 130502, 130507 y 160708 que por sus características no puedan trasvasarse.
- **Zona 8:** zona de almacenamiento de residuos peligroso: Se depositarán en esta área los residuos de pintura.
- **Zona 13 a. y 13.b** de almacenamiento de bidones y contenedores vacíos para dejar en depósito.

Además, se procederá a delimitar y señalizar (por medio de líneas amarillas pintadas en el pavimento) las zonas por donde deben circular obligatoriamente tanto el personal como los medios de transporte de las mercancías y las zonas de carga y descarga, a fin de evitar posibles accidentes.

Las zonas de almacenamiento de residuos peligrosos sólidos estarán tratada con pintura epoxi para facilitar la recogida de los posibles vertidos accidentales y para evitar la contaminación del suelo.

En el caso de los aceites usados, el anticongelante y residuos con hidrocarburos, el almacenamiento se realiza en tanques de poliéster reforzados con fibra de vidrio situados dentro de un cubeto de retención estanco cuyas paredes están tratadas con recubrimiento epoxi para garantizar la impermeabilización. El cubeto no tiene tampoco conexión con el alcantarillado, dispone de capacidad de 35 m<sup>3</sup> cumpliendo con la capacidad de retención establecida según 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.

Dos de los depósitos se utilizará para el almacenamiento de Aceites Usados, uno para anticongelantes, y el cuarto para residuos con hidrocarburos.

El almacenamiento en depósito facilitaría el envío de estos residuos al Gestor Final en cisterna.

Una vez que los residuos están en la zona de almacenamiento, se comprueba que todos los envases que contienen residuos peligrosos están debidamente etiquetados, anotando en la etiqueta la fecha de inicio de almacenamiento. Con esta fecha se controla que los residuos no están almacenados más de seis meses en las instalaciones. También se etiquetan los residuos no peligrosos, con el fin de identificarlos y controlar que no se almacenan más de dos años.

Finalmente se registran todas las recogidas de residuos peligrosos y no peligrosos en un archivo cronológico de conformidad con el art. 64 de la Ley 7/2022.

Cabe señalar que el almacenamiento de los residuos de producción propia se hace en el mismo tipo de envase y zonas de almacenamiento que los residuos gestionados del mismo tipo, identificando en el envase que se trata de residuos propios para diferenciarlos de los gestionados.

Las capacidades de almacenamiento se desarrollan en el punto 1.1.3 del presente proyecto.

#### — *Instalaciones auxiliares.*

##### • **Grupo contraincendios**

La instalación cuenta con un grupo contra incendios que consta de un grupo de presión contra incendios, un depósito de reserva de agua y un Sistema de BIEs.

El grupo contra incendios cumple con la norma UNE23.500-90 y está formado por una bomba principal eléctrica y una bomba Jockey, situados en el patio exterior.

Las características de la bomba principal:

-Caudal, Q=17m<sup>3</sup>/h

-Presión: H=60 m.c.a.

- Accionada por motor eléctrico de 15 C

Las características de la bomba Jockey:

-Caudal, Q=14m<sup>3</sup>/h

-Presión: H=69 m.c.a.

- Accionada por motor eléctrico de 3 C

El grupo contraincendios se complementa con: colector de aspiración, válvulas de seccionamiento, colector de impulsión con válvulas de corte y retención, válvula principal de retención y colector de pruebas de impulsión, caudalímetro, depósito de cebado, bancada y cuadro eléctrico de maniobras.

El aljibe o depósito de reserva de agua es cilíndrico vertical de base plana, de 32.000 litros de capacidad y con un volumen de llenado hasta 22.000 litros, colocado en superficie, construido en políester de alta resistencia y revestido de fibra de vidrio y acabado con chapado de láminas de aluminio. Se encuentra ubicado en el patio.

Anexo: Plano Sistema contraincendios.

- **Armario almacenamiento disolventes**

Se trata de un Almacén de seguridad para todo tipo de sustancias contaminantes del agua, así como de líquidos inflamables y muy inflamables, sustancias tóxicas y muy tóxicas.

Construido con marcos de perfil de acero, con recubrimiento ignífugo total con resistencia al fuego desde el interior y el exterior.

Con doble Puerta batiente y bloqueo de puertas. Cuenta con ventilación formada con ventilador antideflagrante. Tiene un cubeto de retención en acero instalado. Su capacidad es de 16 bidones de 200l.

— **Descripción del plan de mantenimiento**

Procedimiento rutinario de mantenimiento

La empresa implantará un procedimiento de mantenimiento que incluye todos aquellos elementos que por un funcionamiento, uso y/o estado inadecuados pueden dar lugar a la generación de residuos, vertidos, emisiones o accidentes o bien agravar las consecuencias de que estos se produzcan. En la siguiente tabla se resume el procedimiento rutinario de mantenimiento:

ELEMENTO/EQUIPO	PERIODICIDAD	OBSERVACIONES
<u>Sistema de protección contra incendios:</u> Sistema de detección y alarma Red de BIE's Extintores Señalización Ignifugado Central de incendios	trimestral semestral anual	Revisión de extintores, BIE's, señalización y detección de incendio. Las revisiones trimestrales incluyen la revisión semestral y se realizan por el personal de la empresa La revisión anual se realiza por empresa externa (instalador registrado)
Revisión suelo	diario	Comprobación de grietas, desperfectos, etc.
Estanqueidad de canaletas, arquetas y cubetos	diario	Comprobación de tratamiento anticorrosión, aparición de grietas, estado rejillas, etc
Nave y áreas de almacenamiento de residuos	diario	Revisión de muros y cerramientos: presencia de grietas, desperfectos en puertas, etc.
		Comprobación disponibilidad de material absorbente
		Comprobación disponibilidad de equipos de protección personal
	semanal	Limpieza general de instalaciones Revisión del sistema de recogida de pluviales

Lavadero de envases	antes del lavado	Comprobación de la estanqueidad del silo: grietas, estado tratamiento anticorrosión, etc. Comprobación de suministro de agua: grifo, tuberías, mangueras, etc. Comprobación de canaleta, arqueta y bomba de trasvase de aguas residuales del lavado
	semanal	Limpieza del silo, canaleta y arqueta

ELEMENTO/EQUIPO	PERIODICIDAD	OBSERVACIONES
Prensa	antes del prensado	Comprobación del funcionamiento de la prensa
		Revisión de conexiones eléctricas
		Comprobación de daños, corrosión, impactos, etc., en la chapa exterior
	después del prensado	Comprobación de presencia de algún foco de ignición
	después del prensado	Limpieza de la prensa y zona de prensado
Envases para recogida y almacenamiento de residuos	diario	Supervisión envases vacíos para entregar al cliente
		Supervisión de envases a su llegada a la nave y durante el almacenamiento
Depósitos de almacenamiento de aceite usado, cubeto de retención y sistema de bombeo	antes del bombeo	Comprobación del estado del cubeto
		Comprobación de la pintura de protección de los tanques, de sus cimentaciones y de los soportes
		Verificación de vientos
		Revisión de las válvulas de bloqueo
		Funcionamiento de los indicadores de nivel
		Funcionamiento de la bomba
	Estado de mangueras y acoplamientos	
	semanal	Limpieza del sistema de bombeo
Carretillas elevadoras	semanal	Dispositivo de elevación: <ul style="list-style-type: none"> <li>- horquillas</li> <li>- espesor del talón</li> <li>- deformaciones</li> <li>- grietas en talón y soportes</li> <li>- cadena de elevación</li> </ul>
		Sistema de propulsión: <ul style="list-style-type: none"> <li>- motor</li> <li>- nivel de aceite</li> <li>- nivel de agua</li> <li>- escape</li> <li>- neumáticos/lantas</li> </ul>
		Sistema de frenado: <ul style="list-style-type: none"> <li>- freno de servicio</li> <li>- freno de mano</li> <li>- conductos, fugas</li> <li>- cables, ajustes, niveles</li> </ul>
		Puesto del operador: <ul style="list-style-type: none"> <li>- sistema de dirección</li> <li>- fijaciones del asiento</li> <li>- amortiguación del asiento</li> <li>- mandos, indicadores, testigos</li> </ul>

		Equipo eléctrico: <ul style="list-style-type: none"> <li>- estado/fijación batería</li> <li>- sistemas de aislamiento</li> <li>- fusibles, interruptores</li> <li>- paro de emergencia</li> <li>- luces delanteras y traseras</li> <li>- dispositivos de seguridad</li> </ul>
		Sistema hidráulico: <ul style="list-style-type: none"> <li>- velocidad ascenso/descenso</li> <li>- tuberías</li> <li>- latiguillos</li> <li>- desplazador</li> <li>- brazos hidráulicos</li> </ul>
		Chasis y equipos de seguridad: <ul style="list-style-type: none"> <li>- chasis</li> <li>- techo protector/fijaciones</li> <li>- tapas y protectores</li> </ul>
	anual	Revisión y mantenimiento por empresa externa

ELEMENTO/EQUIPO	PERIODICIDAD	OBSERVACIONES
Básculas	semanal	Comprobación pesaje
	anual	Calibración por servicio técnico

El seguimiento de las comprobaciones, revisiones y demás actuaciones relacionadas con el mantenimiento, así como de las incidencias detectadas, se realiza a través del “Parte de Mantenimiento”, cuyo formato se adjunta en el anexo del presente proyecto básico.

#### Provisión y mantenimiento de las áreas operativas

La superficie de la nave está pavimentada con solado de hormigón mecanizado de 15 cm de espeso y se tratarán las zonas de almacenamiento previstas con pintura epoxi.

Las canaletas estancas, así como las arquetas, el silo del lavadero y el cubeto que alberga los tanques, estarán tratadas con material resistente a la corrosión, lo cual garantiza la estanqueidad de todos estos elementos.

Diariamente se realizará una comprobación del estado del suelo, cubetos, canaletas y arquetas, con el fin de detectar posibles daños y proceder a su reparación lo antes posible.

Por otro lado, la limpieza general de las instalaciones y el rápido control de los pequeños derrames que se puedan dar, minimiza el riesgo de que se produzcan daños en el suelo y el resto de elementos citados.

#### — *Mejores Técnicas disponibles previstas en los procesos de fabricación.*

De conformidad 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 y la Ley 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002 y la Ley 22/2011, PRODAMED, S.L., debe adoptar las tecnologías y técnicas, incluidas las Mejores Técnicas Disponibles (MTD's) existentes con el objeto de prevenir la contaminación como consecuencia de su actividad.

Cabe señalar que, al tratarse de una actividad de recogida y almacenamiento de residuos, las MTD's que se pueden implantar son aquellas de carácter genérico de acuerdo con el BREFF de referencia.

Por tanto, en base al documento BREFF de referencia para el sector del tratamiento de residuos, la empresa tiene implantadas en su actividad las MTD's que se indican a continuación:

- Procedimiento rutinario de mantenimiento

La empresa tiene implantado un procedimiento de mantenimiento, tal y como se ha desarrollada en el punto anterior de este Proyecto, que incluye todos aquellos elementos que, por un funcionamiento, uso y/o estado inadecuados pueden dar lugar a la generación de residuos, vertidos, emisiones o accidentes o bien agravar las consecuencias de que estos se produzcan.

El seguimiento de las comprobaciones, revisiones y demás actuaciones relacionadas con el mantenimiento, así como de las incidencias detectadas, se realiza a través del "Parte de Mantenimiento", cuyo formato se adjunta en el anexo III del presente proyecto básico.

- Disponibilidad de personal cualificado

PRODAMED, S.L., cuenta con personal cualificado para el desempeño de cada uno de los puestos de trabajo necesarios para el normal desarrollo de la actividad.

Se indica a continuación para cada puesto de trabajo la titulación/formación exigida y las funciones principales de los mismos:

PUESTO	TITULACION / FORMACION	FUNCIONES
Responsable de Centro	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: técnicas comerciales, gestión de residuos, gestión de almacén</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coordinación, control y supervisión general de la actividad</li> <li>- Responsable de las relaciones comerciales</li> <li>- Control del mantenimiento de vehículos y carretillas</li> </ul>
Responsable en Medio Ambiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: Consejero de Seguridad en el Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Planificación de rutas de recogidas y envíos</li> <li>- Control medioambiental de la actividad (recogidas/envíos)</li> <li>- Coordinación de envíos de residuos</li> <li>- Control de stock de residuos</li> <li>- Comprobación de estado de las instalaciones</li> <li>- Relaciones con la administración ambiental</li> </ul>

Administrativo	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Técnico de grado superior o titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: gestión de residuos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Control administrativo y medioambiental de la actividad.</li> <li>- Planificación de rutas de recogidas y envíos</li> </ul>
Comercial	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Técnico de grado superior o titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: gestión de residuos de residuos y prevención de riesgos laborales</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relaciones comerciales</li> <li>-Elaboración y seguimiento de ofertas</li> </ul>
Operario de Almacén	<ul style="list-style-type: none"> <li>- E.S.O o bachillerato</li> <li>- Título de manipulador de carretillas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Almacenamiento de residuos y preparación de bultos</li> <li>- Operaciones complementarias (clasificación, prensado, lavado de envases)</li> </ul>
Chofer	<ul style="list-style-type: none"> <li>- E.S.O o bachillerato</li> <li>- Permiso de conducir</li> <li>- Permiso de transporte de mercancías peligrosas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recogidas de residuos</li> <li>- Envíos de determinados residuos</li> <li>- Formalización de documentación ambiental</li> <li>- Relaciones comerciales</li> <li>- Coordinación de recogidas</li> </ul>

- Procedimiento de aceptación

La empresa tiene implantado un procedimiento de aceptación de residuos que consta de dos fases. En primer lugar y antes de la recogida, se lleva a cabo la tramitación de los documentos relacionados con la aceptación del residuo y, en segundo lugar, se realizan las comprobaciones necesarias de los residuos a su llegada a las instalaciones.

Ante la solicitud de recogida de un residuo, PRODAMED, S.L., comprueba que tiene autorización para la gestión y transporte del mismo.

Se emite el correspondiente Contrato de tratamiento de residuos. El centro productor debe acreditar que dispone de autorización ambiental para la producción del residuo peligroso en cuestión. A continuación, se dejarán en el centro productor envases apropiados para el transporte y almacenamiento del residuo.

Una vez realizada la recogida, a la llegada de los residuos a la nave de PRODAMED, S.L., se efectúan las siguientes comprobaciones:

- Que los envases de residuos no se encuentran volcados dentro del compartimento de carga del vehículo.
- Que el residuo se corresponde con lo indicado en el Contrato de tratamiento y con el Documento de Identificación generado para la recogida.

Si se detecta un derrame de residuos dentro del vehículo o envases volcados, los residuos no se descargan del camión hasta que se hayan recogido, en la medida

de lo posible, los restos de derrame con material absorbente y se haya evaluado la causa del derrame.

En caso de que el derrame se haya producido por la rotura del envase que lo contenía, se sustituye el envase dañado y se descarga tanto el residuo (en el envase nuevo) como el envase roto. A continuación, se termina de recoger el derrame que quede en el camión y se valoran las causas del incidente.

Tras la descarga de los residuos, se comprueba su coincidencia con el Documento de Identificación. Si no se cumplen las condiciones señaladas en la documentación, el residuo se inicia el procedimiento de comunicación al productor para establecer si se llevará a cabo su devolución o gestión con los nuevos parámetros de aceptación.

- Análisis de la salida de residuos

Para la salida de residuos de las instalaciones se realiza un análisis de los factores que determinan dicha salida.

El Responsable de Medio Ambiente controla semanalmente el stock de cada uno de los residuos almacenados y, a su vez, lleva un control del tiempo que los residuos están almacenados a través del archivo cronológico de recogidas y envíos de residuos.

Con esta información, el responsable de Medio Ambiente planifica las salidas de residuos de la instalación junto con el responsable de Centro. En dicha planificación se tiene en cuenta el número de residuos a enviar, la cantidad y la localización del gestor o gestores de destino, todo ello con el fin de optimizar el transporte utilizando el vehículo y la ruta más idóneos en cada caso.

- Almacenamiento/acumulación de residuos

El almacenamiento de residuos se lleva a cabo en diferentes zonas o áreas definidas en función de la incompatibilidad entre los distintos tipos de residuos gestionados. A la hora de la descarga de los residuos, el almacenero se asegura del tipo de residuo y de la zona concreta donde debe depositarse.

Así mismo, cada zona de almacenamiento cuenta con una canaleta perimetral estanca para la recogida de derrames. Dichas canaletas son independientes y no están conectadas entre sí, evitando así la mezcla de derrames diferentes. Además cada área de almacenamiento dispone de material absorbente para el control de pequeños derrames que puedan producirse. El residuo generado como consecuencia del derrame será envasado e identificado como residuo propio para su diferenciación de los residuos gestionados.

El almacenamiento se realiza en envases apropiados para cada tipo, de forma que se minimice el riesgo de vuelco y accidentes. Así mismo, en el caso de bidones, estos se colocan sobre palet y se flejan para darles mayor estabilidad. Los envases que contienen los residuos llevan la correspondiente etiqueta de residuos peligrosos, así como la etiqueta de mercancías peligrosas (ADR) cuando sea de aplicación.

En el caso de aceite usado, Anticongelantes y residuos con HC, el almacenamiento se realiza en tanques situados dentro de un cubeto de retención estanco, el cual puede contener el volumen almacenado en el recipiente de mayor capacidad.

(Ver plano 1 distribución residuos)

- Segregación de aguas residuales

PRODAMED, S.L., no produce aguas residuales de tipo industrial, únicamente genera aguas sanitarias y aguas pluviales.

La nave dispone de una red separativa de aguas sanitarias y pluviales, de forma que ambas son recogidas y conducidas al sistema de alcantarillado de forma separada.

En cuanto a las aguas generadas en el lavado de envases, éstas se almacenan en contenedores GRG y se gestionan como residuo de producción propia, no existiendo vertido de las mismas.

Por su parte, las canaletas y arquetas estancas dispuestas en las instalaciones no están conectadas entre sí ni con el sistema de alcantarillado, evitando así la posibilidad de vertidos accidentales al mismo.

(Ver plano de red de saneamiento)

- Provisión y mantenimiento de las áreas operativas

La superficie de la nave está pavimentada con solado de hormigón mecanizado.

Las canaletas estancas, así como las arquetas, el silo del lavadero y el cubeto que alberga los tanques de aceite, están tratadas con material resistente a la corrosión, lo cual garantiza la estanqueidad de todos estos elementos.

Diariamente se hace una comprobación del estado del suelo, cubetos, canaletas y arquetas, con el fin de detectar posibles daños y proceder a su reparación lo antes posible.

Por otro lado, la limpieza general de las instalaciones y el rápido control de los pequeños derrames que se puedan dar, minimiza el riesgo de que se produzcan daños en el suelo y el resto de elementos citados.

### **1.1.2. Funcionamiento de las instalaciones**

- **Descripción de los procesos productivos: aspectos generales y procesos de fabricación.**

La actividad que PRODAMED, S.L. consiste en la recogida y almacenamiento temporal de residuos peligrosos sin que se lleve a cabo ninguna operación de tratamiento final de los residuos. Como operaciones complementarias, se solicita el prensado de envases contaminado, trapos contaminados y plásticos y paragolpes, el lavado de envases, el paletizado/reenvasado de determinados residuos y para la clasificación de chatarra.

De acuerdo con los anexo II y III de la Ley 7/2022, las operaciones de gestión que realiza PRODAMED, S.L., son:

Operación de tratamiento	Cod. Anexos II y III (Ley 22/2011)
Almacenamiento de residuos en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de R1a R12	R1301
Almacenamiento temporal en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de D1 A D14	D1501

Prensado de residuos voluminosos (papel y cartón, plástico, etc)	R1203
Paletizado y reenvasado de residuos	R1213/ R1206
Clasificación de chatarra	R1201

- El almacenamiento temporal consiste en almacenar los residuos en las zonas delimitadas e identificadas para cada tipo hasta su envío a gestor final para su valorización, utilizando para ello envases apropiados debidamente etiquetados.
- El prensado consiste en compactar residuos que ocupan mucho espacio como plásticos, paragolpes, trapos y absorbentes y envases contaminados de plástico, para disminuir su volumen y optimizar así tanto el espacio de almacenamiento como su transporte a gestor final.
- El paletizado y reenvasado. El paletizado consiste en colocar residuos de baterías sobre palet de madera de cuatro entradas, debidamente flejados y retractilados y con capas de material aislante entre las filas. El reenvasado consiste en depositar en envases de mayor volumen residuos recogidos en pequeños envases para optimizar el espacio de almacenamiento y el posterior transporte hasta el gestor final.
- La clasificación de chatarra consiste en separar las distintas fracciones de metales férricos y no férricos recogidos, de manera que se favorezca su valorización posterior.

En las siguientes tablas se indican los residuos que se pretende gestionar junto con la operación de tratamiento que se llevará a cabo en cada caso, estableciendo los procesos y operaciones de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, especificando en cada caso el código de operación según Ley 7/2022 de 8 de abril de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

#### 1. PROCESOS DE GESTION DE RESIDUOS NO PELIGROSOS(RNP)

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 01</b>	Almacenamiento de residuos no peligrosos
<b>Operación</b>	R1301 Almacenamiento de residuos, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos
200140	Metales
170403	Plomo
160119	Plásticos y paragolpes
160120	Lunas
160605	Otras pilas y acumuladores
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptarán medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.

<b>Proceso NP 02</b>	Clasificación manual, de metales en fracciones férricos y no férricos.
<b>Operación</b>	R1201 Clasificación de residuos
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos
200140	Metales
170403	Plomo
<b>RESIDUOS GENERADOS(2)</b>	
<b>LER</b>	
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos
200140	Metales
170403	Plomo
191201	Papel y cartón <sup>(2)</sup>
191204	Plástico <sup>(2)</sup>
170201	Madera <sup>(2)</sup>
170107	Mezclas de hormigón, ladrillos, tejas y materiales cerámicos <sup>(2)</sup>
191205	Vidrio <sup>(2)</sup>

- (2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones clasificación previo al almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptaran medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.  
 Se indican también residuos que pueden generarse como impropios debido a la clasificación manual por Visu. Se tomarán medidas para que su generación sea mínima.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 03</b>	Compactación e residuos no peligrosos

<b>Operación</b>	R1203 Tratamiento mecánico(trituración, fragmentación, corte, compactación...)
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160119	Plásticos y paragolpes
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160119	Plásticos y paragolpes

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse la compactación mecánica para minimizar el volumen del residuo, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 04</b>	Paletización residuos no peligrosos
<b>Operación</b>	R1213 Paletización
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160120	Lunas
160605	Otras pilas y acumuladores
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse tan sólo la paletización de los residuos para mejorar su almacenamiento y transporte posterior al gestor final. La paletización de estos residuos, no supone ningún cambio en su composición o características, por lo que no se generaran residuos distintos a los asimilables, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

## 2. PROCESOS DE GESTION DE RESIDUOS PELIGROSOS (RP)

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 11</b>	Almacenamiento de residuos peligrosos
<b>Operación</b>	<b>R1301</b> Almacenamiento de residuos, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
130104*	Emulsiones cloradas
130105*	Emulsiones no cloradas
130109*	Aceites hidráulicos minerales clorados
130110*	Aceites hidráulicos minerales no clorados

130111*	Aceites hidráulicos sintéticos
130112*	Aceites hidráulicos fácilmente biodegradables
130113*	Otros aceites hidráulicos
130204*	Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130205*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130206*	Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130207*	Aceites fácilmente biodegradables de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130208*	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130306*	Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor distintos de los especificados en el código 13 03 01
130307*	Aceites minerales no clorados de aislamiento y transmisión de calor
130308*	Aceites sintéticos de aislamiento y transmisión de calor
130309*	Aceites fácilmente biodegradables de aislamiento y transmisión de calor
130310*	Otros aceites de aislamiento y transmisión de calor
160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio
160608*	Baterías Níquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
140603*	Otros disolventes y mezclas de disolventes
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
160107*	Filtros de aceite
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
080111*	Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080113*	Lodos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080117*	Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080119*	Suspensiones acuosas que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080409*	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
130703*	Otros combustibles (incluidas mezclas)
130701*	Fuel oil y gasóleo
130702*	Gasolina
160504*	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas
140601*	Clorofluorocarburos, HCFC, HFC
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	

LER	Descripción
-----	-------------

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

Operación y proceso	
<b>Proceso NP 12</b>	Prensado de residuos voluminosos
<b>Operación</b>	R1203 Tratamiento mecánico (trituration, fragmentación, corte, compactación...)
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
RESIDUOS GENERADOS(2)	
LER	Descripción
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
19 12 11*	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales], procedentes del tratamiento mecánico de residuos, que contienen sustancias peligrosas.
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.

- (2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse la compactación mecánica para minimizar el volumen del residuo, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Ser indican además los residuos 191211\* y 191212 por los residuos que puedan generar por las partes residuales que contengan los envases a prensar.

Operación y proceso	
<b>Proceso NP 13</b>	Reenvasado de residuos
<b>Operación</b>	R1206 Reenvasado, para agrupar los residuos en envases adecuados para preparar los residuos para tratamientos posteriores.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
130507*	Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas
160107*	Filtros de aceite

160113*	liquido de frenos
160504*	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse, dado que el reenvasado consiste en depositar en envases de mayor volumen residuos recogidos en pequeños envases para optimizar el espacio de almacenamiento y el posterior, no supondrá ningún cambio en su composición o características. Una vez reacondicionado se llevará cabo su almacenamiento hasta su traslado al gestor final, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 14</b>	Paletización
<b>Operación</b>	R1213 Paletización.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio
160608*	Baterías Niquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
<b>RESIDUOS GENERADOS(2)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio
160608*	Baterías Niquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
191206*	Madera que contiene sustancias peligrosas

- (2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse acondicionamiento del residuo en palet, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Ser indican a además el residuo 191206\* por aquello palet que pudiesen deteriorarse en el proceso y que serán entregado a un gestor autorizado.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 15</b>	Almacenamiento de residuos peligrosos
<b>Operación n</b>	D1501 Almacenamiento, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160113*	Líquido de frenos
160114*	Anticongelante
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
130507*	Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptarán medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.

### 3. OTROS PROCESOS GENERADORES DE RESIDUOS PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS

Como consecuencia de la actividad, se prevé producir otros residuos pueden ser residuos asimilables a urbanos (procedentes de las oficinas) o bien residuos generados durante el almacenamiento o las actividades auxiliares como el lavado de bidones, las actividades de mantenimiento de instalaciones o el control de situaciones extraordinarias

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 21</b>	Servicios generales, mantenimiento y limpieza de las instalaciones y equipos.
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
200121*	Tubos fluorescentes

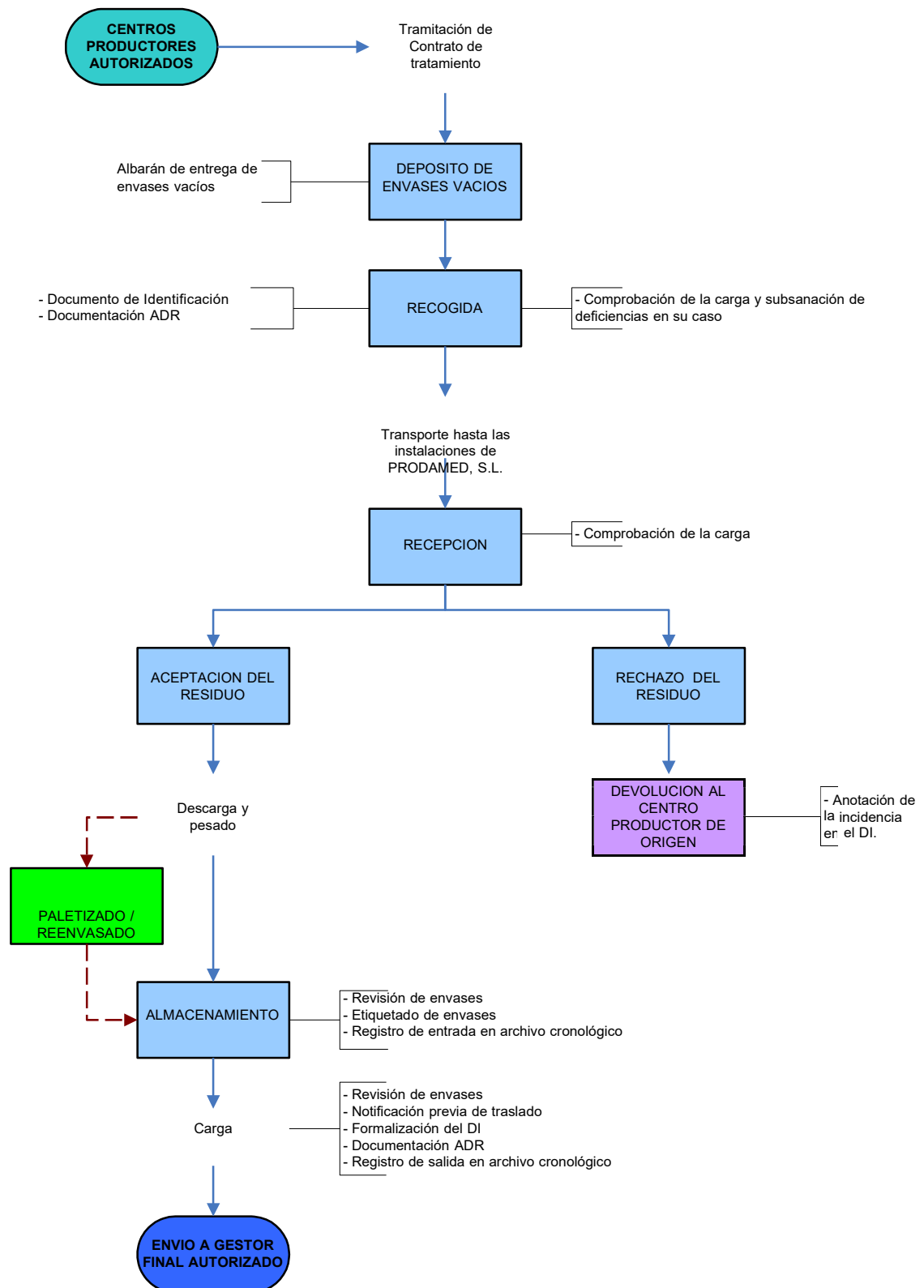
080318	Residuos de tones de impresión
200301	Mezclas de residuos municipales
200101	Papel y cartón
<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 22</b>	Lavado de bidones
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos

No existirán equipos o instalaciones que generen emisiones canalizadas de contaminantes a la atmósfera, dado que PRODAMED no llevará a cabo tratamientos de residuos que lo precisen, tan solo se llevará cabo la clasificación, almacenamiento temporal y prensado de envases, trapos y paragolpes, que se realizará con prensa hidráulica.

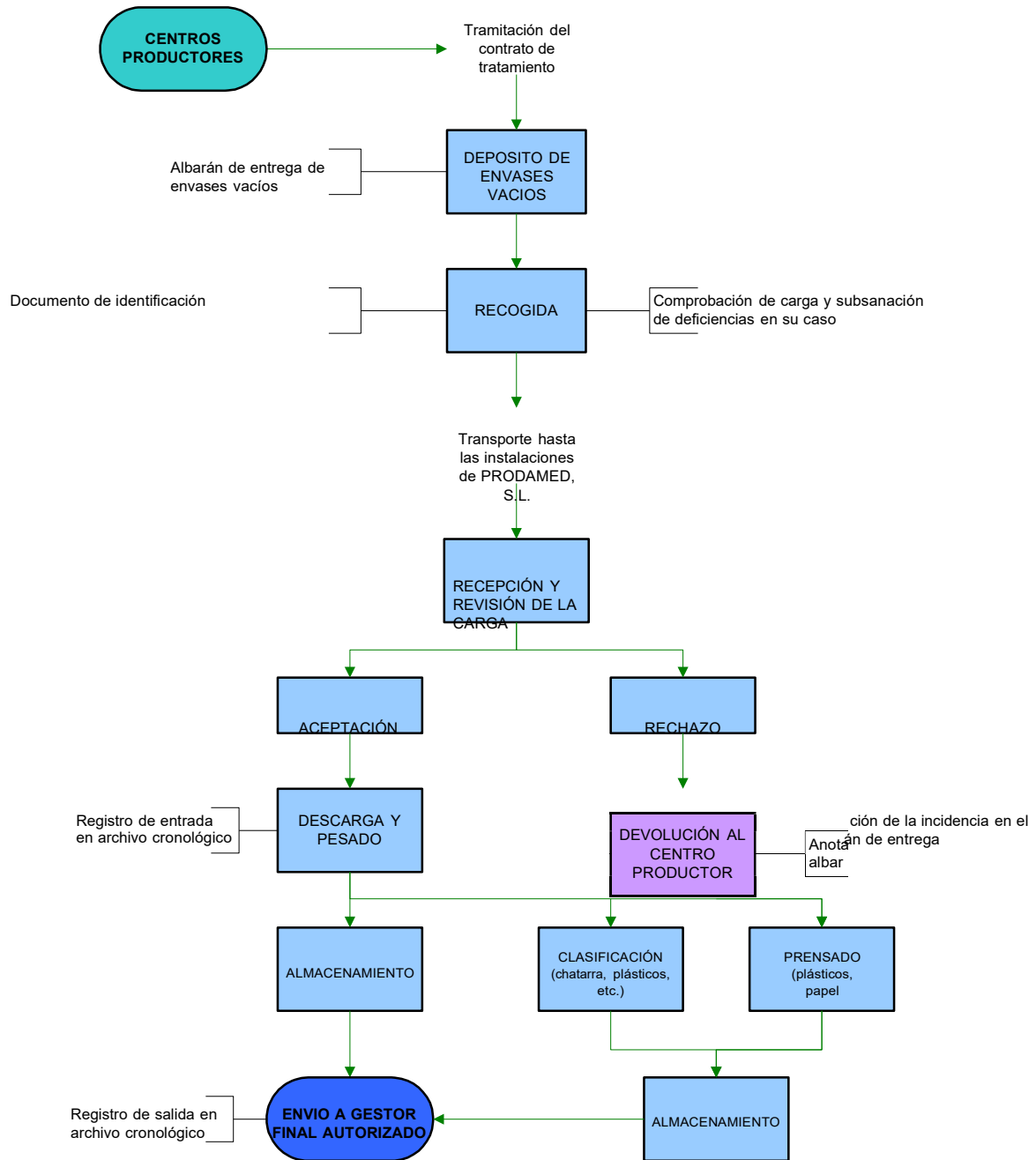
Por la misma razón, tampoco se realizan vertidos de agua industrial ya que únicamente se generan aguas residuales de tipo sanitario.

Los siguientes diagramas muestran de forma esquematizada las operaciones que componen el proceso de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos respectivamente.

## Diagrama de flujo de gestión de residuos peligrosos



### Diagrama de flujo de gestión de residuos no peligrosos



A continuación se describen las operaciones indicadas en los diagramas anteriores y que componen la actividad desempeñada por la empresa en la gestión de los residuos peligrosos y no peligrosos.

#### Trámites previos a la recogida

Ante la solicitud de recogida de un residuo, PRODAMED, S.L., comprueba en primer lugar que dispone de autorización tanto para la gestión del mismo como para su transporte.

Se emite el Contrato de tratamiento de residuos según el RD 553/2020. Este último debe acreditar que dispone de autorización o inscripción ambiental para la producción del residuo peligroso en cuestión según el régimen de autorización y comunicación de actividades y se procede al depósito de envases vacíos en el centro productor o bien directamente a la recogida una vez pasado el tiempo de notificación previa de traslado en el caso de RP.

#### Depósito de envases vacíos

Una vez que se ha comprobado que se puede gestionar el residuo y que se ha tramitado la aceptación del mismo, PRODAMED, S.L., proporciona a los centros productores envases adecuados para cada tipo de residuo. Estos envases se revisan antes de llevarlos al centro productor con el fin de evitar introducir en el circuito de recogidas envases en mal estado.

En el caso de residuos peligrosos, dichos envases van etiquetados de acuerdo con el la Ley 7/2022. Las etiquetas disponen de un espacio reservado para los datos del productor. Las etiquetas llevan también un apartado de contenido adaptado a lo exigido en el Reglamento (UE) nº 1357/2014 por el que se sustituye el anexo III de la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre los residuos y por la que se derogan determinadas Directivas.

Así mismo, para aquellos residuos que les sea de aplicación, los envases llevan también la identificación según el Acuerdo Internacional para el Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera (ADR), con el fin de asegurar el correcto etiquetado durante el proceso de recogida.

En la tabla siguiente se indican los envases utilizados para cada tipo de residuo:

<b>Residuos Peligrosos</b>	<b>Código LER</b>	<b>Envase</b>
Aceites usados	1301*, 1302*, 1303* (salvo 130101 y 130301)	2 Depósitos de fibra de vidrio de 35.000 l /depósito
Baterías usadas	160601*	Contenedores 760 l
Acumuladores y baterías Ni-Cd	160602*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Baterías de Litio	160607*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Baterías Niquel metal hidruro	160608*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603	160609*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Baterías y acumuladores	200133*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Acumuladores, pilas o baterías de litio	200142*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l
Acumuladores, pilas o baterías de Niquel metal hidruro	200143*	Contenedores 760 l / Bidones 200 l

Líquido de frenos	160113*	Bidones 200 l
Anticongelante	160114*	1 Tanque de 12.000 l
Desengrasantes no halogenados	140603*	Bidones 200 l
Impregnantes y trapos contaminados	150202*	Bidones 200 l y Big-bag
Contenedores y envases contaminados	150110*	Big-bag
Filtros de aceite	160107*	Bidones 200 l y GRG 1000 l
Lodos de separadores/sustancias aceitosas	130502*	Bidones 200 l y GRG 1000 l y deposito 35.000l
Aguas aceitosas	130507*	Bidones 200 l y GRG 1000 l y deposito 35.000l
Residuos con hidrocarburos	160708*	Bidones 200 l y GRG 1000 l y deposito 35.000l
Residuos de pintura y barniz	080111*	Bidones 60l y 200 l
Lodos de pintura y barniz	080113*	Bidones 60l y 200 l
Residuos de decapado o eliminación de pinturas	080117*	Bidones 60l y 200 l
Suspensiones acuosas que contengan pintura o barniz	080119*	Bidones 60l y 200 l
Adhesivos y sellantes	080409*	Bidones 60l y 200 l
Mezclas de combustibles	130703*	Bidón rosca 60 l y 200l
Fuel oil y gasóleo	130701*	Bidón rosca 60 l y 200l
Gasolina	130702*	Bidón rosca 60 l y 200l
Zapatillas de freno	160111*	Bidón ballesta 220 l
Aerosoles	160504*	Bidón rosca 60 l
Gases Refrigerantes	140601*	Bombona

<b>Residuos No Peligrosos</b>	<b>Código LER</b>	<b>Envase</b>
Metales férricos y no férricos (chatarra)	160117, 160118, 191203, 200140, 170403	4 Contenedores 7m <sup>3</sup>
Plásticos y paragolpes	160119	Contenedor 15 m <sup>3</sup> /palet
Otras pilas y acumuladores	160605	Contenedores 760 l
Lunas de cristal	160120	Contenedor/palet

### Recogida y transporte

Antes de proceder a la recogida de residuos peligrosos, PRODAMED, S.L., realiza la notificación previa de traslado conforme lo establecido en el RD 533/2020 indicando el centro productor, el residuo, la cantidad y la ruta de transporte.

En el momento de efectuar la recogida, el chofer comprueba el tipo de residuo, el estado de los envases y además que:

- La carga está estable en su recipiente o envase
- La carga no rebosa de su recipiente o envase
- Los recipientes o envases no están dañados

Si estas comprobaciones resultan conformes, se procederá a la entrega del Documento de Identificación, emitida su parte A por la plataforma que corresponda en la Comunidad de Origen del residuo y a la carga de los residuos en el vehículo.

A continuación los residuos se transportan hasta las instalaciones de PRODAMED, S.L., por los vehículos que la empresa tiene inscritos para tal fin y que se relacionan en el apartado Relación de maquinaria y equipos del presente proyecto.

En aquellos casos en los cuales se deduce de las comprobaciones anteriores que la carga y el transporte de los residuos no son conformes, se procede a estabilizar la carga en las instalaciones del centro productor según sea necesario. No se inicia la carga y el transporte de residuos hasta que las deficiencias detectadas no se han subsanado.

Para dar cumplimiento a la normativa ambiental en lo que al transporte de residuos se refiere, los vehículos empleados por PRODAMED están reflejados en su tarjeta de transporte, la cual está registrada como empresa autorizada para transportar los residuos que se reflejan en su autorización, al realizar tan solo el transporte de los residuos de los residuos que PRODAMED gestiona, no realizando transportes a terceros.

Respecto a la normativa sobre transporte de mercancías peligrosas por carretera (ADR) y para aquellos residuos que les sea de aplicación, los vehículos llevan a bordo carta de porte, instrucciones escritas, paneles naranjas, placas etiquetas, medios de extinción de incendios y acreditación del conductor.

En el caso de que el transporte sea realizado por una empresa distinta a PRODAMED, S.L., dicha empresa debe acreditar previamente que dispone de la inscripción de transporte de residuos correspondiente y que dispone de toda la documentación ambiental exigida para la recogida. En caso contrario, PRODAMED, S.L., no aceptará el residuo transportado ni permitirá el acceso del vehículo a sus instalaciones hasta que se acrediten dichos requisitos.

### Recepción y revisión de la carga. Aceptación o rechazo

A la llegada de los residuos a la nave de PRODAMED, S.L., se efectúan las siguientes comprobaciones:

- Que los envases de residuos no se encuentran volcados dentro del compartimento de carga del vehículo.
- Que el residuo se corresponde con lo indicado en el Documento Identificación.
- Que el residuo cumple con lo fijado en el Contrato de tratamiento de residuos emitido.

Si se detecta un derrame de residuos dentro del vehículo o envases volcados, los residuos no se descargan del camión hasta que se hayan recogido, en la medida de lo posible, los restos de derrame con material absorbente y se haya evaluado la causa del derrame.

En caso de que el derrame se haya producido por la rotura del envase que lo contenía, se sustituye el envase dañado y se descarga tanto el residuo (en el nuevo envase) como el envase roto. A continuación se termina de recoger el derrame que quede en el camión y se valoran las causas del accidente.

Si todo está conforme, se procede a pesar los bultos y a su depósito en la zona de almacenamiento correspondiente y tramitándose la parte B del documento en la Plataforma ESIR que es la que corresponde como destino del residuo en la Comunidad de Madrid. Por el contrario, si no se cumplen las condiciones señaladas en la documentación, el residuo se devuelve al centro de origen y la incidencia se anota en el Documento de identificación y se procede a tramitar el rechazo del mismo en la Plataforma.

### Descarga de los residuos

La descarga de los residuos se realiza siempre con el vehículo en el interior de la nave y la operación se lleva a cabo mediante la carretilla elevadora. La descarga se efectúa por los laterales abatibles y/o la parte trasera del vehículo, utilizando los citados medios para el traslado de los residuos hasta la báscula y hasta el lugar de almacenamiento.

Si durante esta operación se advierte cualquier deterioro en el envase que se está manipulando, se procede a tomar las medidas necesarias para evitar derrames y/o accidentes durante la descarga y pesado.

Por su parte, el aceite usado, anticongelantes y residuos con Hidrocarburos (Ler 130502, 130507, 160708) que se recoja en envases individuales, una vez descargados del vehículo y pesados, se trasvasa hasta los tanques de almacenamiento dispuestos para tal fin. Dichos tanques de 35 m<sup>3</sup> de volumen cada uno, están colocados en el interior de un cubeto de retención con capacidad de 35 m<sup>3</sup>, teniendo así la posibilidad de recoger el contenido de un depósito completo en caso de accidente.

Cuando la recogida de aceite se realiza en cisterna, la descarga en los tanques se efectúa directamente desde la cisterna al tanque empleando el mismo sistema de bombeo que se usa para el trasvase desde los envases individuales.

En cualquier caso, cuando cesa la operación de bombeo se presta especial atención al residuo que queda en la manguera de trasiego. Para evitar derrames, se utiliza una bomba auto aspirante que permite que todo el residuo llegue al tanque.

### Almacenamiento

Para el almacenamiento de residuos las instalaciones cuentan con una nave totalmente diáfana donde se dispondrán las distintas zonas de almacenamiento y una zona central de carga y descarga tal y como puede verse en el plano 1, según se detalla a continuación.

Las instalaciones de PRODAMED, S.L., constan de dos zonas diferenciadas según se detalla a continuación y que se representan en el Plano 1:

Nave: instalación edificada en la parcela.

En la parte del fondo se encuentra la zona de oficinas, compuesta por dos habitaciones a dos Alturas y, en la planta baja, anexa a la oficina, se sitúan los aseos y vestuarios, a los que se accede por una entrada independiente. El resto de la nave queda como un espacio diáfano dedicado al almacenamiento interior, ocupando casi la totalidad de la nave industrial e identificándose diferentes zonas de almacenamiento para cada tipo de residuo. Así se puede distinguir:

- Zona de carga y descarga y acceso peatonal: ocupa desde la entrada hasta aproximadamente el final de la nave. En esta zona se realiza la revisión, descarga y el pesado de los residuos a su llegada a las instalaciones. Así mismo, es la zona a la que acceden los vehículos de los gestores finales para proceder a la retirada de los residuos almacenados.

- Zona 1 de almacenamiento de baterías: Se dispone en esta zona en contenedores antiderrame de 760 m<sup>3</sup> de capacidad las baterías agotadas, ya sean de ácido plomo, litio, etc. y también podrán almacenarse en bidones de 200l para baterías pequeñas. Cada contenedor llevará la etiqueta identificativa de cada LER, sin producirse mezcla de los distintos LER que se pretenden recoger: 160601\*, 160602\*, 160605, 160607\*, 160608\*, 160609\*, 200133\*, 200142\*, 200143\*

- Zona 2 de almacenamiento de filtros: donde se agrupan GRG en los que se almacenan los filtros usados.

- Zona 3 de almacenamiento de envases contaminados y trapos contaminados : donde se almacenan los big bag y bidones de envases vacíos contaminados y de trapos y absorbentes , a la espera de ser prensados, y las balas ya prensadas de estos residuos.

- Zona 9 de prensa de envases, trapos y paragolpes: Se ubica la prensa utilizada para el prensado en envases, trapos y paragolpes con el objetivo de optimizar su almacenamiento y transporte al destino final. La zona de prensado dispone de una canaleta perimetral que conecta con una arqueta estanca donde se recogen los posibles restos líquidos que pudieran contener los envases prensados.

- Zona 16: Arqueta de retención: existe dentro de la zona 3 de almacenamiento una arqueta estanca con una capacidad de 500l en la que se recogerán los posibles vertidos de los residuos almacenados en esta zona y las colindantes.

- Zona 17 lavadero de envases: Lavadero de bidones. consiste en una habitación adaptada para tal uso. Tanto el suelo como los muros que la forman están fabricados en material impermeabilizante y dispone de una pendiente del 2% que acaba formando una canal. Esta canal deriva las aguas a una arqueta estanca e impermeabilizada de 1 m<sup>3</sup> de capacidad donde se recogen las aguas residuales, la cuales se extraen mediante una bomba de engranajes a un GRG de 1000 litros y se gestionan como residuo peligroso, entregándose a un gestor autorizado.

- Zona 18 Arqueta de retención del lavadero

- Zona 4 almacenamiento en tanques: Se encuentran los depósitos de almacenamiento de aceite usado, el de anticongelante y residuos con Hidrocarburos (LER 130502\*, 130507\*, 160708\*). La instalación constará de dos depósitos de fibra de 35.000l litros de capacidad destinado al almacenamiento de aceite usado, un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de anticongelantes, y un depósito de fibra de 35.000l litros de capacidad para almacenamiento de residuos con Hidrocarburos.

Los depósitos son de poliéster reforzado con fibra de vidrio, de 35.000l de capacidad cada unos. Van provistos de sus correspondientes bocas de carga, de salida, racores, llaves de paso, tuberías y pequeño material necesario para realizar las operaciones de carga y descarga

Para controlar los posibles derrames, como consecuencia averías o roturas de los depósitos, estos se situarán dentro de un cubeto de retención con capacidad de 35 m<sup>3</sup>. El cubeto estará construido con hormigón armado e irá tratado interiormente con resina de poliéster con el objeto de hacerlo impermeable. La superficie del cubeto tiene una pendiente del 2% que facilita la recogida del aceite en caso de derrame.

.- Zona 14 Oficinas, Aseos y vestuarios

- Zona 10 de almacenamiento de disolventes: Para el almacenamiento de disolventes usados se va a disponer un armario con ventilación y resistencia al fuego con capacidad para 16 bidones de 200 litros.

- Zona 5 almacenamiento residuos no peligrosos: metales férricos, metales no férricos.

- Zona 11 almacenamiento residuos no peligrosos: vidrio(lunas).

- Zona 12 almacenamiento residuos no peligrosos: plásticos y paragolpes.

- Zona 6: zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos tales como zapatas de freno, aerosoles y CFC.

- Zona 7: zona de almacenamiento de residuos peligrosos: Se depositarán en esta área residuos con hidrocarburos incluidos las mezclas de combustibles, fuel oil y gasolinas y los LER 130502, 130507 y 160708 que por sus características no puedan trasvasarse.

- Zona 8: zona de almacenamiento de residuos peligroso: Se depositarán en esta área los residuos de pintura.

- Zona 13.a, 13.b acopia de bidones para almacenamiento de residuos para dejar en los centros productores.

Además se procederá a delimitar y señalizar (por medio de líneas amarillas pintadas en el pavimento) las zonas por donde deben circular obligatoriamente tanto el personal como los medios de transporte de las mercancías y las zonas de carga y descarga, a fin de evitar posibles accidentes.

Las zonas de almacenamiento de residuos peligrosos sólidos estará tratada con pintura epoxi para facilitar la recogida de los posibles vertidos accidentales y para evitar la contaminación del suelo.

En el caso de los aceites usados, el anticongelante y residuos con hidrocarburos, el almacenamiento se realiza en tanques de poliéster reforzados con fibra de vidrio situados dentro de un cubeto de retención estanco cuyas paredes están tratadas con recubrimiento epoxi para garantizar la impermeabilización. El cubeto no tendrá tampoco conexión con el alcantarillado, dispone de capacidad de 35 m<sup>3</sup> cumpliendo con la capacidad de retención establecida según 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.

Dos de los depósitos se utilizará para el almacenamiento de Aceites Usados, uno para anticongelantes, y el cuarto para residuos con hidrocarburos.

El almacenamiento en depósito facilitaría el envío de estos residuos al Gestor Final en cisterna.

Una vez que los residuos están en la zona de almacenamiento, se comprueba que todos los envases que contienen residuos peligrosos están debidamente etiquetados, anotando en la etiqueta la fecha de inicio de almacenamiento. Con esta fecha se controla que los residuos no están almacenados más de seis meses en las instalaciones. También se etiquetan los residuos no peligrosos, con el fin de identificarlos y controlar que no se almacenan más de dos años en caso de Valorización.

Finalmente se registran todas las recogidas de residuos peligrosos y no peligrosos en un archivo cronológico de conformidad con el art. 64 de la Ley 7/2022.

Cabe señalar que el almacenamiento de los residuos de producción propia se hace en el mismo tipo de envase y zonas de almacenamiento que los residuos gestionados del mismo tipo, identificando en el envase que se trata de residuos propios para diferenciarlos de los gestionados.

Se indica, en la siguiente tabla, las capacidades de almacenamiento de residuos, estas capacidades de almacenamiento se desarrollan ampliamente por procesos en el punto **1.1.3 Capacidad de producción de las instalaciones** del presente proyecto, se indican de manera sintetizada en el presente punto en la siguiente tabla:

### Residuos peligrosos

Residuos Peligrosos	Código LER	Capacidad Almacenamiento(Tm)
Aceites usados	1301*, 1302*, 1303* (salvo 130101 y 130301)	70 m3
Baterías usadas	160601*	200
Acumuladores y baterías Ni-Cd	160602*	0.5
Baterías de Litio	160607*	2
Baterías Niquel metal hidruro	160608*	0.5
Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603	160609*	0.5
Baterías y acumuladores	200133*	30
Acumuladores, pilas o baterías de litio	200142*	0.5
Acumuladores, pilas o baterías de Niquel metal hidruro	200143**	0.5
Líquido de frenos	160113	5
Anticongelante	160114*	35
Desengrasantes no halogenados	140603*	4.5
Impregnantes y trapos contaminados	150202*	20
Contenedores y envases contaminados	150110*	45
Filtros de aceite	160107*	54
Lodos de separadoss	130502*	35
Aguas aceitosas	130507*	35
Residuos con hidrocarburos	160708*	35
Residuos de pintura y barniz	080111*	4
Lodos de pintura y barniz	080113*	2
Residuos de decapado o eliminación de pinturas	080117*	4
Suspensiones acuosas que contengan pintura o barniz	080119*	2
Adhesivos y sellantes	080409*	0.5
Mezclas de combustibles	130703*	2
Fuel oil y gasóleo	130701*	2
Gasolina	130702*	2
Zapatas de freno	160111*	1
Aerosoles	160504*	3
Gases Refrigerantes	140601*	0.5

Residuos No Peligrosos	Código LER	Capacidad Almacenamiento(Tm)
Metales férricos	160117	80
Metales no férricos	160118	
Metales no férricos	191203	
Metales	200140	
Plomo	170403	10
Plásticos y paragolpes	160119	6
Otras pilas y acumuladores	160605	0.5
Lunas de cristal	160120	16

### Envío a gestor final autorizado

Por último, se procede a realizar el envío de residuos al gestor final autorizado. En el caso de residuos peligrosos, previamente se habrá tramitado el Contrato de tratamiento de cada uno de los residuos a enviar. Así mismo, se envía la Notificación Previa de Traslado a la autoridad ambiental competente con diez días de antelación.

En el momento del traslado, se tramita la parte A del documento de identificación y entrega al . Así mismo, se entrega la documentación ADR correspondiente en caso de que la carga así lo requiera. A continuación se procede a registrar la salida del residuo en el archivo cronológico.

Antes de que el vehículo abandone las instalaciones, se comprueba por última vez el estado de la carga para verificar que todo está conforme para el traslado.

El transporte hasta el gestor de destino se efectúa bien a través de los vehículos autorizados que proporcione dicho gestor o bien con los vehículos que PRODAMED, S.L., tiene inscritos para el transporte de residuos. En el caso de los vehículos facilitados por el gestor de destino se comprueba de forma previa al traslado que los mismos disponen de la correspondiente inscripción en el registro de transporte de residuos.

### Gestión de documentación

PRODAMED, S.L., tramitará toda la documentación relacionada con las recogidas y salidas de residuos en la plataforma para la tramitación de documentación ambiental que corresponda en el lugar de origen del residuo, ya sea ESIR o la propia de la Comunidad.

Así mismo, de forma anual, PRODAMED, S.L., presenta antes del 1 de marzo, la memoria anual de gestión de residuos peligrosos así como la memoria anual de gestión de residuos no peligrosos y la declaración anual de entidades productoras de residuos peligrosos.

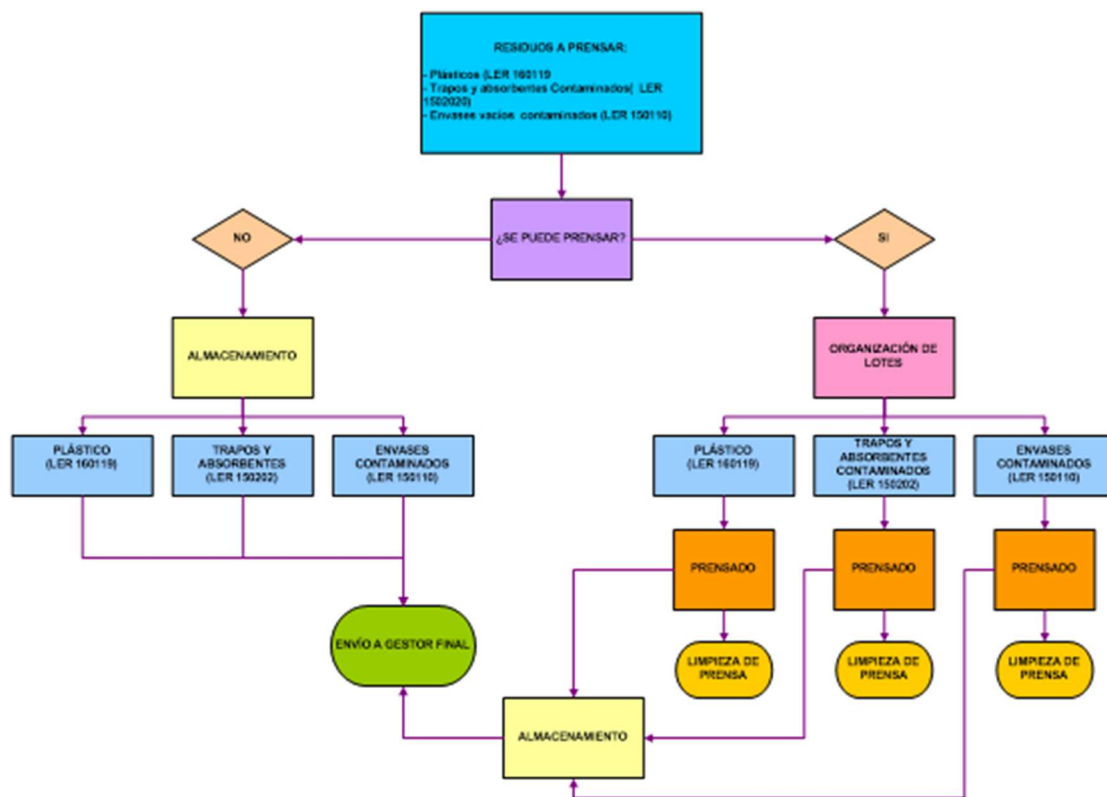
### Prensado de envases plásticos contaminados, plásticos y trapos contaminados

Como operación auxiliar al proceso de gestión descrito, se dispone solicita autorización para el prensado de plásticos y paragolpes (LER 160119), envases de plástico contaminados (LER 150110\*) y trapos y absorbentes contaminados (LER 150202).

Debido a que estos residuos son muy voluminosos pero pesan muy poco, la finalidad del prensado es disminuir su volumen de forma que se aproveche al máximo el espacio de almacenamiento y, además, se pueda optimizar el transporte a gestor final al poder cargar más cantidad en cada envío y disminuir así el número de viajes.

El prensado se debe realizar por lotes de cada tipo de residuo, procediendo a limpiar la prensa entre el prensado de uno y otro residuo. Así se garantiza que no se producen mezclas que puedan dificultar la posterior gestión del residuo prensado y que éste no ve alteradas sus propiedades originales a excepción del volumen. Para ello, previamente se debe hacer una clasificación de aquellos residuos que se pueden prensar y, a continuación, preparar los lotes para el prensado. Aquellos residuos que no se pueden prensar, se han de almacenar en la zona de almacenamiento correspondiente. Igualmente, los residuos prensados se han de colocar en la zona de almacenamiento indicada para cada tipo de residuo hasta su envío a gestor final.

En el siguiente diagrama se muestra de forma esquematizada las operaciones que componen el prensado:



### Lavado de envases

El lavado de envases es otra actividad complementaria que PRODAMED, S.L., solicita para llevar a cabo en estas nuevas instalaciones.

Los envases que se utilizan en la recogida de residuos como aceite usado o filtros de aceite frecuentemente presentan restos del residuo que han contenido, lo cual dificulta su reutilización en nuevas recogidas.

Por ello, para rentabilizar dichos envases y alargar su vida útil, se dispone de un lavadero de envases en la nave. Principalmente el lavado se puede realizar a bidones plásticos de 220 litros de capacidad, aunque también pueden lavarse bidones de 60 litros.

El lavadero de envases estará ubicado en la zona 17 según se indica en el plano 1 y consiste en una habitación adaptada para tal uso. Tanto el suelo como los muros que la forman están fabricados en material impermeabilizante y dispone de una pendiente del 2% que acaba formando una canal. Esta canal deriva las aguas a una arqueta estanca e impermeabilizada de 1 m<sup>3</sup> de capacidad donde se recogen las aguas residuales, la cuales se extraen mediante una bomba de engranajes a un GRG de 1000 litros y se gestionan como residuo peligroso, entregándose a un gestor autorizado.

#### Paletizado y reenvasado de residuos

De forma adicional al proceso de gestión descrito, la empresa pretende llevar a cabo otra operación complementaria, consistente en acondicionar el envasado de determinados residuos para su almacenamiento y posterior envío.

El paletizado consiste en la colocación de residuos como baterías de plomo (LER 160601\*), acumuladores de Ni-Cd (LER 160602\*)... sobre palet de madera..

En cuanto al reenvasado consiste en depositar los residuos recogidos en pequeños envases (garrafas de 25 litros, bidones de 60 litros, etc.) en envases de mayor tamaño (por ejemplo, GRG 1000 litros, saca big-bag 1 m<sup>3</sup>). El objetivo es optimizar el espacio de almacenamiento y rentabilizar el transporte hasta el gestor final. Esta operación se realiza con residuos como los filtros de aceite (LER160107\*), aerosoles (LER 160504\*) o liquido de frenos (LER 160113\*).

#### Clasificación de chatarra

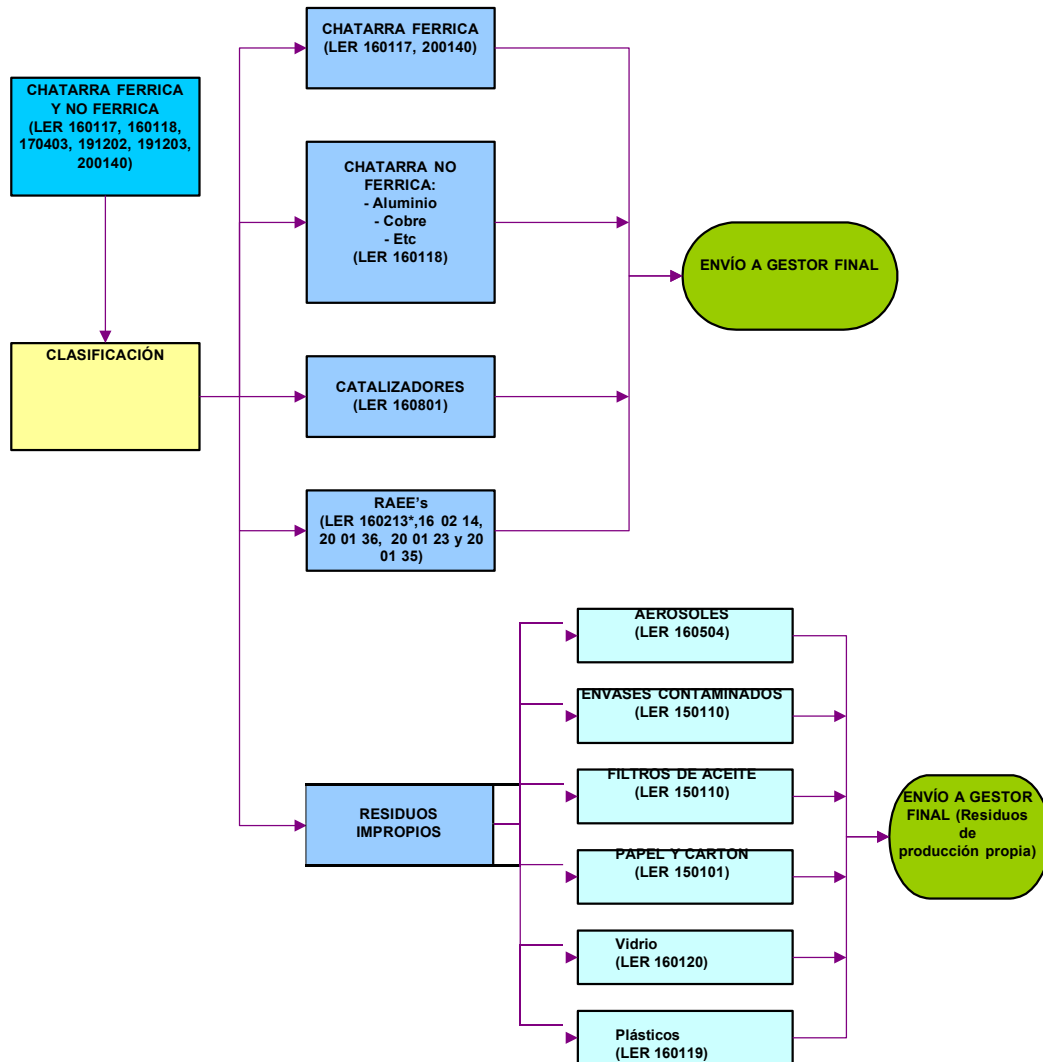
Otra actividad complementaria al almacenamiento que se pretende llevar a cabo es la clasificación de chatarra, de la cual se separan las fracciones férricas (hierro) y no férricas (aluminio, cobre, catalizadores, etc.) mezcladas así como residuos peligrosos que también pueden ir mezclados (aerosoles, envases, absorbentes, etc.).

El objetivo es separar las diferentes fracciones de forma que se facilite la gestión posterior y se destinen a la operación de tratamiento más adecuada en cada caso. Así mismo, esta clasificación sirve para separar los residuos impropios que puedan aparecer mezclados con la chatarra, tales como envases contaminados, absorbentes, plásticos, vidrio, etc. Para realizar estas operaciones la instalación dispone de una mesa de tría situada junto a la zona de almacenamiento de chatarra.

Una vez separados los distintos metales, se almacenan en la zona destinada a este tipo de residuos. En cuanto a los residuos impropios separados, estos se envasan y se

identifican como residuos de producción propia para diferenciarlos de los residuos gestionados.

En el siguiente diagrama se muestra la operación de clasificación de chatarra, indicando los materiales resultantes en cada caso:



)

- **-Dotación de personal y medios materiales previstos**

PRODAMED, S.L., cuenta con personal cualificado para el desempeño de cada uno de los puestos de trabajo necesarios para el normal desarrollo de la actividad.

Se indica a continuación para cada puesto de trabajo la titulación/formación exigida y las funciones principales de los mismos:

PUESTO	TITULACION / FORMACION	FUNCIONES
Responsable de Centro	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: técnicas comerciales, gestión de residuos, gestión de almacén</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coordinación, control y supervisión general de la actividad</li> <li>- Responsable de las relaciones comerciales</li> <li>- Control del mantenimiento de vehículos y carretillas</li> </ul>
Responsable en Medio Ambiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Titulado superior</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Planificación de rutas de recogidas y envíos</li> <li>- Control medioambiental de la actividad (recogidas/envíos)</li> <li>- Coordinación de envíos de residuos</li> <li>- Control de stock de residuos</li> <li>- Comprobación de estado de las instalaciones</li> <li>- Relaciones con la administración ambiental</li> </ul>
Comercial	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Técnico de grado superior o titulado superior</li> <li>- Formación complementaria: gestión de residuos de residuos y prevención de riesgos laborales</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relaciones comerciales</li> <li>-Elaboración y seguimiento de ofertas</li> </ul>
Operario de Almacén	<ul style="list-style-type: none"> <li>- E.S.O o bachillerato</li> <li>- Titulo de manipulador de carretillas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Almacenamiento de residuos y preparación de bultos</li> <li>- Operaciones complementarias</li> </ul>

PUESTO	TITULACION / FORMACION	FUNCIONES
		(clasificación, prensado, lavado de envases) - Limpieza y mantenimiento de instalaciones
Choferes	- E.S.O o bachillerato - Permiso de conducir - Permiso de transporte de mercancías peligrosas	- Recogidas de residuos - Envíos de determinados residuos - Formalización de documentación ambiental - Relaciones comerciales - Coordinación de recogidas

Para la recogida y transporte de residuos, la empresa PRODAMED cuenta con vehículos autorizados para el transporte de residuos peligrosos. En la tabla siguiente, se indican los vehículos con los que se pretende realizar las recogidas de residuos con destino las instalaciones de C/ Oro, aunque debido a las renovaciones de la flota, los vehículos pueden variar cuando comience su actividad en ese centro.

MATRICULA	TIPO DE VEHÍCULO	Capacidad de carga
4060FND	Camión caja	14.945 Kg.
5581 FJL	Camión caja	14.995 Kg
7273HFT	Camión caja	9.480 Kg.
6667 HDG	Camión cisterna	7.385 Kg

Para el desarrollo de la actividad, las instalaciones contarán con el siguiente equipamiento:

- 1 Stock de envases para transporte y almacenamiento de residuos
- 1 armario con ventilación y resistencia al fuego para almacenamiento de disolventes.
- Bascula para peso
- Carretilla elevadora
- Traspaleta manual
- Traspaleta eléctrica
- Armario de disolventes
- Máquina recogedora de líquidos.
- Máquina de limpieza de agua a presión para el lavado de envases
- 1 zona de prensado
- 1 sistema de bombeo
- 4 depósitos de 35 provistos de sus correspondientes bocas de carga, de salida, racores, llaves de paso, tuberías y pequeño material necesario para realizar las operaciones de carga y descarga.

Se ubicarán en las instalaciones, en los distintos puntos de almacenamiento de residuos sepiolita y/o carbonato cálcico como materiales de absorción para posibles vertidos.

#### **-Trimestres de trabajo/año previstos.**

La actividad se lleva a cabo durante todo el año, en los cuatro trimestres. La paralización de la actividad se realiza en los festivos nacionales, regionales o locales, periodos de vacaciones, estableciendo la segunda quincena de Agosto y una semana en el trimestre coincidiendo con las fiestas navideñas. El resto de días que corresponde a vacaciones de trabajadores, no se paralizará la actividad ya que estos periodos se

organizan entre los trabajadores de la empresa de forma que siempre haya personal presente en las instalaciones y que la actividad pueda continuar.

1 ER TRIMESTRE	ENERO	FESTIVIDAD 6 ENERO
	FEBRERO	
	MARZO	
2 ER TRIMESTRE	ABRIL	SEMANA SANTA /FESTIVO LOCAL
	MAYO	
	JUNIO	
3 ER TRIMESTRE	JULIO	VACACIONES 2º QUINCENA
	AGOSTO	
	SEPTIEMBRE	
4 ER TRIMESTRE	OCTUBRE	FESTIVIDAD 12 OCT
	NOVIEMBRE	FESTIVIDAD 1 NOVIEMBRE
	DICIEMBRE	CONSTITUCION/ INMACULADA/VACACIONES NAVIDAD

FIESTA NACIONAL

FIESTA LOCAL-REGIONAL

VACACIONES EMPRESA

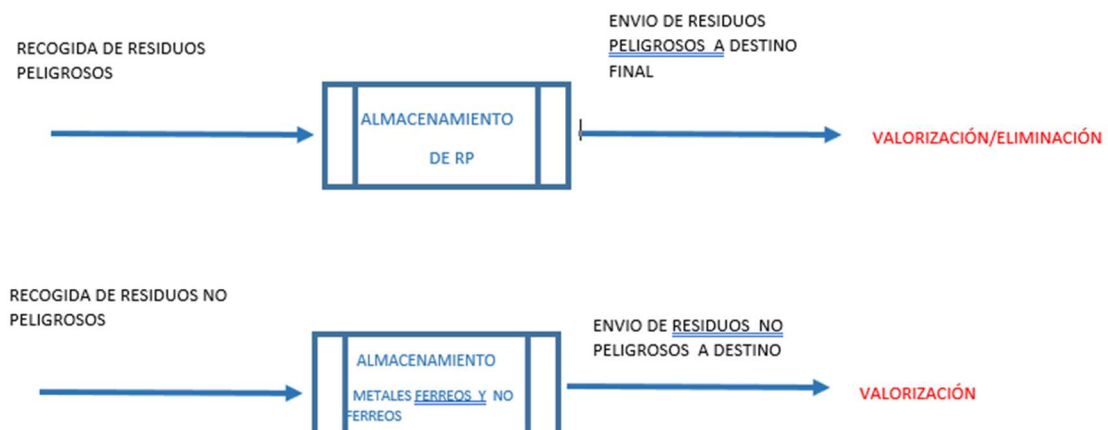
**- Turnos de trabajo**

La actividad se lleva a cabo en jornadas de un único turno partido, siendo el horario de trabajo de 8:00 a 14:00 horas y del 15:30 a 18:30 horas de lunes a viernes.

El operario del almacén será el encargado del mantenimiento de las instalaciones según lo establecido en el plan de mantenimiento, estas se realizarán prioritariamente por la mañana, dado que las tardes se llevará cabo la descarga de camiones.

**- Balance de materia**

La empresa actuará como un centro de transferencia de residuos donde únicamente se almacenan temporalmente, hasta su envío a gestor final, los residuos recogidos en los centros productores de dichos residuos. Por tanto, no procede la elaboración de un balance de materia ya que todos los residuos recogidos y almacenados en la nave son enviados a gestor final autorizado para su valorización según proceda en cada caso.

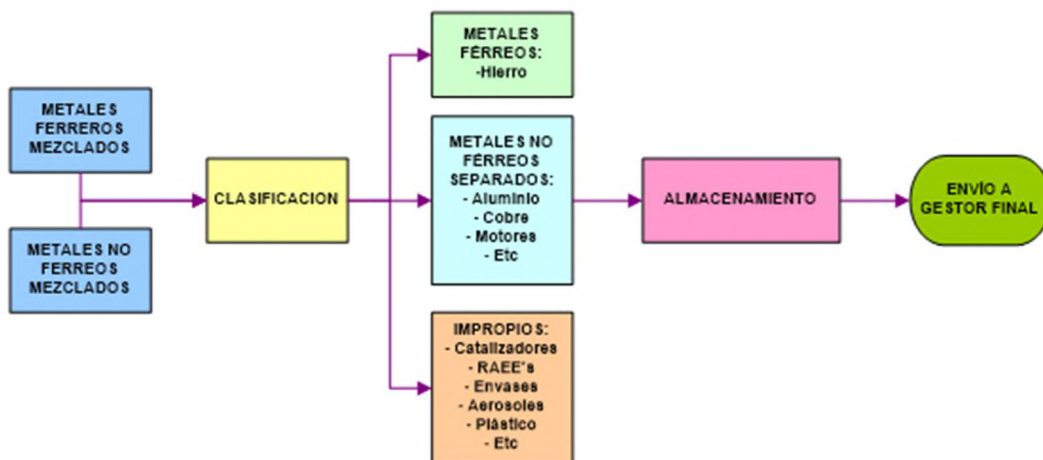


En el caso de residuos no peligrosos, se realizará una clasificación de chatarra, con el fin de separar los distintos materiales y favorecer así la gestión final más adecuada. En este caso, se puede establecer el siguiente balance:

### Clasificación de chatarra

Como se ha indicado anteriormente, la clasificación de la chatarra consiste en separar los metales férreos y no férreos mezclados en los diferentes tipos de materiales. El objetivo es que la gestión final posterior sea lo más adecuada ambientalmente y los más rentable económicamente.

En el siguiente diagrama se muestra de forma resumida el balance de materia de la clasificación de metales:



Como se puede observar en el diagrama, no se realiza ningún proceso de transformación de la chatarra, únicamente se realiza una clasificación y separación de los distintos tipos de metales. Por tanto, el balance de materia es bastante sencillo ya que la suma de los materiales separados resultantes es igual a la suma de metales férreos y no férreos disponibles antes de la clasificación.

### 1.1.3. Capacidad de producción de las instalaciones

Como ha expuesto anteriormente, la actividad de PRODAMED consistirá en la recogida de residuos y su almacenamiento temporal hasta su envío al gestor final. No se trata de una actividad que conlleve una producción, como tal. Por ello, indicamos las capacidades de carga máxima que podrá almacenar PRODAMED en sus instalaciones antes del envío al Gestor final, así como la capacidad de Gestión Anual Prevista en la instalación.

#### **CAPACIDAD MÁXIMA DE ALMACENAMIENTO Y DE GESTIÓN ANUAL PREVISTA EN LA INSTALACIÓN.**

- RESIDUOS ADMISIBLES.
- RESIDUOS NO PELIGROSOS.

PROCESO	Operaciones		Descripción Residuo	Código LER	Capacidad máxima (t)Almacenamiento		Capacidad de gestión prevista(t/año))		
	Descripción	Id.			Residuo	Proceso	Residuo	Proceso	
NP01	Almacenamiento de residuos no peligrosos	R1301	Metales férricos y no férricos	160117	10	20,75	20	41,5	
				160118					
				191203					
				200140					
				170403					2
			Plásticos y paragolpes	160119	0,5				1
			Lunas	160120	8				16
			Otras pilas	160605	0,25				0,5
NP02	Clasificación manual de residuos	R1201	Metales férricos y no férricos	160117	70	78	140	156	
				160118					
				191203					
				200140					
				170403					8
NP03	Compactación de residuos no peligrosos	R1203	plásticos y paragolpes	160119	5,5	5,5	12	12	
				160120	8		16		
NP04	Paletización	R1213	Lunas	160120	8	8,25	16	16,5	
			Otras pilas	160605	0,25		0,5		

**RESIDUOS PELIGROSOS.**

PROCESO	Operaciones		Descripción Residuo Características peligrosidad	Código LER	Capacidad máxima (t)Almacenamiento		Capacidad de gestión prevista(t/año))	
	Descripción	Id.			Residuo	Proceso	Residuo	Proceso
NP11	Almacenamiento de residuos Peligrosos	R1301	Emulsiones cloradas HP6	130104*	70	326,5	1000	778
			Emulsiones no cloradas HP6	130105*				
			Aceites hidráulicos minerales clorados HP6	130109*				
			Aceites hidráulicos minerales no clorados HP6	130110*				
			Aceites hidráulicos sintéticos HP6	130111*				
			Aceites hidráulicos fácilmente biodegradables HP6	130112*				
			Otros aceites hidráulicos HP6	130113*				
			Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes HP6	130204*				
			Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes HP6	130205*				
			Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	130206*				

		HP6			
		Aceites fácilmente biodegradables de motor, de transmisión mecánica y lubricantes HP6	130207*		
		Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes HP6	130208*		
		Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor distintos de los especificados en el código 13 03 01 HP6	130306*		
		Aceites minerales no clorados de aislamiento y transmisión de calor HP6	130307*		
		Aceites sintéticos de aislamiento y transmisión de calor HP6	130308*		
		Aceites fácilmente biodegradables de aislamiento y transmisión de calor HP6	130309*		
		Otros aceites de aislamiento y transmisión de calor HP6	130310*		
		Baterías de plomo HP 10 HP8	160601*	175	7500
		Acumuladores de Ni-Cd HP6	160602*	0,25	2
		Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio HP3 HP6	160607*	1	2
		Baterías níquel Metal Hidruro HP6	160608*	0,25	2
		Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601,	160609*	0,25	2

160602 o 160603 HP6			
Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar. H10 H8	200133*	25	75
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio. HP3 HP6	200142*	0,25	2
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro HP6	200143*	0,25	2
Otros disolventes y mezclas de disolventes HP3	140603*	4,5	30
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas HP6	150110*	0,5	3
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas HP14	150202*	20	50
Filtros de aceite HP6	160107*	4	10
Lodos de separadores de	130502*	5	5

		agua/sustancias aceitosas HP5			
		Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas HP3	080111*	4	25
		Lodos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas HP3	080113*	2	15
		Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas HP3	080117*	4	20
		Suspensiones acuosas que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas HP5	080119*	2	5
		Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas HP3	080409*	0,5	3
		Otros combustibles (incluidas mezclas) HP3	130703*	2	5
		Fuel oil y gasóleo HP6	130701*	2	5
		Gasolina HP3	130702*	2	5
		Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen	160504*	1	2

			sustancias peligrosas HP3					
			Clorofluorocarburos, HCFC, HFC HP3, HP14	140601*	0,5		1,5	
			Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas HP5	150110*	40		60	
			Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas HP14	150202*	20	60	50	110
NP12	Prensado de residuos peligrosos voluminosos	R1203						
			Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas HP5	130502*	5		20	
			Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas HP5	130507*	5		20	
			Filtros de aceite HP6	160107*	50		100	
			Líquido de frenos HP6	160113*	2,5		10	
			Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas HP3	160504*	2		6	
			Residuos que contienen hidrocarburos HP5	160708*	5	70	15	171
NP13	Reenvasado	R1206						
			Baterías de plomo HP10 HP8	160601*	25		500	
			Acumuladores de Ni-Cd HP6	160602*	0,25		2	
NP14	Paletización	R1213	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición	160607*	1	32,25	2	557

			se encuentre el litio HP3						
			Baterías níquel Metal Hidruro HP6	160608*	0,25			2	
			Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603 HP6	160609*	0,25			2	
			Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar HP10 HP8	200133*	5			45	
			Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio. HP3	200142*	0,25			2	
			Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro HP6	200143*	0,25			2	
			Líquido de frenos HP6	160113*	2,5	2,5		10	
			Anticongelante HP5	160114*	35	35		60	
			Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas HP14	150202*	5	5		20	
NP15	Almacenamiento de residuos Peligrosos	D1501	Lodos de separadores de	130502*	30	35		50	240

		agua/sustancias aceitosas HP5				
		Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas HP5	130507*	30		50
		Residuos que contienen hidrocarburos HP5	160708*	30		50

Se realizarán envíos de residuos de manera fluida, de forma que no llegue a alcanzar el máximo de capacidad de almacenamiento. Para ello, los residuos que se recoger con mayor frecuencia y en mayor cantidad, como son aceites, filtros y baterías, se envían en cuanto se alcanza la capacidad máxima del tráiler, en torno a las 24 Tn. Esto nos permite establecer envíos quincenales/mensuales, que evitan la acumulación de estos residuos.

Para el resto de los residuos, cuya frecuencia de recogida y cantidad será menor, se organizaran combinaciones de varios residuos a un mismo gestor para poder realizar frecuentemente envíos de varios residuos, aunque sean pequeñas cantidades de cada uno de ellos de forma individual, pero que conjuntamente optimiza el envío en tráiler contribuyendo a demás a una reducción de las emisiones del vehículo al agrupar los residuos en un mismo envío.

Con esta frecuencia de envíos, se garantiza la no superación de la capacidad de almacenamiento ni del tiempo de almacenamiento.

La capacidad de almacenamiento de PRODAMED, estará en revisión continua para asegurarnos que se cumple con las necesidades reales de la actividad de la empresa y de sus instalaciones.

#### - RESIDUOS GENERADOS COMO CONSECUENCIA DE LA ACTIVIDAD

En cuanto a la producción de residuos, en el Desarrollo de su actividad se generarán los residuos peligrosos y no peligrosos siguientes:

Residuos no peligrosos:

PROCESO	Operaciones		Descripción Residuo	Código LER	Capacidad de producida prevista(t/año))	
	Descripción	Id.				
NP01	Almacenamiento de residuos no peligrosos	R1301		160117	20	
				160118		
				191203		
				200140		
				Metales férricos y no férricos	170403	4
				Plásticos y paragolpes	160119	1
				Lunas	160120	16

			Otras pilas	160605	0,5	
NP02	Clasificación manual de residuos	R1201		160117	135	
				160118		
				191203		
				200140		
			Metales férricos y no férricos	170403		16
			Papel y cartón	191201		
			Plástico	191204		
			Madera	170201		
			Mezclas de hormigón, ladrillos, tejas y materiales cerámicos	170107		
			Vidrio	191205		
NP03	Compactación de residuos no peligrosos	R1203	plásticos y paragolpes	160119	12	
NP04	Paletización	R1213	Lunas	160120	16	
			Otras pilas	160605	0,5	
NP12	Prensado de residuos voluminosos	R1203	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.	191212	0,5	
NP21	Servicios generales, mantenimiento y limpieza		Toners	080318	0,1	
			Mezclas de residuos municipales	200301	2	
			Papel y cartón	200101	0,5	

(1) Los residuos impropios generados en el proceso de clasificación, dependerá de la cantidad gestionada de los residuos que se someten a clasificación, de forma que el sumatorio producido de impropios y de residuos sometidos a clasificación, será al total de residuos asimilable de ese proceso.

## Residuos peligrosos

PROCESO	Operaciones		Descripción Residuo Características peligrosidad	Código LER	Capacidad prevista producida (t)
	Descripción	Id.			
NP11	Almacenamiento de residuos Peligrosos	R1301	Emulsiones cloradas		1000
			HP6	130104*	
			Emulsiones no cloradas		
			HP6	130105*	
			Aceites hidráulicos minerales clorados		
			HP6	130109*	
			Aceites hidráulicos minerales no clorados		
			HP6	130110*	
			Aceites hidráulicos sintéticos		
			HP6	130111*	
			Aceites hidráulicos fácilmente biodegradables		
			HP6	130112*	
			Otros aceites hidráulicos		
			HP6	130113*	
Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes					
HP6	130204*				
Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes					
HP6	130205*				
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes					
HP6	130206*				
Aceites fácilmente biodegradables de motor, de transmisión mecánica y lubricantes					
HP6	130207*				
Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes					
HP6	130208*				

Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor distintos de los especificados en el código 13 03 01		
HP6	130306*	
Aceites minerales no clorados de aislamiento y transmisión de calor		
HP6	130307*	
Aceites sintéticos de aislamiento y transmisión de calor		
HP6	130308*	
Aceites fácilmente biodegradables de aislamiento y transmisión de calor HP6		
HP6	130309*	
Otros aceites de aislamiento y transmisión de calor		
HP6	130310*	
Baterías de plomo HP 10 HP8		
HP 10 HP8	160601*	7500
Acumuladores de Ni-Cd		
HP6	160602*	2
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio		
H3 HP6	160607*	2
Baterías Níquel Metal Hidruro		
HP6	160608*	2
Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603		
HP6	160609*	2
Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar		
H10 H8	200133*	75
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio. HP3 HP6		
HP3 HP6	200142*	2
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro HP6		
HP3 HP6	200143*	2

Otros disolventes y mezclas de disolventes		
HP3	140603*	30
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas		
HP5	150110*	3
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas		
HP14	150202*	50
Filtros de aceite		
HP6	160107*	10
Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas		
HP5	130502*	5
Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
HP3	080111*	25
Lodos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
HP3	080113*	15
Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
HP3	080117*	20
Suspensiones acuosas que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
HP5	080119*	5
Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas		
HP3	080409*	3
Otros combustibles (incluidas mezclas)		
HP3	130703*	5
Fuel oil y gasóleo		
HP6	130701*	5
Gasolina		
HP3	130702*	5

			Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas		
			HP3	160504*	2
			Clorofluorocarburos, HCFC, HFC		
			HP3, HP14	140601*	1,5
			Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas		
			HP5	150110*	59
			Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas		
			HP14	150202*	49
NP12	Prensado de residuos peligrosos voluminosos	R1203	Otros residuos procedentes mecanizado		
			HP5	191211*	2
			Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas		
			HP5	130502*	20
			Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas		
			HP5	130507*	20
			Filtros de aceite		
			HP6	160107*	100
			Líquido de frenos		
			HP6	160113*	10
			Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas		
			HP3	160504*	6
NP13	Reenvasado	R1206	Residuos que contienen hidrocarburos		
			HP5	160708*	15
			Baterías de plomo		
			HP10 HP8	160601*	500
			Acumuladores de Ni-Cd		
NP14	Paletización	R1213	HP6	160602*	2

			Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio		
			HP3	160607*	2
			Baterías Níquel Metal Hidruro		
			HP6	160608*	2
			Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603		
			HP6	160609*	2
			Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar		
			HP10 HP8	200133*	45
			Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.		
			HP3	200142*	2
			Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro		
			HP6	200143*	2
			Madera sustancias peligrosas		
			HP14	191206*	2
NP15	Almacenamiento de residuos Peligrosos	D1501	Líquido de frenos		
			HP6	160113*	10
			Anticongelante		
			HP5	160114*	60
			Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas		
			HP14	150202*	20
			Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas		
			HP5	130502*	50
Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas					
HP5	130507*	50			
			Residuos que contienen hidrocarburos HP5	160708*	50

			HP5		
NP21	Servicios generales y mantenimiento y limpieza de las instalaciones y equipos		Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas		
			HP14	150202*	2
			Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas		
			HP5	150110*	0,5
NP21			Tubos fluorescentes		
			HP6	200121*	0,5
NP 22	Lavado de bidones		Residuos que contienen hidrocarburos		
			HP5	160708*	10

Los residuos producidos en el Proceso NP21 y NP22 procedentes de las actividades de mantenimiento de las instalaciones, lavado de bidones en el lavadero y limpieza de instalaciones, se identificarán con el etiquetado correspondiente a la ley vigente de residuos con origen identificado de productor, PRODAMED, S.L. Estos residuos se almacenarán en las zonas correspondientes a cada LER.

#### **1.1.4. Consumo de: Materias primas, combustibles, agua y Electricidad**

##### **Materias primas y combustible**

Al no realizarse ningún proceso productivo, si no que los residuos que se recogen y almacenan son los mismos que posteriormente se envían a gestor final, no hay por tanto consumo de materias primas.

En lo que al consumo de combustible se refiere, la actividad no precisa para su funcionamiento del consumo de combustible. El único combustible asociado es el consumo de gasoil de los vehículos que realizan las recogidas de residuos y el de la carretilla elevadora empleada en el traslado de residuos dentro de la nave.

Para un uso más eficiente de este combustible, están implantadas las siguientes medidas:

- Almacenamiento de los residuos más habituales en las áreas cercanas a la báscula y a la zona de carga/descarga para disminuir los trayectos dentro de la nave.
- Planificación de rutas de recogidas y envíos de residuos para optimizar los desplazamientos de los vehículos.

##### **Energía empleada**

La energía que se utiliza en la actividad es la energía eléctrica abastecida por la compañía suministradora a través de la red eléctrica del polígono industrial donde se sitúa la nave. No se utiliza gas natural, gasoil o cualquier otra fuente de energía para el funcionamiento de la nave. Tampoco se dispone de ningún sistema autónomo de generación de energía.

La energía eléctrica cubre todas las necesidades para la actividad de almacenamiento de residuos y oficinas, cumpliendo las normas vigentes que dicta el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión, así como las normas de la compañía suministradora de energía eléctrica.

La potencia necesaria para la instalación eléctrica es suministrada por la Compañía Naturgy, mediante corriente alterna trifásica a la tensión de 220/380 V.50 Hz desde el punto de suministro que ha estimado propio de acuerdo con la carga total demandada. Desde la red general de distribución mediante C.G.P normalizada, se tiende una línea realizada con conductor RV-1000 de 4x16 mm<sup>2</sup> bajo tubo de PVC blindado de 29 mm de diámetro que alimenta el módulo de contadores. Esta acometida se realiza bajo la norma MI. BT. 0.15. Dentro del armario normalizado ubicado en la fachada, se ubica el módulo, el módulo de contadores que es de doble aislamiento y cumple con las normativas:

- 1 Contador de energía activa 3\*40 A.
- 1 Contador de energía reactiva 3\*40 A. conexionado.

Del contador sale la línea realizada con conductor RV-1.000 de 4x16mm<sup>2</sup>, que alimenta el cuadro general, alojada en tubo de PVC blindado de 29 mm de diámetro t 35 m de longitud.

El cuadro general se aloja en un local de chapa metalizada contra la oxidación y corrosión, exclusivo para este fin sin acceso público, con la siguiente aparenta:

- 1 interruptor automático magnetotérmico 4x40 A. 1
- interruptor automático magnetotérmico 4x25 A. 1
- interruptor automático magnetotérmico 2x20 A. 3
- interruptor automático magnetotérmico 2x10 A.
- 1 Interruptor diferencial 4x40 a 30 mA.

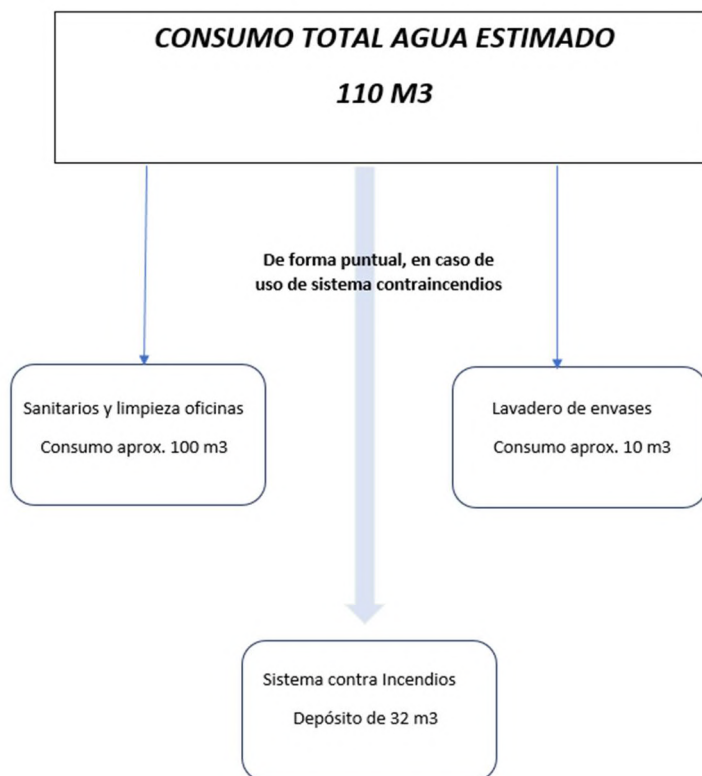
Conexionado.

Del cuadro salen las líneas de los distintos receptores con conductor V-750.

### **Agua empleada**

El tipo de agua que se usará es agua de red para el sistema contra incendios, para uso sanitario (aseos y limpieza de oficinas) y para el lavadero de envases. Se trata de agua potable suministrada a través de la red de suministro del Canal de Isabel II, no existiendo consumo de agua de pozo, subterránea o de cualquier otra fuente.

PRODAMED, S.L. es el titular del Servicio de abastecimiento con número de contrato 379246051/INI000001. La toma de alimentación de la instalación a la red de distribución, y es independiente de cualquier otro uso. Se estima un consume global de 130m<sup>3</sup>/año.



En el caso del sistema contra incendios, el agua se almacena en un depósito de 32 m<sup>3</sup> desde el cual se distribuye a la red de BIE's con ayuda de un grupo de presión. El grupo contraincendios cuenta con una bomba principal con un caudal de **Q=17m<sup>3</sup>/h**, y bomba Jockey con un caudal **Q=4m<sup>3</sup>/h**.

### **1.1.5 Vertidos a dominio publico**

No se producirán vertidos a dominio público. La empresa solo producirá aguas sanitarias procedentes de aseos y vestuarios y aguas pluviales. Debido a que no se realiza ningún proceso de tratamiento de los residuos almacenados, no se generan aguas de tipo industrial o de proceso. Por su parte las aguas procedentes del lavadero se recogen en la arqueta correspondiente y se bombean hasta un GRG para su posterior envío a gestor autorizado, no existiendo vertido de las mismas al sistema de alcantarillado.

Por lo que se refiere a aguas sanitarias y pluviales, la instalación dispone de una red de efluentes separada, es decir, por un lado se evacuan las aguas sanitarias generadas en los aseos y vestuarios y, por otro, las aguas pluviales. Las primeras se vierten a la red de saneamiento del Polígono Industrial y las segundas se dirigen, a través del sistema de pluviales, hasta la arqueta del alcantarillado de pluviales del polígono situada en la fachada principal de las instalaciones.

### **1.1.6 Suelos y aguas subterráneas.**

Presentado el documento correspondiente al Informe Base del Suelo-FASE I (715851518) en la parcela ubicada en la c/ Oro 38, en el Polígono Industrial Aimayr, en San Martín de la Vega (Madrid).

Se aporta presupuesto de IBSAS con las modificaciones indicadas por esa administración para cuando se requiera la FASE 2 del Informe.

### **1.1.7 Conexión al Sistema integral de saneamiento.**

Las instalaciones de Prodamed, se encuentran dentro del polígono Industrial de Aymair, con red de saneamiento. La instalación constaba de una canalización que conectaba con el separador de grasas.

Por lo que se refiere a aguas sanitarias y pluviales, la instalación dispone de una red de efluentes separada, es decir, por un lado se evacúan las aguas sanitarias generadas en los aseos y vestuarios y, por otro, las aguas pluviales. Las primeras se vierten a la red de saneamiento del Polígono Industrial y las segundas se dirigen, a través del sistema de pluviales, hasta la arqueta del alcantarillado de pluviales del polígono situada en la fachada principal de las instalaciones.

Prodamed ha procedido a la limpieza del separador, para su estancamiento y sellado dado que no va a utilizarlo, dado que en Desarrollo de la actividad todas las arquetas serán estancas y no se producirá ninguna salida al exterior.

### **1.1.8 Vertidos líquidos.**

La empresa solo producirá aguas sanitarias procedentes de aseos y vestuarios y aguas pluviales. Debido a que no se realiza ningún proceso de tratamiento de los residuos almacenados, no se generan aguas de tipo industrial o de proceso. Por su parte las aguas procedentes del lavadero se recogen en la arqueta correspondiente y se bombean hasta un GRG para su posterior envío a gestor autorizado, no existiendo vertido de las mismas al sistema de alcantarillado.

Por lo que se refiere a aguas sanitarias y pluviales, la instalación dispone de una red de efluentes separada, es decir, por un lado se evacúan las aguas sanitarias generadas en los aseos y vestuarios y, por otro, las aguas pluviales. Las primeras se vierten a la red de saneamiento del Polígono Industrial y las segundas se dirigen, a través del sistema de pluviales, hasta la arqueta del alcantarillado de pluviales del polígono situada en la fachada principal de las instalaciones.

### **1.1.9. Emisiones atmosféricas**

Debido a que en las instalaciones de PRODAMED, S.L., no se llevará a cabo ningún proceso industrial ni de tratamiento de residuos, no existen focos canalizados de emisiones a la atmósfera. Las únicas emisiones que se producen son las generadas por los motores de combustión de los vehículos y la carretilla elevadora de gasoil, los cuales cumplen con la normativa de aplicación al respecto.

### **1.1.10. Producción y/o gestión de residuos.**

La actividad que PRODAMED, S.L pretende desarrollar en las instalaciones de calle Oro 38 de la localidad de San Martín de la Vega, es la recogida y almacenamiento temporal de residuos peligrosos sin que se lleve a cabo ninguna operación de tratamiento final de los residuos. Como operaciones complementarias, se solicita el prensado de envases contaminado, trapos contaminados y plásticos y paragolpes, el lavado de envases, el paletizado/reenvasado de determinados residuos y para la clasificación de chatarra. En las siguientes tablas se indican los residuos gestionados y producidos, diferenciados por procesos.

#### **PROCESOS DE GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS(RNP)**

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 01</b>	Almacenamiento de residuos no peligrosos
<b>Operación</b>	R1301 Almacenamiento de residuos, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos
200140	Metales
170403	Plomo
160119	Plásticos y paragolpes
160120	Lunas
160605	Otras pilas y acumuladores
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptarán medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.

<b>Proceso NP 02</b>	Clasificación manual, de metales en fracciones férricos y no férricos.
<b>Operación</b>	R1201 Clasificación de residuos
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos

200140	Metales
170403	Plomo
<b>RESIDUOS GENERADOS(2)</b>	
<b>LER</b>	
160117	Metales férricos
160118	Metales no férricos
191203	Metales no férricos
200140	Metales
170403	Plomo
191201	Papel y cartón <sup>(2)</sup>
191204	Plástico <sup>(2)</sup>
170201	Madera <sup>(2)</sup>
170107	Mezclas de hormigón, ladrillos, tejas y materiales cerámicos <sup>(2)</sup>
191205	Vidrio <sup>(2)</sup>

- (2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones clasificación previo al almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptaran medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.

Se indican también residuos que pueden generarse como impropios debido a la clasificación manual por Visu. Se tomarán medidas para que su generación sea mínima.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 03</b>	Compactación e residuos no peligrosos
<b>Operación</b>	R1203 Tratamiento mecánico(trituración, fragmentación, corte, compactación...)
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160119	Plásticos y paragolpes
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160119	Plásticos y paragolpes

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse la compactación mecánica para minimizar el volumen del residuo, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 04</b>	Paletización residuos no peligrosos

<b>Operación</b>	R1213 Paletización
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160120	Lunas
160605	Otras pilas y acumuladores
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse tan sólo la paletización de los residuos para mejorar su almacenamiento y transporte posterior al gestor final. La paletización de estos residuos, no supone ningún cambio en su composición o características, por lo que no se generaran residuos distintos a los asimilables, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

#### PROCESOS DE GESTION DE RESIDUOS PELIGROSOS (RP)

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 11</b>	Almacenamiento de residuos peligrosos
<b>Operación n</b>	<b>R1301</b> Almacenamiento de residuos, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
130104*	Emulsiones cloradas
130105*	Emulsiones no cloradas
130109*	Aceites hidráulicos minerales clorados
130110*	Aceites hidráulicos minerales no clorados
130111*	Aceites hidráulicos sintéticos
130112*	Aceites hidráulicos fácilmente biodegradables
130113*	Otros aceites hidráulicos
130204*	Aceites minerales clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130205*	Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130206*	Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130207*	Aceites fácilmente biodegradables de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130208*	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes
130306*	Aceites minerales clorados de aislamiento y transmisión de calor distintos de los especificados en el código 13 03 01
130307*	Aceites minerales no clorados de aislamiento y transmisión de calor
130308*	Aceites sintéticos de aislamiento y transmisión de calor
130309*	Aceites fácilmente biodegradables de aislamiento y transmisión de calor
130310*	Otros aceites de aislamiento y transmisión de calor
160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio

160608*	Baterías Níquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
140603*	Otros disolventes y mezclas de disolventes
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
160107*	Filtros de aceite
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
080111*	Residuos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080113*	Lodos de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080117*	Residuos del decapado o eliminación de pintura y barniz que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080119*	Suspensiones acuosas que contienen pintura o barniz con disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
080409*	Residuos de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas
130703*	Otros combustibles (incluidas mezclas)
130701*	Fuel oil y gasóleo
130702*	Gasolina
160504*	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas
140601*	Clorofluorocarburos, HCFC, HFC
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>

(1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso NP 12</b>	Prensado de residuos voluminosos
<b>Operación</b>	R1203 Tratamiento mecánico (trituration, fragmentación, corte, compactación...)
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas

RESIDUOS GENERADOS(2)	
LER	Descripción
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
19 12 11*	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales], procedentes del tratamiento mecánico de residuos, que contienen sustancias peligrosas.
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.

(2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse la compactación mecánica para minimizar el volumen del residuo, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se indican además los residuos 191211\* y 191212 por los residuos que puedan generar por las partes residuales que contengan los envases a prensar.

Operación y proceso	
<b>Proceso NP 13</b>	Reenvasado de residuos
<b>Operación</b>	R1206 Reenvasado, para agrupar los residuos en envases adecuados para preparar los residuos para tratamientos posteriores.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
130507*	Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas
160107*	Filtros de aceite
160113*	líquido de frenos
160504*	Gases en recipientes a presión (incluidos los halones) que contienen sustancias peligrosas
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos
RESIDUOS GENERADOS(1)	
LER	Descripción

(3) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse, dado que el reenvasado consiste en depositar en envases de mayor volumen residuos recogidos en pequeños envases para optimizar el espacio de almacenamiento y el posterior, no supondrá ningún cambio en su composición o características. Una vez reacondicionado se llevará cabo su almacenamiento hasta su traslado al gestor final, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia.

Operación y proceso	
<b>Proceso NP 14</b>	Paletización
<b>Operación</b>	R1213 Paletización.
RESIDUOS ADMISIBLES	
LER	Descripción

160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio
160608*	Baterías Niquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
<b>RESIDUOS GENERADOS(2)</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160601*	Baterías de plomo
160602*	Acumuladores de Ni-Cd
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio
160608*	Baterías Niquel Metal Hidruro
160609*	Baterías y acumuladores no especificados en los códigos 160601, 160602 o 160603
200133*	Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 ó 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.
200143*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro
191206*	Madera que contiene sustancias peligrosas

- (2) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse acondicionamiento del residuo en palet, sin que haya ningún cambio en su composición o características. Este residuo se destinará a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Ser indican a además el residuo 191206\* por aquello palet que pudiesen deteriorarse en el proceso y que serán entregado a un gestor autorizado.

<b>Operación y proceso</b>	
<b>Proceso</b> NP 15	Almacenamiento de residuos peligrosos
<b>Operación</b>	D1501 Almacenamiento, en el ámbito de la recogida.
<b>RESIDUOS ADMISIBLES</b>	
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160113*	Líquido de frenos
160114*	Anticongelante
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
130502*	Lodos de separadores de agua/sustancias aceitosas
130507*	Agua aceitosa procedente de separadores de agua/sustancias aceitosas
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos
<b>RESIDUOS GENERADOS(1)</b>	

LER	Descripción
-----	-------------

- (1) Los residuos generados en este proceso son los mismos que los admisibles al realizarse únicamente operaciones de almacenamiento, debiendo destinarse a otras operaciones de tratamiento posterior en otras instalaciones expresamente autorizadas para llevar a cabo dichas operaciones, de acuerdo con la jerarquía establecida en la legislación vigente en la materia. Se adoptarán medidas para minimizar la producción de residuos destinados a eliminación.

### OTROS PROCESOS GENERADORES DE RESIDUOS PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS

Como consecuencia de la actividad, se prevé producir otros residuos pueden ser residuos asimilables a urbanos (procedentes de las oficinas) o bien residuos generados durante el almacenamiento o las actividades auxiliares como el lavado de bidones, las actividades de mantenimiento de instalaciones o el control de situaciones extraordinarias

Operación y proceso	
<b>Proceso NP 21</b>	Servicios generales, mantenimiento y limpieza de las instalaciones y equipos.
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos
200121*	Tubos fluorescentes
080318	Residuos de tonos de impresión
200301	Mezclas de residuos municipales
200101	Papel y cartón
Operación y proceso	
<b>Proceso NP 22</b>	Lavado de bidones
<b>LER</b>	<b>Descripción</b>
160708*	Residuos que contienen hidrocarburos

#### **1.1.11. Emisiones acústicas**

Las emisiones sonoras que generará la actividad son producidas principalmente por la carretilla elevadora y por los vehículos que realizan el transporte de residuos (tanto entradas en la instalación como salidas).

La emisión de ruido se realiza exclusivamente en horario diurno, aproximadamente entre las 08:00h y las 18:30 h, produciéndose los mayores niveles de ruido a primera hora de la mañana y a última hora de la tarde, coincidiendo con la salida y regreso de los

camiones, respectivamente. Otro focos que pueden generar ruido son la bomba de trasiego de aceite usado y la prensa de residuos.

Las principales fuentes de ruido de la actividad serán:

<b>IDENTIFICACION DE LAS FUENTES DE RUIDO</b>			
<b>FUENTE</b>	<b>PERIODOS</b>	<b>FASES</b>	<b>TIPO DE RUIDO</b>
Circulación y transporte de vehículos	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
Circulación de carretillas	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
Operación de carga y descarga	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
Prensa de residuos	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
Bomba de trasiego	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
Lavado de envases	Diurno	Marcha/Fondo	Variable
<b>IDENTIFICACION DE LAS FUENTES DE RUIDO AMBIENTAL</b>			
Actividades Industriales Colindantes (variable), tráfico calles colindante (variable)			

Para la estimación de los niveles acústicos que puedan darse una vez iniciada la actividad, nos basamos en el estudio que la empresa acreditada Marsan Entidad de Control e Inspección realizó en las instalaciones que tiene PRODAMED; S.L. en la localidad de Villanueva de la Reina (Jaén) en la cual se desarrolla la misma actividad que pretendemos desarrollar en las instalaciones C/ Oro, almacenamiento temporal de residuos, con actividades complementarias de lavado de envases y prensado de residuos.

<b>IDENTIFICACION DE LAS FUENTES DE RUIDO</b>			
<b>FUENTE</b>	<b>L10ar (dBA) Estimada</b>	<b>Valor limite (dBA)</b>	<b>Cumplimiento</b>
Circulación y transporte de vehículos	60-64.5	75	CUMPLE
Circulación de carretillas	60-64.5	75	CUMPLE
Operación de carga y descarga	60-64.5	75	CUMPLE
Prensa de residuos	60-64.5	75	CUMPLE
Bomba de trasiego	60-64.5	75	CUMPLE
Lavado de envases	60-64.5	75	CUMPLE

Dadas las características del vertido, no se prevé la instalación de ningún sistema de depuración de aguas residuales.

### **1.1.11. RD 393/2007, de 23 de Marzo por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección**

Se presenta en la Dirección General de Seguridad, Protección Civil y formación de la Consejería de Presidencia, Justicia y Portavocía del Gobierno, Plan de autoprotección y formularios, así como los formularios y anexos correspondientes al Proyecto.

## **1.2 DESCRIPCIÓN DE SITUACIONES DISTINTAS DE LAS NORMALES QUE PUEDEN AFECTAR AL MEDIO AMBIENTE**

### **1.2.1. Situaciones de explotación anormales.**

La actividad que pretende desarrollar PRODAMED, S.L., consiste en la recogida y almacenamiento de residuos, sin que exista ningún tipo de tratamiento o proceso industrial. A su vez, las operaciones auxiliares como prensado, lavado de envases o clasificación de chatarra, se integran dentro de la actividad habitual de almacenamiento de residuos.

Por tanto, la actividad no lleva asociados periodos de arranque y parada, fallos de funcionamiento de la instalación relacionados con procesos productivos, etc.

Dada la actividad desarrollada, las situaciones de funcionamiento diferentes a las normales que pueden darse son aquellas relacionadas con fallos durante las operaciones complementarias como trasvase de aceite, carga/descarga de residuos, lavado de envases, prensado de residuos, etc., así como incidentes y/o accidentes derivados del almacenamiento de residuos tales como fugas, derrames, incendios, etc.

En el caso de que se produjera alguna de las previsible situaciones diferentes a las normales, se establecerán con carácter general las siguientes condiciones de funcionamiento de la actividad:

- a) Detener el paso de carretillas elevadoras y vehículos de transporte de residuos.
- b) Detener cualquier actividad auxiliar que se esté desarrollando.
- c) Delimitar la zona afectada y limitar al acceso de personal.
- d) Informar al Responsable del centro sobre la magnitud de la situación ocurrida.
- e) Actuar de acuerdo con los protocolos establecidos para cada situación.
- f) Restablecer las condiciones de funcionamiento habituales una vez controlada la situación.

A continuación, se describen tanto las situaciones de funcionamiento diferentes a las normales que se asocian a la actividad, así como la forma de proceder en cada caso particular tras haberse adoptado las condiciones generales anteriores.

## a) Fallos de funcionamiento

En los siguientes puntos se describen las posibles situaciones de funcionamiento diferentes a las normales que pueden ocurrir a consecuencia de fallos en la instalación, así como las consecuencias ambientales derivadas, las medidas preventivas y correctivas previstas y la forma de proceder en cada caso.

### ↗ **Avería de la carretilla elevadora**

**Descripción:** este tipo de fallo puede ocurrir por la avería de algún elemento de la carretilla elevadora como el dispositivo de elevación, el sistema de propulsión, el sistema de frenado, el equipo eléctrico, etc.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** si la avería se produce durante la manipulación de residuos, es decir, durante la carga/descarga de vehículos, puede verse implicado cualquier tipo de residuo que la empresa puede gestionar. Dependiendo del tipo de residuo, un posible derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** para evitar que se produzca esta situación se realiza un mantenimiento preventivo de la carretilla elevadora consistente en una revisión y mantenimiento anual realizado por empresa externa y una revisión semanal realizada por el personal de PRODAMED, S.L., en la cual se comprueban los siguientes elementos:

Dispositivo de elevación:

- horquillas
- espesor del talón
- deformaciones
- grietas en talón y soportes
- cadena de elevación

Sistema de propulsión:

- motor
- nivel de aceite
- nivel de agua
- escape
- neumáticos/llantas

Sistema de frenado:

- freno de servicio
- freno de mano
- conductos, fugas
- cables, ajustes, niveles

Puesto del operador:

- sistema de dirección
- fijaciones del asiento

- amortiguación del asiento
- mandos, indicadores, testigos

Equipo eléctrico:

- estado/fijación batería
- sistemas de aislamiento
- fusibles, interruptores
- paro de emergencia
- luces delanteras y traseras
- dispositivos de seguridad

Sistema hidráulico:

- velocidad ascenso/descenso
- tuberías
- latiguillos
- desplazador
- brazos hidráulicos

Chasis y equipos de seguridad:

- chasis
- techo protector/fijaciones
- tapas y protectores

Estas comprobaciones semanales que se hacen de forma interna, quedan reflejadas en un parte de mantenimiento específico para la carretilla elevadora.

Por su parte, para evitar la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, la nave dispone de suelo hormigonado con arquetas estancas. Por su parte, el sistema de bombeo de aceite usado y anticongelante se dispone dentro del cubeto de retención donde se ubican los depósitos de almacenamiento. La zona que rodea dicho cubeto está tratada con pintura epoxi y en ella se coloca un cubeto auxiliar de polietileno sobre el cual se colocan los bidones a trasvasar, lo cual previene tanto la contaminación del suelo y las aguas subterráneas como el vertido accidental a la red de alcantarillado. A su vez, las zonas de almacenamiento disponen de canaletas perimetrales estancas, impermeabilizadas e independientes sin conexión al alcantarillado para evitar igualmente la contaminación del suelo y las aguas subterráneas y el vertido accidental al alcantarillado.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas en caso de producirse un derrame a raíz de una avería de la carretilla elevadora, se dispone de material absorbente en las diferentes zonas de almacenamiento de residuos. Además, se dispone de una máquina recogedora de líquidos la cual permite recuperar el líquido vertido y depositarlo en un nuevo bidón para su trasvase.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse la avería, en primer lugar se detendrá la operación que se esté realizando con la carretilla y, a continuación, se delimitará la zona afectada impidiendo a su vez el paso de personal y vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. Se evaluará la magnitud de la avería para, en caso necesario, avisar a un técnico especializado y/o pedir una carretilla elevadora de sustitución. Si como consecuencia de la avería se ha producido un derrame de los residuos que se estaban trasladando, se procederá según se describe en el apartado *Incidentes y accidentes*, en función del tipo de residuo implicado. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado, así como el resto

de residuos generados, se depositarán de forma separada en envases apropiados, lo cuales se etiquetarán y se identificarán como residuos de producción propia y se almacenará en las zonas de correspondientes para su posterior envío a gestor autorizado.

En el caso de derrames de gran volumen, estos quedarán contenidos en las canaletas estacas situadas en las zonas de almacenamiento o, si ocurre en la zona de aceite usado, quedarán contenidos en el cubeto de retención o en la cubeta auxiliar de polietileno sobre la que se colocan los bidones a trasvasar. Desde dichos cubetos, el derrame se recogerá con la máquina recolectora de líquidos para volver a ser trasvasado y los restos del derrame se recogerán con material absorbente que será envasado, etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final.

Una vez que se ha recogido el derrame y se ha reparado la carretilla elevadora o, en su caso, cuando se disponga de una de sustitución, se reanudarán las operaciones de carga/descarga de residuos de forma habitual.

### **↗ Rotura de mangueras durante el trasvase de aceite usado**

**Descripción:** este tipo de situación puede darse por la rotura de la manguera o de sus elementos de fijación mientras se está realizando el trasvase de aceite hacia los depósitos o desde estos hasta el vehículo cisterna para su traslado hasta el gestor final.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** el residuo implicado será aceite usado cuyo derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** la principal medida para evitar que se produzca esta situación es el mantenimiento de las mangueras, el sistema de bombeo y los elementos asociados, los cuales se revisan antes de cada trasvase para comprobar su correcto funcionamiento y se limpian después del mismo para prevenir su deterioro. Por su parte, para evitar la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, la nave dispone de suelo hormigonado, con tratamiento epoxi. Así mismo, en la zona de bombeo se dispone de un cubeto de retención auxiliar sobre el que se disponen los bidones que van a ser trasvasados, lo cual previene tanto la contaminación del suelo y las aguas subterráneas como el vertido accidental a la red de alcantarillado.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas en caso de producirse un derrame se dispone en la zona de material absorbente (sepiolita) y de la máquina recogedora de líquidos. Por su parte, el cubeto auxiliar donde se coloca el bidón a trasvasar contendrá los derrames de mayor volumen que pudieran darse.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse el fallo, en primer lugar, se detendrá el bombeo y a continuación se delimitará la zona afectada impidiendo a su vez el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. Para el control del derrame se usará el material absorbente disponible junto a la zona de bombeo. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado se depositará en un contenedor tipo GRG, el cual se etiquetará y se identificará como residuo de producción propia y se almacenará en la zona de absorbentes para su posterior envío a gestor autorizado.

En el caso de derrames de gran volumen, estos quedarán contenidos en el cubeto estanco auxiliar. Desde dicho cubeto auxiliar, el aceite usado recogido se trasvasará a un GRG y se almacenará para su posterior gestión. Los restos de aceite que puedan quedar se recogerán con material absorbente, que será igualmente envasado, etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final.

Una vez recogido el derrame, se evaluará la causa del mismo y se sustituirán los elementos rotos que han dado lugar al mismo para volver a realizar el trasvase aceite usado de forma habitual.

### **↗ Rotura y/o vuelco de envases durante la carga/descarga de vehículos**

**Descripción:** este tipo de situación puede darse por rotura de envases que contienen residuos durante el transporte o bien durante las operaciones de carga o descarga de los mismos. Así mismo, puede producirse por vuelco de dichos envases mientras se realiza la carga o descarga del vehículo.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** dada la variedad de residuos gestionados, cualquiera de ellos puede verse implicado en este tipo de situación, tanto residuos líquidos como sólidos, siendo los de tipo líquido los que mayores consecuencias podrían ocasionar. En cualquier caso, el derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** la principal medida para evitar que se produzca la rotura de envases durante el transporte o durante la manipulación de los mismos (carga/descarga) es el mantenimiento preventivo realizado con los envases que se utilizan en el proceso de gestión de residuos. Dicho mantenimiento consiste en su comprobación antes de entregarlos en los centros productores de forma que se retiren del circuito de recogidas aquellos que presenten daños o desperfectos. Así mismo, en el momento de la recogida se vuelven a revisar por el chofer antes de cargarlos para sustituir aquellos que puedan ocasionar derrames durante el transporte y/o la descarga posterior en las instalaciones de PRODAMED, S.L. Otra medida preventiva es el flejado y paletizado de bidones para asegurar su estabilidad cuando se realice la carga/descarga de los mismos. Por su parte, para evitar la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, la nave 3 dispone de suelo hormigonado e impermeabilizado con geotextil bajo el hormigón. Así mismo, las zonas de almacenamiento disponen de canaletas perimetrales y arquetas estancas, impermeabilizadas e independientes entre sí y sin conexión al alcantarillado, lo cual previene tanto la contaminación del suelo y las aguas subterráneas como el vertido accidental a la red de alcantarillado.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas en caso de producirse un derrame se dispone en cada zona almacenamiento de material absorbente (sepiolita). Por su parte, las canaletas y arquetas estancas e impermeabilizadas contendrán los derrames de mayor volumen que pudieran darse.

**Protocolo de actuación:** para residuos líquidos, en caso de producirse la rotura de uno o varios envases o bien el vuelco de los mismos, durante las operaciones de carga/descarga de los vehículos, en primer lugar se detendrá la actividad y, a continuación, se delimitará la zona afectada impidiendo a su vez el paso de personal, carretillas elevadoras y otros vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. Para el control del derrame se usará el material absorbente

disponible. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado se depositará en un contenedor tipo GRG, el cual se etiquetará y se identificará como residuo de producción propia y se almacenará en la zona de absorbentes para su posterior envío a gestor autorizado.

En el caso de derrames de mayor volumen, estos quedarán contenidos en las canaletas y arquetas estancas. El derrame contenido se recogerá con material absorbente y se envasará en un GRG, el cual será etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final, tal y como ya se ha descrito.

Si la rotura o vuelco del envase se ha producido en el interior del vehículo, durante el transporte, y se detecta a su llegada a la instalación, no se iniciará la descarga de los residuos hasta que se hayan recogido, en la medida de lo posible, los restos de derrame con material absorbente. Si la causa ha sido la rotura del envase que contenía el residuo, se sustituirá el envase dañado y el roto se gestionará como residuo de producción propia, al igual que el absorbente utilizado para el control del derrame.

Cuando los residuos implicados sean de tipo sólido, estos se recogerán extremando las precauciones para su manipulación utilizando para ello guantes, mascarillas, ropa y calzado apropiado, etc. Los residuos recogidos se depositarán en un nuevo envase siempre y cuando el inicial haya resultado roto o deteriorado. Los envases sustituidos se gestionarán como residuo propios.

Una vez recogido el derrame, se evaluará la causa del mismo y se continuará con la operación de carga/descarga de forma habitual.

### **Avería del equipo de lavado de envases**

**Descripción:** este tipo de situación puede darse por la rotura de alguno de los elementos que componen el equipo de lavado como grifo, toma de agua, conexiones o manguera, mientras se lleva a cabo el lavado de envases.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** los residuos implicados pueden ser aguas con hidrocarburos, cuyo derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** la principal medida para evitar que se produzca esta situación es el mantenimiento de todos aquellos elementos que componen el sistema de lavado como son el grifo, la toma de agua, las distintas conexiones y la manguera, los cuales se revisan antes de cada lavado para comprobar su correcto funcionamiento. Por su parte, para evitar la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, el lavadero dispone de paredes y suelo impermeabilizados y, a su vez, el suelo de esta zona de la nave está hormigonado. Así mismo, en la zona de lavado se dispone de una arqueta estanca, impermeabilizada e independiente sin conexión al alcantarillado, lo cual previene tanto la contaminación del suelo y las aguas subterráneas como el vertido accidental a la red de alcantarillado.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas en caso de producirse un derrame se dispone en la zona de material absorbente (sepiolita) y de la máquina recogedora de líquidos. Por su parte, la arqueta estanca impermeabilizada situada delante del lavadero contendrá los derrames de mayor volumen que pudieran darse.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse el fallo, en primer lugar se detendrá el lavado y a continuación se delimitará la zona afectada impidiendo el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. Para el control del derrame se usará el material absorbente disponible junto a la zona del lavadero. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado se depositará en un contenedor tipo GRG, el cual se etiquetará y se identificará como residuo de producción propia y se almacenará en la zona de absorbentes para su posterior envío a gestor autorizado.

En el caso de un derrame de gran volumen, éste quedará contenido en la arqueta estanca, desde donde el agua residual recogida se trasvasará a un GRG y se almacenará para su posterior gestión. Los restos de agua contaminada que puedan quedar se recogerán con material absorbente, que será igualmente envasado, etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final.

Una vez recogido el derrame, se evaluará la causa del mismo y se sustituirán los elementos rotos que han dado lugar al mismo para volver a realizar el lavado de envases de forma habitual.

### ↗ **Avería de la prensa**

**Descripción:** este tipo de situación puede darse por fallo de la prensa utilizada para disminuir el volumen de determinados residuos (envases, plástico, y trapos) como consecuencia de la rotura de uno o varios de sus componentes.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** la rotura de la prensa implicaría a aquellos residuos que son susceptibles de prensado como envases, plásticos o trapos. En cualquier caso, el proceso de prensado no cambia las características de los mismos, únicamente disminuye su volumen, por lo que en caso de darse un fallo de funcionamiento de la prensa, los daños medioambientales serían los mismos que los derivados del almacenamiento como generación de residuos o contaminación del suelo.

**Medidas preventivas:** la principal medida para evitar que se produzca esta situación es el mantenimiento preventivo a realizar con la prensa y sus elementos, así como la comprobación de su funcionamiento antes del prensado y la limpieza de la misma tras cada uso para prevenir su deterioro. Por su parte, para evitar la contaminación del suelo la nave dispone de suelo hormigonado y la zona de prensa está rodeada de una canaleta estanca y una arqueta de retención estanca también.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas en caso de producirse la rotura de la prensa, se dispone de envases apropiados para el almacenamiento de los residuos que no se han podido prensar o que se han derramado como consecuencia del fallo. Así mismo, se dispone de los equipos de protección individuales para la manipulación de dichos residuos.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse el fallo, en primer lugar se detendrá el prensado y a continuación se delimitará la zona afectada impidiendo el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. Si los residuos que se estén prensando se derraman a consecuencia de la rotura, se procederá a su recogida y envasado en espera de que se puedan volver a prensar o hasta su envío a gestor autorizado. Por el

contrario, si los residuos quedan dentro de la prensa se procederá a su extracción, envasado y almacenado una vez que la prensa esté reparada y no hay riesgo.

Una vez recogidos los residuos derramados, en su caso, y evaluada la causa del fallo, se procederá a la reparación de la prensa y a la sustitución de los elementos averiados para volver a realizar el prensado de envases de forma habitual.

### **↗ Daños graves en el suelo, arquetas, canaletas y cubetos**

**Descripción:** este tipo de situación puede darse cuando a raíz del uso de las instalaciones, se produzcan grietas o desperfectos en el hormigón del suelo, así como en los recubrimientos epoxi de arquetas, canaletas y cubetos, que puedan comprometer su estanqueidad.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** los residuos implicados pueden ser cualquiera de los residuos líquidos gestionados, siempre y cuando se produjera un derrame en la zona afectada. En tal caso, se podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos y contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas.

**Medidas preventivas:** la principal medida para prevenir los daños en el suelo, arquetas, canaletas y cubetos, es el correcto almacenamiento de residuos en envases apropiados, el mantenimiento de las carretillas elevadoras, en especial el de los neumáticos, así como las medidas implantadas para la prevención de derrames que pudieran producir graves desperfectos en estos elementos de las naves. También, a modo preventivo, se realiza una inspección diaria y una limpieza semanal del suelo, así como de las arquetas, canaletas y los cubetos.

**Medidas correctivas:** las medidas correctivas en caso de detectarse daños profundos que pueden comprometer la estanqueidad de tanto del suelo, como de arquetas, canaletas y cubetos, será desalojar la zona de almacenamiento afectada, enviando los residuos almacenados en el mismo a gestor final y recoger posibles derrames en caso de que se hayan producido.

**Protocolo de actuación:** en caso de detectarse alguna grieta o daños graves, en primer lugar, se delimitará la zona de almacenamiento de residuos afectada y se informará al Responsable del centro. Se impedirá el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos, así como el desarrollo de cualquier tipo de operación. En caso de que se detecte algún derrame en el sector implicado, se usará para su control el material absorbente disponible en la zona de almacenamiento. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado se depositará en un contenedor tipo GRG, el cual se etiquetará y se identificará como residuo de producción propia y se almacenará en la zona de absorbentes para su posterior envío a gestor autorizado. A continuación, se procederá a desalojar la zona afectada enviando a gestor autorizado los residuos almacenados en la misma o bien reubicándolos en otras zonas de residuos vacías o con residuos que sean compatibles. Si los daños afectan a la arqueta del lavadero, no se llevará a cabo el lavado de envases hasta que la misma haya sido reparada. Igualmente, si afecta a la arqueta o cubeto auxiliar de la zona de trasvase de aceite usado, no se realizará ningún bombeo hasta que se hayan reparado los daños detectados. Por último, si los daños se localizan en el cubeto donde se encuentran los tanques de aceite usado, se procederá a su vaciado y envío a gestor final de dicho aceite, no utilizando los tanques hasta que el cubeto esté en condiciones óptimas.

Una vez recogidos los derrames, en caso de haberlos, y después de vaciar la zona afectada se evaluará la causa de los daños detectados y se procederá a su reparación, de forma que se puede volver a realizar el almacenamiento de residuos y/o la operación auxiliar en dicha zona de forma habitual.

#### **b) Incidentes y accidentes**

En los siguientes puntos se describen las posibles situaciones de funcionamiento diferentes a las normales que pueden ocurrir a partir de incidentes/accidentes relacionados con la actividad, así como las consecuencias ambientales derivadas, las medidas preventivas y correctivas previstas y la forma de proceder en cada caso.

##### **↗ Derrame durante el trasvase de aceite usado, anticongelante o residuos con hidrocarburos**

**Descripción:** este tipo de incidente/accidente puede darse por fallo en el sistema de bombeo, mientras se está realizando el trasvase de aceite usado hacia los depósitos o desde estos hasta el vehículo cisterna para su traslado hasta el gestor final, tal y como se ha indicado en el apartado a) anterior.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** el residuo implicado será aceite usado cuyo derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** la principal medida para evitar el derrame es el mantenimiento de las mangueras, el sistema de bombeo y los elementos asociados, los cuales se revisan antes de cada trasvase para comprobar su correcto funcionamiento y se limpian después del mismo para prevenir su deterioro. Para evitar la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, el suelo de las instalaciones está hormigonado e impermeabilizado con tratamiento epoxi. Así mismo, la zona de bombeo está tratada con pintura epoxi y se dispone un cubeto auxiliar estanco de polietileno en el cual se colocan los bidones a trasvasar, lo cual previene tanto la contaminación del suelo y las aguas subterráneas como el vertido accidental a la red de alcantarillado.

**Medidas correctivas:** como medidas correctivas se dispone en la zona de material absorbente (sepiolita) y de la máquina para la recogida de líquidos. Por su parte, la zona esta impermeabilizada con pintura epoxi y el cubeto auxiliar donde se encuentra el sistema de bombeo y donde se colocan los envases individuales para el trasvase hacia los tanques, contendrán los derrames de mayor volumen que pudieran darse.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse el derrame, se detendrá el bombeo y se delimitará la zona afectada impidiendo a su vez el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos. A continuación, se informará al Responsable del centro del incidente. Para el control del derrame se usará el material absorbente disponible junto a la zona de bombeo. Una vez recogido el derrame, el absorbente contaminado se depositará en un contenedor tipo GRG, el cual se etiquetará y se identificará como residuo de producción propia y se almacenará en la zona de absorbentes para su posterior envío a gestor autorizado.

En el caso de derrames de gran volumen, estos quedarán contenidos en el cubeto de retención o en el cubeto estanco auxiliar. Desde dichos cubetos, el aceite usado recogido se trasvasará a un GRG y se almacenará para su posterior gestión. Los

restos de aceite que puedan quedar se recogerán con material absorbente, que será igualmente envasado, etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final.

Una vez recogido el derrame y evaluadas sus causas, se sustituirán los elementos rotos del sistema de bombeo para volver a realizar nuevamente el trasvase del residuo de forma habitual.

### **↗ Derrame por rotura de depósitos de almacenamiento de aceite usado, anticongelante o residuos con hidrocarburos**

**Descripción:** el derrame puede darse por la rotura o fuga en alguno de los depósitos que se utilizan para el almacenamiento de aceite usado.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** el residuo implicado será aceite usado cuyo derrame podría dar lugar a daños medioambientales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o de las aguas subterráneas, así como vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** como medida preventiva para evitar la rotura, los depósitos utilizados son de poliéster reforzados con fibra de vidrio y están tratados exteriormente con recubrimiento epoxi anticorrosión para proteger su superficie. Además, los tanques cuentan con un sistema de control de llenado para prevenir su desbordamiento. Por su parte, para prevenir la contaminación del suelo y/o las aguas subterráneas, así como el vertido accidental al alcantarillado, los depósitos están colocados dentro de un cubeto estanco, impermeabilizado e independiente (sin conexión con el alcantarillado), el cual dispone de capacidad suficiente para contener el volumen máximo almacenado en un tanque.

**Medidas correctivas:** el cubeto estanco constituye a su vez una medida correctiva, donde quedará contenido el residuo vertido. Además, la zona dispone de material absorbente para la recogida de los restos de residuo de menor consideración.

**Protocolo de actuación:** en caso de producirse el derrame, se delimitará la zona afectada impidiendo a su vez el paso de personal, carretillas elevadoras y vehículos. A continuación se informará al Responsable del centro del incidente. El residuo contenido en el cubeto se trasvasará a envases individuales (GRG de 1000 litros), los cuales serán etiquetados y almacenados para su posterior envío a gestor de destino. Los posibles restos de residuo que pudieran quedar tras el trasvase se recogerán con material absorbente, el cual también será envasado, etiquetado y almacenado hasta su envío a gestor final como residuo de producción propia. A continuación, se comprobará el tanque se ha vaciado totalmente para, en caso contrario, trasvasar a GRG el aceite usado que quede en dicho tanque.

Finalizadas las operaciones de control del derrame, se procederá a la reparación del depósito a través del fabricante del mismo. Mientras se lleva a cabo dicha reparación, el almacenamiento de aceite usado se realizará en el otro tanque o bien en envases individuales. Una vez que el tanque haya sido reparado, se restablecerán las condiciones normales de almacenamiento de este tipo de residuo.

## **↗ Derrame de ácido procedente de las baterías usadas**

**Descripción:** este tipo de derrame puede darse por vuelco de los contenedores que contienen las baterías durante las operaciones de carga/descarga o bien por rotura o daños en los contenedores durante el almacenamiento.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** el residuo implicado son las baterías de plomo usadas y, en particular, el ácido contenido en las mismas cuyo derrame puede ocasionar daños medioambientales tales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o las aguas subterráneas y vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** para evitar el derrame se realizan un exhaustivo mantenimiento de los envases que se utilizan en la gestión de las baterías, retirando del circuito de recogidas aquellos contenedores que presentan daños y pueden comprometer la estabilidad durante el transporte y almacenamiento de las mismas. Así mismo, todo el suelo de las instalaciones está hormigonado y dispone de canaletas y arquetas estancas impermeabilizadas con pintura epoxi sin conexión al alcantarillado, lo cual previene la contaminación del suelo y las aguas subterráneas y evita cualquier vertido accidental a la red de saneamiento.

**Medidas correctivas:** el suelo de la zona de almacenamiento de baterías de plomo dispone de pendiente dirigida hacia la canaleta estanca para facilitar la recogida del derrame. Así mismo, la zona dispone de material absorbente para la recogida de derrames.

**Protocolo de actuación:** independientemente del origen del derrame (por vuelco o por rotura de contenedores), lo primero será delimitar la zona afectada, impedir el acceso de personal y evitar el paso de carretillas elevadoras y vehículos. Si además el derrame se ha producido durante las operaciones de carga/descarga, estas operaciones se suspenderán de forma inmediata. A continuación, se avisará del incidente al Responsable del centro.

Si se detecta el derrame de ácido durante el almacenamiento, en primer lugar, se localizará el contenedor o contenedores dañados que han dado origen al mismo para sustituirlos por nuevos.

Si el derrame se produce por vuelco de los contenedores durante su manipulación en la carga/descarga, en primer lugar habrá que recoger las baterías volcadas y sustituir aquellos contenedores que hayan podido quedar dañados.

En ambos casos, el derrame de ácido quedará contenido en la canaleta perimetral estanca presente en la zona de almacenamiento de baterías usadas. El suelo tiene la pendiente dirigida hacia dicha canaleta para facilitar la recogida del derrame. El ácido contenido se recogerá mediante material absorbente y se depositará en un GRG debidamente identificado, en el cual se almacenará hasta su envío a gestor final. Los pequeños restos que puedan caer sobre el suelo también se recogerán con material absorbente. También los contenedores rotos se gestionarán como residuos de producción propia.

Cuando hayan finalizado las operaciones de control del derrame y, en su caso, sustitución de contenedores rotos, se volverá a realizar el almacenamiento de baterías usadas o, en su caso, a reanudar la operación de carga/descarga de manera normal.

## **↗ Derrame de residuos líquidos**

**Descripción:** como en el caso de las baterías de plomo, este tipo de incidente puede darse por vuelco del envase que contiene los residuos líquidos durante las operaciones de carga/descarga o por rotura de los envases durante el almacenamiento.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** en este tipo de derrame puede verse implicado cualquier tipo de residuo líquido que PRODAMED, S.L., puede gestionar según lo indicado en la solicitud de AAI y en la documentación adjunta a dicha solicitud. El derrame puede dar lugar a daños medioambientales tales como generación de residuos, contaminación del suelo y/o las aguas subterráneas o vertido al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** para evitar los derrames se realiza un mantenimiento de los envases que se utilizan para residuos líquidos, retirando del circuito de recogidas aquellos envases que están dañados y pueden comprometer la estabilidad durante el transporte y almacenamiento de los mismos. A su vez, para prevenir el vuelco durante la manipulación de los envases, aquellos que son del tipo bidón se colocan sobre palet, se flejan y se retractilan para aumentar su estabilidad. Por su parte, todo el suelo de las instalaciones está hormigonado, lo cual previene la contaminación del suelo y las aguas subterráneas. Por su parte, cada una de las zonas de almacenamiento de residuos líquidos dispone de una canaleta perimetral estanca e independiente sin conexión al alcantarillado, evitando también la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, así como de cualquier vertido accidental a la red de saneamiento.

**Medidas correctivas:** el suelo de cada zona de almacenamiento de residuos líquidos dispone de pendiente dirigida hacia su canaleta estanca correspondiente para facilitar la recogida del derrame. Así mismo, cada zona dispone de material absorbente para la recogida de derrames.

**Protocolo de actuación:** lo primero será delimitar la zona afectada, impedir el acceso de personal y evitar el paso de carretillas elevadoras y vehículos. Si además el derrame se ha producido durante las operaciones de carga/descarga, estas operaciones se suspenderán de forma inmediata. A continuación, se avisará del incidente al Responsable del centro.

En el caso de derrame durante el almacenamiento, lo primero será localizar el envase o envases dañados que están dando lugar al mismo para proceder a su sustitución y evitar que siga aumentando el volumen derramado.

Los derrames de mayor volumen quedarán contenidos en las canaletas perimetrales estancas que hay en cada una de las zonas de almacenamiento de residuos líquidos. El derrame contenido se recogerá mediante material absorbente y, si el volumen contenido lo permite, se bombeará directamente hasta un nuevo envase.

Los derrames de menor importancia se recogerán con el material absorbente presente en cada una de las zonas de almacenamiento.

Tanto el material absorbente contaminado, como los envases rotos sustituidos, se envasarán, se etiquetarán y se almacenarán hasta su envío a gestor final como residuos peligrosos propios.

Cuando se haya superado la situación extraordinaria se volverá a habilitar el almacenamiento habitual de residuos en la zona afectada y, en su caso, se retomarán las operaciones de carga/descargas interrumpidas.

### **↗ Derrame de residuos sólidos**

**Descripción:** este tipo de derrame puede darse por vuelco o rotura del envase que contiene el residuo durante las operaciones de carga/descarga.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** los residuos que pueden estar relacionados con este tipo de situación, son todos aquellos residuos sólidos que PRODAMED, S.L., puede gestionar, de acuerdo con lo indicado en la solicitud de Autorización Ambiental Integrada y documentación adjunta a la misma. El derrame podría desencadenar daños medioambientales como la generación de residuos y la contaminación del suelo.

**Medidas preventivas:** para evitar los derrames se realiza un mantenimiento de los envases que se utilizan para residuos sólidos, retirando del circuito de recogidas aquellos envases que están dañados y pueden comprometer la estabilidad durante la carga/descarga de los mismos. Además, aquellos envases que son del tipo bidón se colocan sobre palet, se flejan y se retractilan para aumentar su estabilidad. Por su parte, el suelo de las instalaciones está hormigonado evitando la contaminación al Suelo.

**Medidas correctivas:** en la nave se dispone de stock de envases vacíos de los distintos tipos para proceder a la sustitución en aquellos casos que sea necesario.

**Protocolo de actuación:** lo primero será delimitar la zona afectada, impedir el acceso de personal y evitar el paso de carretillas elevadoras y vehículos. Las operaciones de carga/descarga se suspenderán de forma inmediata. A continuación se avisará del incidente al Responsable del centro.

En el caso de que los envases volcados no hayan sufrido daños, se procederá a recoger los residuos derramados y a depositarlos nuevamente en los envases. Si por el contrario los envases volcados presentan desperfectos que los inhabilitan para el almacenamiento de los residuos, se procederá a su sustitución por envases nuevos. En cualquier caso, a la hora de recoger los residuos y depositarlos en el envase, se extremarán las precauciones y se utilizarán los equipos de protección individual pertinentes (guantes, mascarilla, gafas protectoras, etc.).

Los envases rotos sustituidos, se identificarán como residuos producidos y se almacenarán hasta que se envíen a un gestor autorizado.

Cuando se haya superado la situación anómala se reanudarán las operaciones de carga/descarga y continuará con la actividad de forma habitual.

## ↗ **Incendio**

**Descripción:** esta situación puede darse bien de forma espontánea o por una causa ajena a la instalación o bien por causas directamente relacionadas con la actividad.

**Sustancia/residuo y consecuencias medioambientales:** en caso de incendio podrán verse implicados concretamente los residuos almacenados en la zona afectada o bien todos los residuos almacenados en las instalaciones en el momento de desencadenarse si el incendio es general. Las consecuencias medioambientales de un incendio pueden ser tanto emisiones de humo y gases, como generación de residuos, contaminación del suelo y/o las aguas subterráneas, así como vertidos al alcantarillado.

**Medidas preventivas:** la nave dispone de suelo hormigonado, lo cual previene la contaminación del suelo y las aguas subterráneas. Por su parte, cada una de las zonas de almacenamiento de residuos líquidos dispone de arquetas estancas y canaleta perimetral estanca e independiente sin conexión al alcantarillado, evitando también la contaminación del suelo y las aguas subterráneas, así como de cualquier vertido accidental a la red de saneamiento. Como medida preventiva, se dispondrá de un armario ignífugo en el que se almacenan los residuos n los residuos de mayor inflamabilidad como los residuos que contienen disolventes.

**Medidas correctivas:** la instalación cuenta con un completo sistema protección contra incendios compuesto por sistemas de detección, bocas de incendio equipadas (BIE's), tanques de almacenamiento y grupo de presión para alimentación de agua a las BIE's extintores, etc. Por su parte, las aguas de extinción del incendio quedarán contenidas en las canaletas y arquetas estancas presentes en las distintas zonas de almacenamiento. Así mismo, se dispone de material absorbente para la recogida de los restos de dichas agua de extinción.

**Protocolo de actuación:** en caso de incendio se procederá según lo establecido en el Plan de Autoprotección, interviniendo con los medios propios si es posible o a través de los servicios de emergencia externos.

Una vez extinguido el incendio y, en función de su magnitud, se procederá en primer lugar a recoger los residuos generados en el mismo y, a continuación, a la limpieza de las instalaciones.

Las aguas de extinción recogidas en las canaletas y arquetas estancas se envasarán en contenedores GRG, se identificarán y se gestionarán como residuo peligroso propio. Los restos de agua que puedan quedar en la nave se recogerán con material absorbente que también se gestionará como residuo propio. En caso de que se generen residuos como consecuencia de materiales quemados, igualmente se envasará e identificarán como residuos de producción propia para su envío a gestor autorizado.

El siguiente paso será limpiar las instalaciones y reparar y/o sustituir los elementos que se hubieran visto afectados (envases, extintores agotados, mobiliario, etc.) hasta que las instalaciones recuperen las condiciones y el equipamiento necesarios para ejercer la actividad y poder volver al normal desarrollo de la misma.

### c) **MEDIDAS PREVENTIVAS Y MEDIDAS CORRECTIVAS**

Para evitar las consecuencias que se pueden derivar de las situaciones descritas en el punto anterior, PRODAMED, S.L, dispone de una serie de medidas de prevención dispuestas para que las condiciones normales de funcionamiento no se vean alteradas.

Así mismo, también dispone de medidas correctivas para que, dado el caso, se reduzcan dichas consecuencias y se faciliten las operaciones a desarrollar en condiciones extraordinarias.

A continuación, se describen de forma más exhaustiva las medidas tanto preventivas como correctivas señaladas en los apartados anteriores, así como otras implantadas de carácter general.

#### **Medidas preventivas**

- Las instalaciones donde se desarrollará la actividad será una nave diáfana con zonas de almacenamiento delimitadas y diferenciadas. Toda la actividad de almacenamiento, carga/descarga y manipulación de residuos se efectúa bajo cubierto, de forma que se asegura que las aguas pluviales no se contaminen por contacto con los residuos almacenados.
- Se dispone de arquetas estancas para recogida de derrames en cada zona de almacenamiento y también de una arqueta estanca en la zona del lavadero de envases, así como de un cubeto de retención en la zona de almacenamiento y trasvase de aceites, anticongelantes y residuos con hidrocarburos. Las arquetas están tratadas con recubrimiento epoxi para garantizar su impermeabilización y prevenir la contaminación del suelo y las aguas.
- Las canaletas y arquetas son independientes y no están conectadas entre sí ni con el sistema de alcantarillado, lo cual previene la contaminación de las aguas.
- Se dispone de tanques de polietileno reforzados con fibra de vidrio para el almacenamiento de aceite usado, los cuales se encuentran en un cubeto estanco y recubierto con tratamiento epoxi. Así mismo, el sistema de bombeo se encuentra dentro de dicho cubeto y la zona donde se realiza el trasvase está tratada con pintura y epoxi y cuenta con un cubeto de polietileno auxiliar estanco en el que se coloca el bidón a trasvasar y donde se recogerán los posibles derrames. Esto previene la contaminación del suelo y las aguas subterráneas.

- La nave cuenta con una red de arquetas testigo de aguas pluviales selladas con hormigón evitando así la contaminación de este tipo de aguas.
- El uso de envases apropiados para cada tipo de residuo, así como el mantenimiento y control de los mismos, previene que se produzcan incidentes/accidentes durante la manipulación y el almacenamiento. Dicho mantenimiento consiste en la supervisión de los envases antes de entregarlos vacíos en el centro productor, así como a su llegada a las instalaciones y durante el almacenamiento, de forma que se pueda hacer una rápida detección de los que están dañados y proceder inmediatamente a su retirada del circuito de recogidas de residuos.
- La distribución de residuos en las diferentes zonas de almacenamiento respetando las incompatibilidades previene los accidentes al evitar reacciones peligrosas entre ellos.
- La comprobación del sistema de bombeo de aceite, anticongelante y residuos con hidrocarburos antes de cada uso y su limpieza y mantenimiento semanal, previenen la generación de derrames por rotura del mismo.
- La comprobación interna y el mantenimiento por empresa externa de los vehículos y la carretilla elevadora previene que se produzcan incidentes/accidentes y la generación de derrames.
- La limpieza general que se realiza semanalmente en las instalaciones previene los accidentes, derrames, etc., al mantener unas condiciones óptimas de orden en la nave.

#### **Medidas correctivas**

- Todas las zonas de almacenamiento de residuos disponen de material absorbente para el rápido control de derrames, incluida la zona de trasvase de aceite usado.
- Las canaletas y arquetas estancas, así como el cubeto de los depósitos de aceite usado contendrán los derrames potenciales que puedan producirse, así como las aguas de extinción de un posible incendio.
- La revisión diaria de las instalaciones (suelo, cubetos, canaletas y arquetas, zonas de almacenamiento, envases) permite un rápido control de derrames, así como una rápida detección de daños y desperfectos para su corrección.

### **1.3 APLICACIÓN DE LAS MEJORES TECNICAS DISPONIBLES**

La actividad que desarrolla PRODAMED, S.L., consiste en la recogida y almacenamiento de residuos peligrosos y no peligrosos, sin que se lleve a cabo ningún proceso de pre-tratamiento o tratamiento de los residuos almacenados.

Como actividades complementarias, la empresa dispone de autorización para el prensado de envases de plástico contaminados y plásticos y paragolpes, y también dispone de autorización para el lavado de envases contaminados. Así mismo, con la adecuación a la autorización ambiental integrada, se desea incluir como actividad auxiliar

la clasificación de metales férreos y no férreos y el paletizado/reenvasado de determinados residuos, así como el prensado de trapos y absorbentes.

En cualquier caso, tanto la actividad principal de almacenamiento de residuos, como las actividades auxiliares descritas, no precisan el uso de tecnología o maquinaria industrial, ni están asociadas a un proceso productivo.

Por todo ello, las emisiones de la instalación estarán relacionadas con dichas actividades y con las situaciones de emergencia que se pudieran generar en relación con las mismas. Los tipos de emisiones se han descrito ampliamente en otros apartados de este Proyecto.

A continuación se describen, para cada tipo de emisiones, las técnicas empleadas para prevenir y evitar dichas emisiones o, en su caso, para reducirlas:

- ↗ Emisiones a la atmósfera: dadas las características de la actividad, en la instalación no se genera emisión de contaminantes a la atmósfera, ni existe por tanto ningún foco canalizado de emisión. Las únicas emisiones que se producen como consecuencia de la actividad son las procedentes de la carretilla elevadora de gasoil y de los vehículos que realizan las recogidas de residuos en los centros productores. Para minimizar las emisiones de la carretilla, los residuos se encuentran almacenados en la nave de forma que los más habituales y que se gestionan en mayor cantidad se encuentren cerca de la báscula y de la zona de carga/descarga de vehículos. Para reducir las emisiones de los vehículos, se realiza una programación de las rutas de recogidas de residuos de forma que se optimice el transporte. Así mismo, el mantenimiento preventivo, tanto a nivel interno como en talleres externos, que se realiza de la carretilla y los vehículos, disminuye también las emisiones de los mismos.
  
- ↗ Generación de residuos: los residuos que se producen como consecuencia de la actividad pueden ser residuos asimilables a urbanos (procedentes de las oficinas) o bien residuos generados durante el almacenamiento o las actividades auxiliares, las actividades de mantenimiento de instalaciones o el control de situaciones extraordinarias. Para prevenir la generación de residuos, se lleva a cabo un detallado mantenimiento de todos aquellos elementos que pueden dar lugar a su generación, por ejemplo el mantenimiento de la carretilla elevadora, el mantenimiento del sistema de bombeo de aceite usado, el mantenimiento preventivo de envases para residuos, etc. A continuación se indican los posibles residuos que se pueden producir como consecuencia de la actividad:

ACTIVIDAD	CLASIFICACION	OPERACIONES	RESIDUOS
Almacenamiento de residuos peligrosos y no peligrosos	Proceso	Almacenamiento Gestión oficina	- Equipos desechados - Tubos fluorescentes - Tóner de impresión - Papel y cartón
Lavadero de envases	Auxiliar	Lavado envases contaminados	-Aguas con hidrocarburos
Clasificación de chatarra	Auxiliar	Separación de metales	- Envases contaminados - Absorbentes contaminados - Vidrio - Aerosoles - Papel y cartón
Prensado	Auxiliar	Compactación de envases, plásticos, trapos, etc.	- Restos de aceite, anticongelante, etc.
Mantenimiento de instalaciones	Auxiliar	Limpieza de nave, oficinas y aseos	- Mezcla RSU - Papel y cartón

- ↗ Vertidos de aguas residuales: la instalación solo emite aguas residuales sanitarias y aguas pluviales, no existiendo vertido de aguas residuales de origen industrial. Para prevenir los vertidos accidentales de contaminantes a la red de alcantarillado, la instalación cuenta con canaletas y arquetas estancas de recogida de derrames, las cuales no están conectadas entre sí ni con el sistema de alcantarillado. Así mismo, la evacuación y vertidos de aguas sanitarias y aguas pluviales se realiza a través de una red separada. Por su parte, las aguas procedentes del lavadero de envases, se recogen en una arqueta estanca y desde ahí se bombean hacia contenedores GRG para su posterior envío a gestor final autorizado, evitando así su llegada al alcantarillado.
- ↗ Emisión de contaminantes al suelo y/o las aguas subterráneas: estas emisiones se pueden producir cuando se de algún tipo de incidente o accidente como un derrame. Para prevenir la contaminación, toda la solera de la instalación es de hormigón. La nave está dividida en diferentes sectores con el objetivo de detectar roturas del hormigón y facilitar así la intervención..

En el siguiente punto se describen aquellas técnicas implantadas que se consideran como Mejores Técnicas Disponibles, que ya fueron desarrolladas en el apartado de Mejores Técnicas disponibles dentro del punto 1.1.1 del presente proyecto.


PRODAMED, S.L., debe adoptar las tecnologías y técnicas, incluidas las Mejores Técnicas Disponibles (MTD's) existentes con el objeto de prevenir la contaminación como consecuencia de su actividad.

Cabe señalar que, al tratarse de una actividad de recogida y almacenamiento de residuos, las MTD's que se pueden implantar son aquellas de carácter genérico de acuerdo con el BREFF de referencia.

Por tanto, en base al documento de BREFF de referencia para el sector del tratamiento de residuos, la empresa tiene implantadas en su actividad las MTD's que se indican a continuación:

 Procedimiento rutinario de mantenimiento

La empresa tiene implantado un procedimiento de mantenimiento que incluye todos aquellos elementos que por un funcionamiento, uso y/o estado inadecuados pueden dar lugar a la generación de residuos, vertidos, emisiones o accidentes o bien agravar las consecuencias de que estos se produzcan.

 Disponibilidad de personal cualificado

PRODAMED, S.L., cuenta con personal cualificado para el desempeño de cada uno de los puestos de trabajo necesarios para el normal desarrollo de la actividad. Con ello, se minimiza el riesgo en la generación de emisiones al existir un adecuado control de dichos trabajos y, por otro lado, en caso de producirse las emisiones se limitan sus consecuencias al disponer de personal cualificado capaz de actuar de forma rápida y eficaz.

 Disponibilidad de personal cualificado

PRODAMED, S.L., cuenta con personal cualificado para el desempeño de cada uno de los puestos de trabajo necesarios para el normal desarrollo de la actividad. Con ello, se minimiza el riesgo en la generación de emisiones al existir un adecuado control de dichos trabajos y, por otro lado, en caso de producirse las emisiones se limitan sus consecuencias al disponer de personal cualificado capaz de actuar de forma rápida y eficaz.

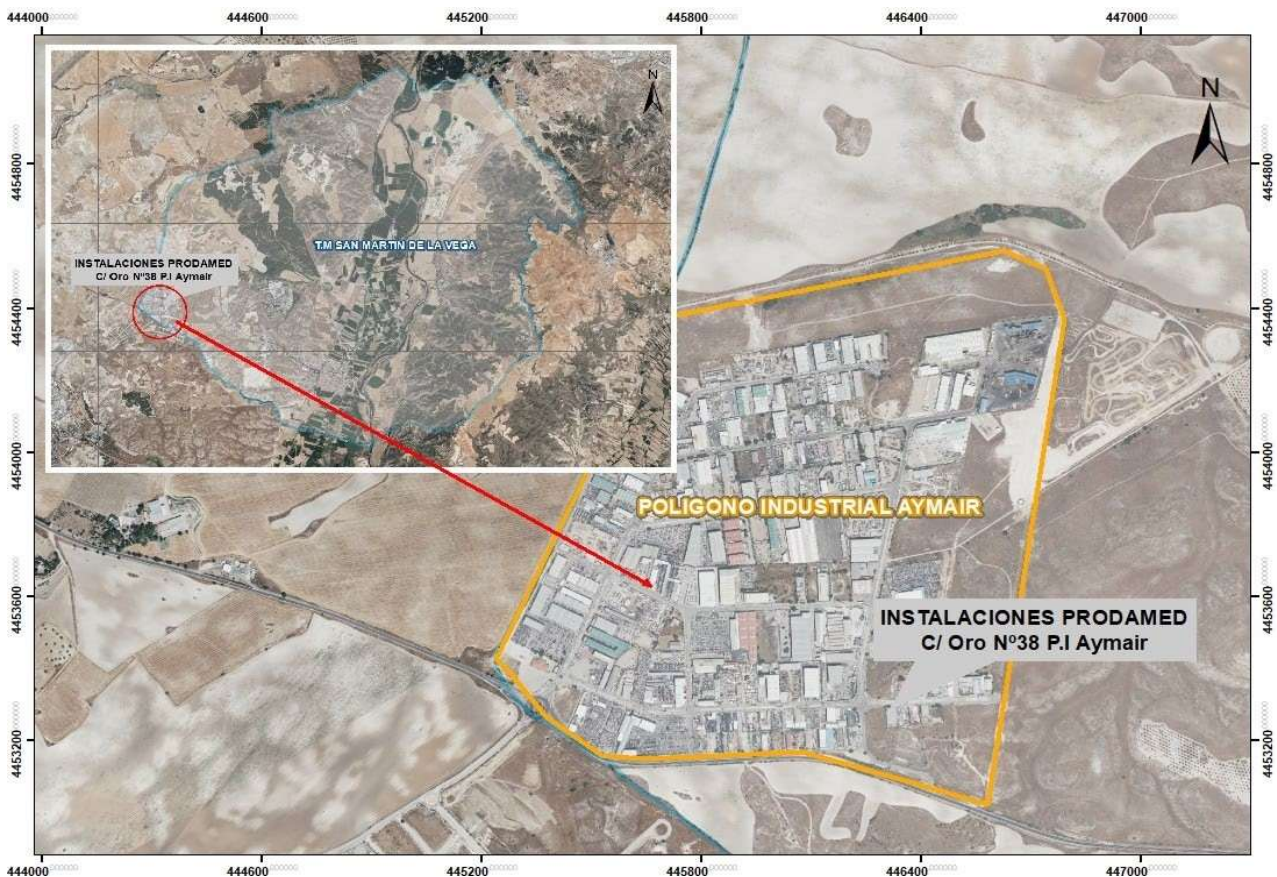
## 1.4 INVENTARIO AMBIENTAL

### MEDIO FISICO

#### - Localización

La actividad se desarrollará en el Polígono Industrial Aymair, ubicado en el término municipal de San Martín de la Vega. Este espacio industrial se localiza a unos 6 km al oeste del núcleo de población de San Martín de la Vega.

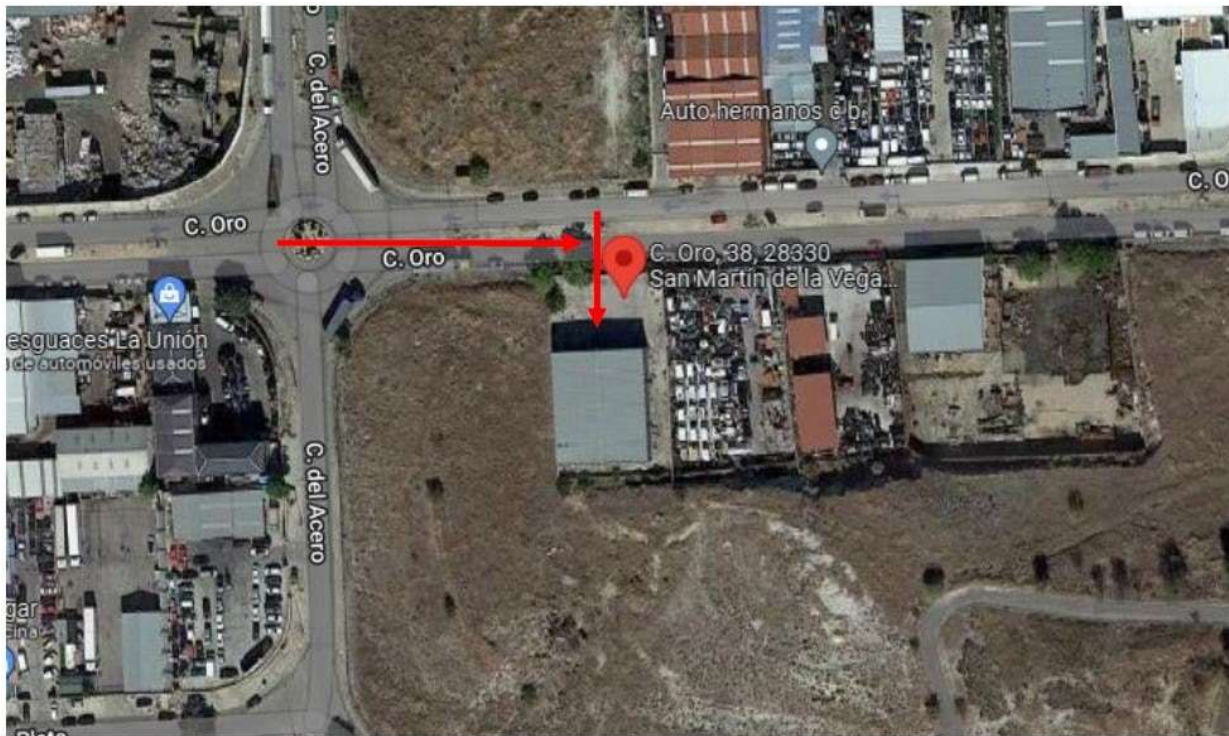
El suelo donde se ubican las instalaciones está catalogado como de uso industrial, lo cual las hace compatibles con la actividad a desarrollar desde el punto de vista urbanístico.



*Imagen 4. Localización del polígono industrial "Aymair" en San Martín de la Vega donde se ubican las instalaciones de PRODAMED. Fuente: Elab Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec.*

El acceso al Polígono Industrial se realiza por la carretera M-841 accediendo por la rotonda de acceso al polígono a la calle Plomo, tomando en la rotonda la primera salida que da a la calle Oro.

A las instalaciones se puede acceder por la puerta industrial situada en la zona exterior de la superficie ubicada en la Calle del Oro 38, y ya desde este patio, puede accederse a la nave construida que cuenta con tres puertas industriales de acceso.



*Imagen 5. Acceso por el polígono industrial “Aymair” en San Martín de la Vega hasta se ubican las instalaciones de PRODAMED. Fuente: Elaboración propia.*

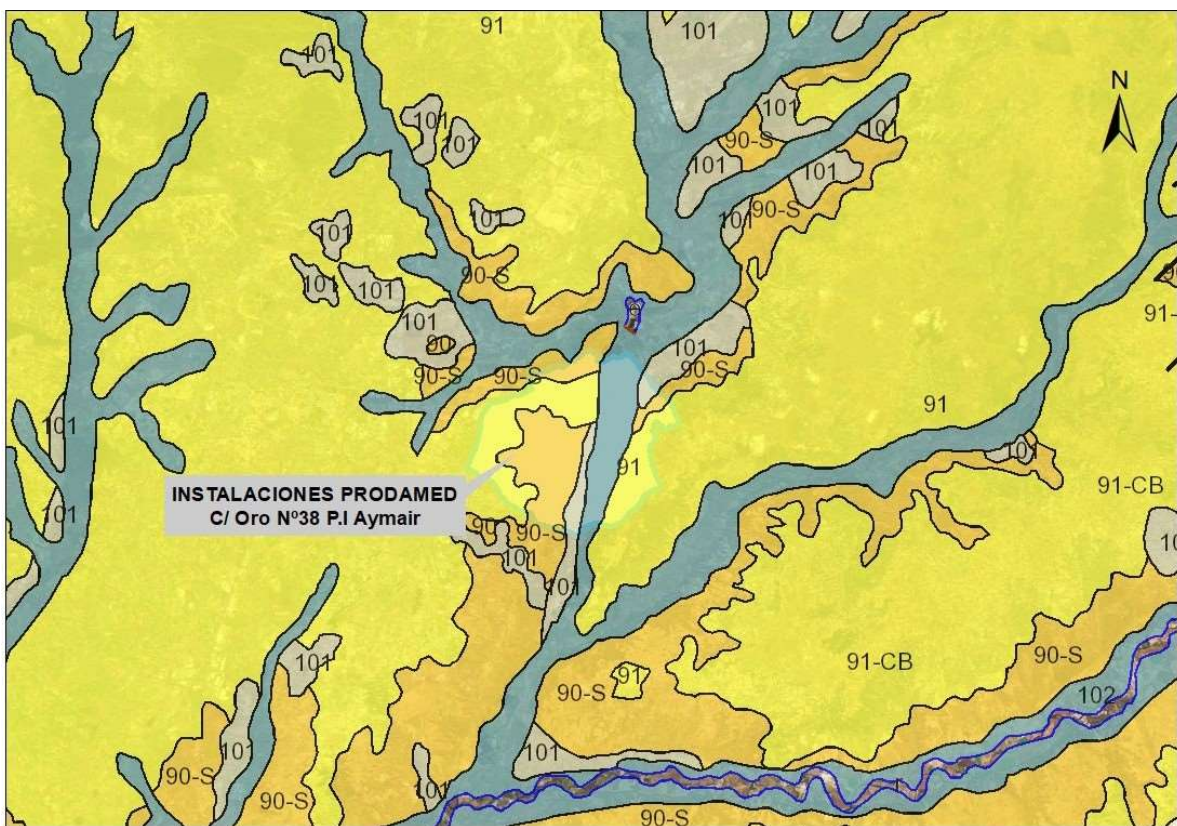
- **Descripción de la climatología.**

El clima que predomina en esta región central es de tipo mediterráneo continental ya que presenta grandes variaciones de temperaturas y precipitaciones entre el verano y el invierno. Las temperaturas medias (entre 6°C en invierno y 25°C en verano) y por una precipitación media anual de entre 440 y 490 mm. Es por ello que el balance hídrico de la zona a partir del mes de mayo, presenta valores negativos, al representar la evapotranspiración sus valores más altos.

- **Descripción de la geología**

Geológicamente y según se puede extraer de la hoja 582 (Getafe) del mapa geológico de España del IGME, (E 1:50.000, año 1975) y su memoria, la comarca a la que pertenece la zona forma parte de la Fosa tectónica del Tajo, la gran depresión de forma triangular bordeada por el Sistema Central al Norte, los Montes de Toledo al Sur y la Sierra de Altomira al Este, que se originó como consecuencia de la acción orogénica que dio lugar también al levantamiento de la cordillera Central.

En concreto la zona que abarca los alrededores de San Martín de la Vega se caracteriza por presentar una morfología de planicies onduladas con cierta querencia hacia la cuenca del Tajo y hacia los valles que dibujan su disimulada red fluvial.

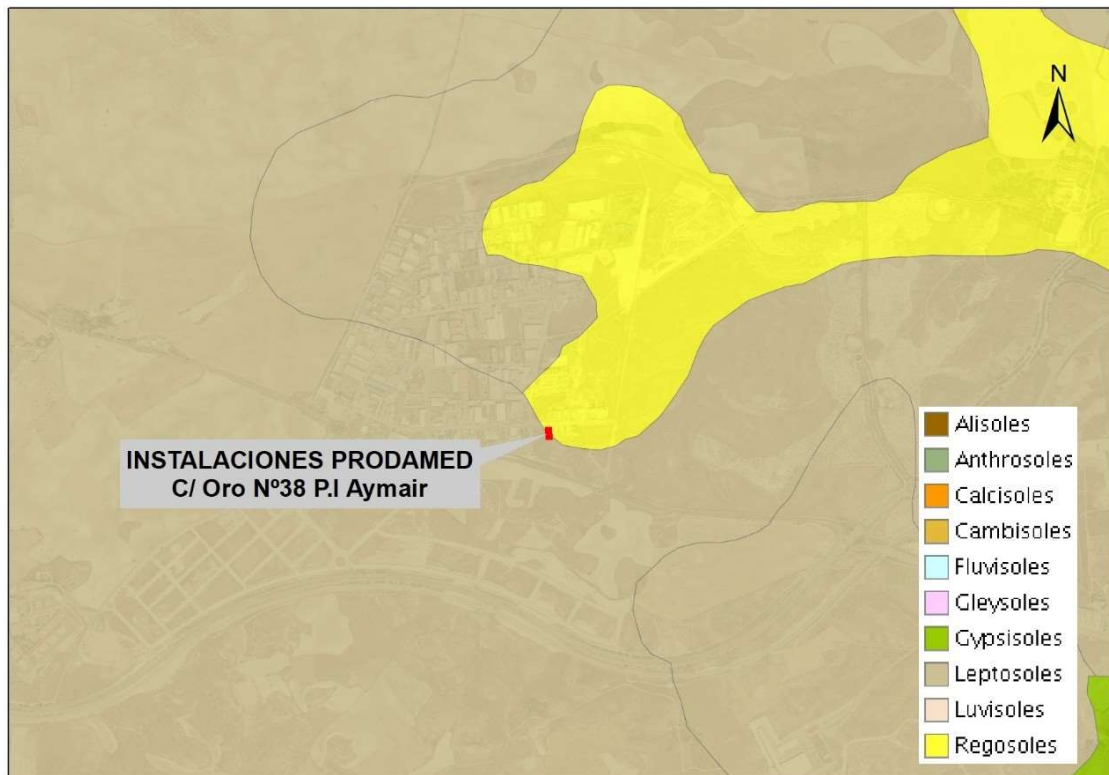


**Imagen 6.** Situación geológica sobre la que se ubican las instalaciones. **Fuente:** Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec.

- **Descripción de la edafología**

Para la caracterización de la edafología de la zona ámbito de estudio, se ha consultado la “Memoria de la capacidad Agrologica de las tierras de la comunidad de Madrid, documento elaborado por la Consejería de medio ambiente y ordenación del territorio”.

El tipo de suelo sobre el que se establece es un Regosol junto con intrusiones de Leptosol. Los primeros son suelos poco evolucionados con escaso desarrollo a excepción de un horizonte superficial que se desarrolla sobre materiales débilmente consolidados. Los leptosoles corresponden a suelos limitados en profundidad por una roca dura continua o por material muy calcáreo o por una capa continua cementada dentro de una profundidad de 30 cm.



*Imagen 7. Mapa edafológico de la zona objeto de estudio. Fuente: Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec.*

- **Descripción de la hidrogeología y permeabilidad.**

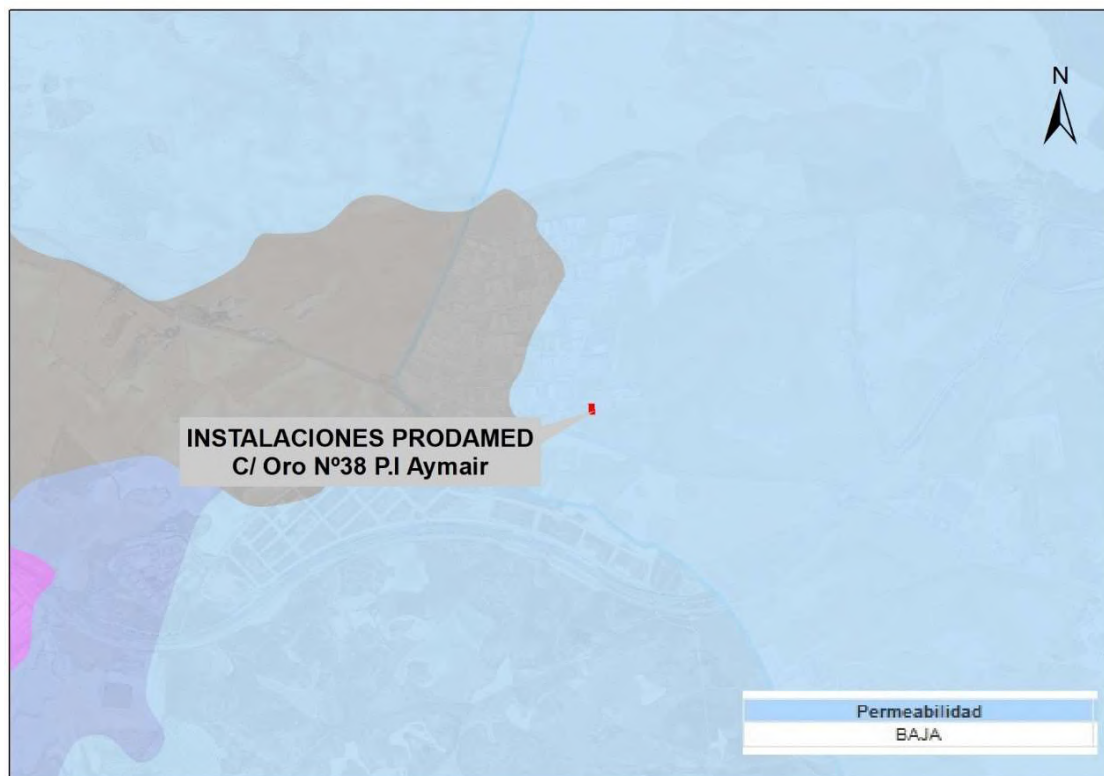
Según el mapa hidrogeológico de España (Hoja 45, E 1:200.000) el área de estudio carece de acuíferos importantes, por lo que su interés hidrogeológico es escaso.

La zona del término municipal de San Martín de la Vega se engloba dentro de la denominada Unidad Vallecas, constituida por anhidritas, yesos, thenarditas, halitas y margas yesíferas con sílex, siendo el más extenso de todo el sistema. Ésta cuenta con una superficie de alrededor de 2.300 km<sup>2</sup>, aunque los afloramientos se reducen a 1.370 km<sup>2</sup>.

El almacenamiento se estima en unos 410 Hm<sup>3</sup> y los recursos de unos 8 Hm<sup>3</sup> si se considera un espesor karstificado de 60 metros, aunque el espesor total supera los 500 m, y una porosidad del 1%. Sin embargo, esta característica de ser un acuífero por karstificación supone que no existe forzosamente conexión hidráulica en toda la extensión que ocupan los afloramientos de estos materiales.

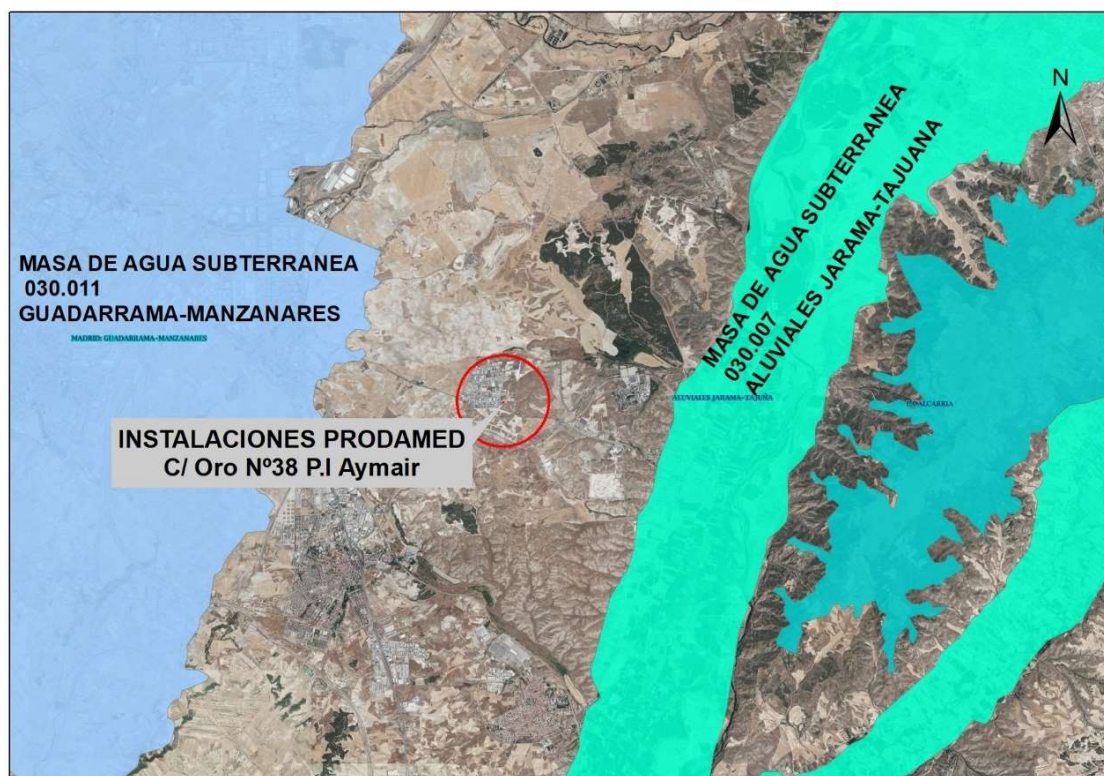
Tal como se extrae de la cartografía en línea mediante Mapa de Permeabilidades de España a escala 1:200.000 elaborado por el IGME, la zona objeto de estudio se encuentra en una zona

que presenta materiales yesíferos y margo-yesíferos de las facies centrales y los de las facies intermedias, que hacen que el terreno sea prácticamente impermeable, de ahí que se clasifique con una permeabilidad baja.



**Imagen 8.** Mapa de permeabilidad en la zona objeto de estudio. **Fuente:** Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec..

además, se ha consultado la cartografía de Masas de agua subterránea de la Demarcación del Tajo, en la Comunidad de Madrid, de donde se extrae que la masa subterránea más cercana se encuentra a una distancia de alrededor de 4 km. Teniendo en cuenta la geología y el tipo de suelo sobre el que se ubican las instalaciones, se concluye con que la zona presenta una permeabilidad baja, haciendo que el riesgo de contaminación a las aguas subterráneas sea muy bajo o prácticamente nulo.



*Imagen 9. Masas de agua subterránea. Fuente: : Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec..*

Recordar que, en cuanto a vertidos al medio hídrico, las instalaciones no se realizan tratamiento alguno de residuos, únicamente se realiza la recogida, transporte y almacenamiento de los mismos. Únicamente se generan las aguas sanitarias que van a la Red de saneamiento, las aguas pluviales que van a la arqueta del alcantarillado de pluviales del polígono industrial.

Por último, las aguas del lavadero de envases se recogen en una arqueta estanca y son bombeadas a un GRG, el cual una vez lleno, se etiqueta y se almacena para gestionarlo como un residuo peligroso de producción propia.

## MEDIO BIOTICO

### - Flora y fauna.

La zona de estudio se ubica en el Piso Mesomediterráneo, y se sitúa en el ámbito Manchego de la Provincia Castellano maestrazgo manchega y dentro del Distrito Henaro Tajuñense, en el cual aparecen una serie de comunidades que son endémicas de este ámbito.

Las formaciones vegetales, así como los usos que se desarrollan en estos terrenos, más destacados son:

- Matorrales gypsícolas.
- Herbazales colonizadores.
- Espartales

- Repoblaciones de pino carrasco
- Espacios cultivados: Olivo, Almendro, Pastizal y Viñedos

En cuanto a la fauna que se localiza en la zona, cabe destacar que los hábitats de la zona se han visto muy encapsulados debido a la fuerte presión de los sistemas urbanizados. Por tanto, tanto la diversidad de ejemplares como el número de ellos ha disminuido paulatinamente con el paso del tiempo y la antropización industrial de la zona.

A rasgos generales, se pueden citar especies como, el zorro (*Vulpes vulpes*), el conejo (*Oryctolagus cuniculus*), la liebre (*Lepus europaeus*), el ratón de campo (*Apodemus sylvaticus*), o el topillo común (*Pytimis duodecimiostatus*).

Además del grupo de los reptiles se identifican ejemplares de lagartija colirroja (*Acanthodactylus erythrurus*), en terrenos arenosos y retamares, la lagartija colilarga (*Psammodromus algirus*) en zonas de matorral denso, la lagartija cenicienta (*Psammodromus hispanicus*) en los bordes de los cultivos, la lagartija común (*Podarcis hispanica*), la salamanguera (*Tarentola mauritanica*), el lagarto ocelado (*Lacerta lepida*), la culebrilla ciega (*Blanus cinereus*) debajo de las piedras, y más escaso el eslizón común (*Chalcides chalcides*)

- **Vías pecuarias.**

Las vías pecuarias no se ven afectadas por la instalación de ninguna manera. La vía pecuaria más cercana se encuentra a 3.km al sur de las instalaciones. Esta vía pecuaria es la vereda de San Martín.



**Imagen 10.** Masas de agua subterránea. **Fuente:** Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec..

- *Hic*

Se ha consultado la cartografía en línea sobre Hábitats de la Comunidad de Madrid según la Directiva 92/43/CEE que se encuentran en la zona. Como más representativos son: HIC 4090, 1430, 1520, 6220 y 5330.

Al encontrarse la zona objeto de estudio en un suelo industrial, la antropización del mismo tiene un nivel muy alto. Estos hábitats de Interés comunitario se encuentran a una distancia suficiente para no ser susceptible de afección.

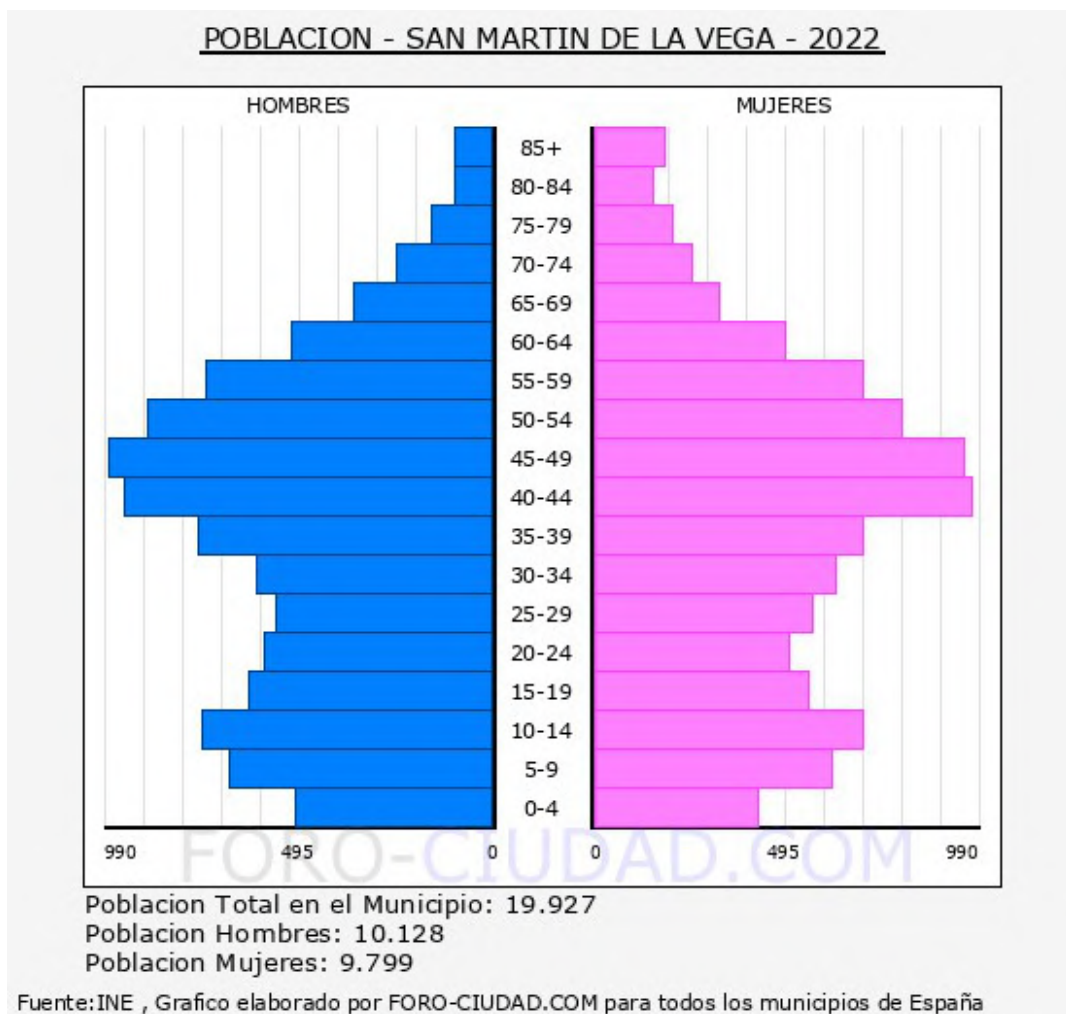


*Imagen 11. Hábitat de Interés Comunitario presente en la zona objeto de estudio. Fuente: Análisis Riegos Ambientales elaborado por Método JJ Intec.*

## MEDIO HUMANO Y SOCIOECONOMICO

### - *Población*

En los últimos diez años, la población de San Martín de la Vega apenas ha crecido un 1,59%. Los 19.615 vecinos con los que contaba entonces han pasado a ser 19.927, de los que 10.128 son hombres y el resto mujeres. Son cifras oficiales del Instituto Nacional de Estadística, que ha actualizado el padrón de todos los municipios españoles a 1 de enero de 2022.



**Gráfico 1.** Pirámide de población para San Martín de la Vega. Fuente: Foro-ciudad.

Actualmente el motor económico del municipio de San Martín de la Vega es el Sector servicios. Como se puede ver en la siguiente imagen éste sector ocupa el 59,51% del mercado de trabajo en el municipio.

### 5. Mercado de Trabajo



**Tabla 11.** Datos socioeconómicos del municipio. Fuente: Informe elaborado por la Comunidad de Madrid.

## 1.5 IDENTIFICACIÓN Y VALORACIÓN DE IMPACTOS

### a) Efecto sobre la Calidad del aire

#### EMISIONES

- a. Impacto a controlar: Emisiones
- b. Objetivo: Mantener el aire libre de emisiones
- c. Fase: funcionamiento
- d. Indicador de impacto: organoléptica de olores.
- e. Umbrales admisibles: Presencia notoria de polvo por simple observación
- f. Medidas : Debido a que en las instalaciones de PRODAMED, S.L., no se llevará a cabo ningún proceso industrial ni de tratamiento de residuos, no existen focos canalizados de emisiones a la atmósfera. Las únicas emisiones que se producen son las generadas por los motores de combustión de los vehículos y la carretilla elevadora de gasoil, los cuales cumplen con la normativa de aplicación al respecto. Para el mantenimiento de la calidad del aire durante la fase de funcionamiento las instalaciones se ventilarán adecuadamente, eliminando los contaminantes que se produzcan como consecuencia del uso de las mismas de forma que se aporte un caudal suficiente de aire exterior y se garantice la extracción y renovación. Para ello, la puerta principal y secundaria de dichas instalaciones se mantendrán siempre abiertas para garantizar el paso de aire evitando la concentración de partículas.
- g. El mantenimiento de la carretilla y vehículos tal y como se indica en el punto de MTD,s minimiza las emisiones que pueda causar el trasiego de estos vehículos.

#### ACUSTICA

- a. Impacto a controlar: Nivel sonoro
- b. Objetivo: Minimizar las emisiones de ruido por el uso de maquinaria
- c. Fase: funcionamiento
- d. Indicador de impacto: Superación del umbral de bienestar
- e. Umbrales admisibles: Se aplicarán las disposiciones municipales y en su defecto los siguientes umbrales: 65 db durante el día y 55 db durante la noche
- f. Medidas: Las emisiones sonoras que genera la actividad son producidas principalmente por la carretilla elevadora y por los vehículos que realizan el transporte de residuos (tanto entradas en la instalación como salidas). La emisión de ruido se realiza exclusivamente en horario diurno, aproximadamente entre las 08:00h y las 18:30 , produciéndose los mayores niveles de ruido a primera hora de la mañana y a última hora de la tarde, coincidiendo con la salida y regreso de los camiones, respectivamente. Otro focos que pueden generar ruido son la bomba de trasiego de aceite usado y la prensa de residuos, estas actividades se producen también en horario diurno.
- g. El mantenimiento de esta Maquinaria, tal y como se indica en el punto de MTD,s minimiza el ruido que pueda emitir en su funcionamiento la carretilla eléctrica, la presa y bomba de trasiego, de igual forma que los mantenimientos periódicos en el taller minimiza este tipo de emisiones.

### b) Efecto sobre las aguas superficiales

- a. Impacto a controlar: Seguimiento de afecciones posibles a las aguas
- b. Objetivo: Evitar cualquier afección a las aguas superficiales
- c. Fase: Funcionamiento
- d. Indicador de impacto: Vertidos accidentales
- e. Medidas: La instalación consta de una red de canalizaciones que recoja el agua pluvial y por otro lado las sanitarias que se verterán al sistema de alcantarillado, el resto de canalizaciones existirán en la empresa tales como la arqueta del lavadero son totalmente estancas, llevándose a cabo la aspiración de estas y gestionándose como residuo propio de la empresa. Se instalará un Sistema de arquetas estancas que recogerá cualquier vertido accidental, y se tratarán las zonas de mayor riesgo con pintura epoxy con el objetivo de minimizar las posibles afecciones a las aguas superficiales.
- f. El mantenimiento de las instalaciones, y revisión de ésta, tal y como se indica en el punto de MTD,s así como el control sobre el estado de los bidones utilizados para el almacenamiento de residuos, previene Los posibles vertidos accidentales.

**c) Efecto sobre el Suelo y el subsuelo**

- a. Impacto a controlar: Seguimiento de las afecciones sobre suelos
- b. Objetivo: Evitar cualquier afección al suelo
- c. Fase: Funcionamiento
- d. Indicador de impacto: Presencia de material o vertido no controlado detectada sobre el suelo
- e. Medidas: En la documentación que acompañaba a la solicitud de AAI, se presentó Informe Preliminar de suelos y IBSASA( Fase I). El suelo de las naves está pavimentado con hormigón, de forma que no hay contaminación del Suelo. Se instalará un Sistema de arquetas estancas que recogerá cualquier vertido accidental, y se tratarán las zonas de mayor riesgo con pintura epoxi con el objetivo de minimizar las posibles afecciones a las aguas superficiales.
- f. El mantenimiento de las instalaciones, y revisión de éstas, tal y como se indica en el punto de MTD, previene los posibles vertidos accidentales y afección al Suelo.

**d) Efecto sobre la flora, la fauna, la diversidad y geodiversidad**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial , en la que tan solo se realiza actividad dentro de ella, sin posibles emisiones al exterior, no se producirán efectos sobre la flora, fauna, diversidad y geodiversidad.

**e) Efecto sobre los factores climáticos y el cambio climático**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial , en la que tan solo se realiza actividad dentro de ella, sin posibles emisiones al exterior, no se producirán efectos sobre el clima.

**f) Efecto sobre los bienes materiales.**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial que no está próximo a ningún bien del patrimonio, en la que tan solo se realiza actividad dentro de ella, sin posibles emisiones al exterior, no se producirán efectos sobre los bienes materiales.

**g) Efecto sobre el paisaje**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial que ya es acorde al paisaje existente , no se realizará ningún cambio en fachas ni patios exteriores que pudiesen afectar al paisaje. De igual manera, la lumínica empleada cumplirá con la legislación actual, no afectando al paisaje.

**h) Efecto sobre la agricultura.**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial , no se realizará ningún efecto sobre la agricultura ni conversión de suelos.

**i) Afecciones a viales de acceso y otras infraestructuras.**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial , en la que tan solo se realiza actividad dentro de ella, no habrá afección a viales u otras infraestructuras.

**j) Efectos sobre la salud de la población próxima.**

Debido a la implantación de la actividad se llevará a cabo en una instalación ya construida dentro de un polígono industrial , en la que tan solo se realiza actividad dentro de ella, sin posibles emisiones al exterior, no se producirán efectos sobre la salud de la población próxima en su funcionamiento.

**k) Análisis de los riesgos asociados al Proyecto de modificación**

PRODAMED, S.L.		
TRANSPORTE DE RESIDUOS		
ACCIONES	RIESGO	ACCIONES PREVENTIVAS
Comprobar el estado de la carretilla elevadora	Caída de la carga y derrame	Correcto mantenimiento de la carretilla elevadora
Comprobar la estabilidad de la carga	Caída de la carga y derrame	Revisión estado envases Correcta manipulación de envases
Respetar la velocidad establecida	Accidente	Cumplir normas de circulación
Extremar la seguridad e incluso parar en caso de climatología adversa o extrema	Accidente	Extremar las precauciones y si es necesario parar
Comprobar el estado de los envases de residuos	Derrame de residuos	Trasvasar los residuos a un envase nuevo antes de cargar en el vehículo
ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS		
ACCIONES	RIESGO	ACCIONES PREVENTIVAS
Asegurarse de que no hay producto derramado ni obstáculos	Contaminación del suelo, riesgo de caídas, etc.	Mantener orden y limpieza de las instalaciones
Asegurar los movimientos con la carretilla elevadora y traspaleta	Caída de carga y derrame	Extremar las precauciones en los movimientos, velocidad reducida
Comprobar la identificación del residuo	Problemas en control del tiempo de almacenamiento	Asegurarse de que cada residuo está identificado y que figura en la etiqueta la fecha de inicio de almacenamiento
Remonte de palets a dos alturas o más	Caída de los palets con envases	Asegurar el apoyo de un palet sobre otro, así como el estado de palets y envases
No superar las cantidad máximas de almacenamiento autorizadas	Riesgo de incendios, derrames	No mezclar residuos en un mismo apilamiento Cumplir con las cantidades máximas de almacenamiento
No almacenar junto residuos no compatibles	Riesgo de incendio, reacciones, emanación de gases, etc.	Respetar las zonas de almacenamiento delimitadas Respetar la incompatibilidades entre residuos
CARGA Y DESCARGA DE RESIDUOS		
ACCIONES	RIESGO	ACCIONES PREVENTIVAS
Verificar que no hayan restos de residuos adheridos a los envases	Accidentes, contaminación del suelo, generación de residuos	Comprobar la carga, envases, palets, etc.
Antes de la carga/descarga comprobar la estabilidad de la carga, su identificación y el estado de los envases	Caída de envases Derrames	Asegurar el apoyo de un palet sobre otro Asegurar el buen estado de los envases
Cargar/descargar los camiones con precaución evitando golpes, rozaduras, etc.	Caída de la carga con derrame de residuos Accidentes	Extremar las precauciones

INCIDENCIA NOTABLE	SOLUCION
Derrames de residuos por rotura de envases, caídas, etc.	Limpieza inmediata, evitando pisar con la carretilla Sustitución de envase
Caída de bidones de los palets	Asegurar la estabilidad de la carga y que el palet esté bien flejado
Caída de palets apilados	Asegurar que el palet quede fijo y estable
Iluminación deficiente	Mover despacio la carretilla asegurando los movimientos
Exceso de residuos almacenados	Respetar las cantidades máximas de almacenamiento, expedir el exceso

## 1.6 ESTABLECIMIENTO DE MEDIDAS PREVENTIVAS, CORRECTORAS Y COMPENSATORIAS.

Con el fin de prevenir y evitar las emisiones derivadas de las situaciones descritas en el apartado anterior, o en su defecto reducirlas, PRODAMED, S.L., ha dispuesto de las siguientes medidas de prevención y corrección:

### *Medidas de prevención*

- ↗ Las instalaciones donde se desarrollará la actividad de almacenamiento, carga/descarga y manipulación de residuos se efectúa bajo cubierto, de forma que se asegura que las aguas pluviales no se contaminen por contacto con los residuos almacenados.
- ↗ Las zonas 16 y 18 disponen arquetas para recogida de derrames en cada zona de almacenamiento. Las arquetas estarán tratadas con recubrimiento epoxi para garantizar su impermeabilización, impidiendo así la contaminación del suelo y las aguas subterráneas por derrames.
- ↗ Las arquetas son independientes y no están conectadas entre sí ni con el sistema de alcantarillado, lo cual previene la contaminación de las aguas.
- ↗ Los depósitos de aceite, anticongelante y residuos con Hidrocarburos se encuentran en un cubeto estanco y recubierto con tratamiento epoxi, estando el sistema de bombeo instalado dentro de él, esto previene la contaminación del suelo y aguas subterráneas por derrame.
- ↗ El uso de envases apropiados para cada tipo de residuo, así como el mantenimiento y control de los mismos, previene que se produzcan incidentes/accidentes y derrames durante el transporte y almacenamiento.
- ↗ La distribución de residuos en las diferentes zonas de almacenamiento respetando las incompatibilidades previene los accidentes al evitar reacciones peligrosas entre ellos.
- ↗ La comprobación del sistema de bombeo hacia los depósitos antes de cada uso y su limpieza y mantenimiento semanal, previenen la generación de derrames por rotura del mismo.
- ↗ La comprobación interna y el mantenimiento por empresa externa de los vehículos y la carretilla elevadora previene que se produzcan incidentes/accidentes y la generación de derrames.
- ↗ La limpieza general que se realiza semanalmente en las instalaciones previene los accidentes, derrames, etc., al mantener unas condiciones óptimas de orden en la nave.

### *Medidas correctivas*

- ↗ Todas las zonas de almacenamiento de residuos dispondrán de material absorbente para el rápido control de derrames, incluida la zona de trasvase de aceite usado hacia/desde los depósitos.
- ↗ La distribución de residuos de forma que los residuos más habituales estén cerca de la báscula y las áreas de carga/descarga, disminuye la emisión de ruido y emisiones de la carretilla elevadora.
- ↗ La planificación de las rutas de recogida de residuos, así como la planificación de los envíos de residuos disminuye las emisiones de los vehículos y el consumo de combustible.

- ↗ Las arquetas estancas, así como el cubeto de los depósitos de aceite usado, anticongelantes y residuos líquidos hidrocarburados contendrán los derrames potenciales que pueden producirse.
- ↗ El prensado de plástico, envases y trapos y absorbentes disminuirá el volumen de dichos residuos optimizando el espacio de almacenamiento y los envíos a gestor final.
- ↗ El lavado de envases permite alargar la vida útil de los mismos evitando que se gestionen como residuo mientras aún pueden usarse y disminuyendo la generación de absorbentes y trapos contaminados que se usarían para limpiarlos.
- ↗ La revisión diaria de las instalaciones (suelo, cubetos, canaletas y arquetas, arquetas testigo, zonas de almacenamiento, envases) permite un rápido control de derrames, así como una rápida detección de daños y desperfectos para su corrección.
- ↗ Las características constructivas de los muros y cerramientos de la nave disminuyen la emisión de ruido al ambiente exterior.

En cualquier caso, si se produce un derrame, incluidos los derivados de averías, roturas, etc., la forma de proceder dependerá sobre todo del tipo de residuo derramado, así como de la magnitud del derrame, tal y como se indica a continuación:

- ↗ **Derrame durante el trasvase de aceite, anticongelante o residuos con Hidrocarburos:** para el control de este tipo de derrame se cuenta con material absorbente junto a la zona de bombeo. El absorbente contaminado se deposita en un GRG para su gestión posterior como residuo. Este vertido también puede aspirarse con la máquina recogedora de líquidos, vertiéndose en un bidón o GRG hasta su entrega al Gestor final
- ↗ **Derrame por rotura de los depósitos:** los depósitos están colocados dentro de un cubeto estanco de retención cuyo interior está recubierto con tratamiento epoxi. El cubeto tiene capacidad para retener el volumen máximo que se puede almacenar en un tanque, de forma que el vertido se trasvasaría a envases individuales. A continuación se procederá a la reparación del depósito por el fabricante.
- ↗ **Derrame de ácido de las baterías de plomo usadas:** si se detecta un derrame de ácido, en primer lugar se localizará el contenedor o contenedores dañados que han dado origen al mismo para sustituirlos por nuevos. El derrame de ácido quedará contenido en la arqueta estanca de la zona de almacenamiento de baterías. El suelo tiene la pendiente dirigida hacia dicha arqueta para facilitar la recogida del derrame. El volumen contenido se recogerá mediante material absorbente y una pala para su depósito en un GRG. Para pequeños derrames, se dispone de material absorbente, que también se almacenará en un GRG hasta su envío a gestor final.
- ↗ **Derrame de residuos líquidos:** cada zona de almacenamiento de este tipo de residuos dispone de material absorbente para el control de los derrames de menor importancia. Para los derrames de mayor volumen, dichas zonas disponen de arquetas estancas donde quedarían contenidos dichos derrames y que, a continuación, se recogerán con una pala y material absorbente. Como en el caso de las baterías, lo primero será localizar el envase o envases dañados para su sustitución y evitar así que siga aumentando el volumen derramado. Tanto el material absorbente usado como los envases rotos se gestionarán como residuos peligrosos.
- ↗ **Derrame de residuos sólidos:** los residuos sólidos volcados serán recogidos y dispuestos en envases nuevos, extremando las precauciones y utilizando los equipos de protección individual adecuados (mascarilla, guantes, etc.). Los envases rotos se gestionarán como residuo peligroso.
- ↗ **Incendio:** en caso de incendio se procederá de acuerdo con lo establecido en el Plan de Autoprotección, interviniendo con los medios propios si es posible o a través de los servicios de emergencia externos. Las aguas de

extinción recogidas en las canaletas y arquetas estancas se envasarán en GRG para su posterior gestión como residuo propio. Los pequeños derrames de agua que puedan quedar en la nave se recogerán con material absorbente y también se gestionarán como residuo propio. En el caso de generarse residuos como consecuencia de materiales quemados, estos igualmente se envasarán y se enviarán a gestor final como residuos de producción propia.

## 1.7 IMPACTOS RESIDUALES

Tras la aplicación de las medidas preventivas, correctoras y compensatorias, conllevará la generación de residuos, tratados como propios de la empresa.

Así de la recogida de derrames se producirá el residuo “Trapos y absorbentes contaminados LER 150202” y de la sustitución de los envases rotos o deteriorados se producirá el residuo “Envases vacíos contaminados LER 150110” .

La cantidad de residuo generado irá relacionada con los accidentes que puedan producirse, por eso es prioritario la aplicación de medidas preventivas como se ha desarrollada en anteriores apartados para la minimización de posibles accidentes, y por tanto una menor generación de residuos propios.

Como se desarrollaba en el apartado de Generación de Residuos de este Proyecto, donde se solicita autorización como productor de residuos, los residuos de producción propia se hace en el mismo tipo de envase y zonas de almacenamiento que los residuos gestionados del mismo tipo, identificando en el envase que se trata de residuos propios para diferenciarlos de los gestionados. Los residuos se enviaran a gestores finales autorizados para su valoración o tratamiento según corresponda. Toda la información relativa a los residuos producidos se indica en la Declaración Anual de Entidades Productoras de Residuos Peligrosos que de forma anual se presenta antes del 1 de marzo.

## 1.8 PRESUPUESTO

ACCIONES	MEDIDA A LLEVAR A CABO	PRESUPUESTO
ARQUETAS PERIMETRALES Y ARQUETA RETENCIÓN.	RECOGIDA DE VERTIDOS ACCIDENTALES	2.500€
TRATAMIENTO EPOXI DEL SUELO	PROTECCIÓN SUELO ANTE VERTIDOS	3.200€
DEPOSITOS FIBRA DE VIDRIO ALMACENAMIENTO RESIDUOS	ALMACENAMIENTO RESIDUOS LIQUIDOS	3.500€/Depósito
CUBETO RETENCION OBRA	RETENCION VERTIDO ACCIDENTAL ZONA DEPOSITOS	7.000€
MANTENIMIENTO INSTALACIONES	PREVENCIÓN ACCIDENTES Y VERTIDOS	5.000€/ANUAL
MANTENIMIENTO MAQUINARIA Y VEHICULOS	DISMINUCIÓN EMISIONES	7.000€/ ANUAL
MATERIALES ABSORBENTES DE CONTENCIÓN	RETENCION VERTIDO ACCIDENTAL	300€/ANUAL

## 1.9 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL

El programa de vigilancia ambiental que se propone está encaminado a garantizar el cumplimiento de las medidas preventivas y correctivas indicadas en el apartado 6.2 *Medidas a adoptar y protocolos de actuación en cada caso*, establecidas para evitar o, en su caso, reducir los efectos de las potenciales situaciones de emergencia.

En la siguiente tabla se indica para cada medida aplicada los elementos de la instalación afectados, la periodicidad, así como el seguimiento del adecuado mantenimiento:

MEDIDA PREVENTIVA/CORRECTIVA	ELEMENTO DE LA INSTALACION	PERIODICIDAD	CONTROL DEL SEGUIMIENTO
Naves cerradas	- Estado de conservación de muros y cerramientos - Estado de conservación de cubierta	diario	Parte de mantenimiento
Solera de hormigón	- Suelo	diario	Parte de mantenimiento
Canaletas y arquetas estancas e independientes	- Impermeabilización - Estado de rejillas	diario	Parte de mantenimiento
Cubeto estanco de aceite usado y arqueta estanca auxiliar del sistema de bombeo	- Impermeabilización de cubeto y arqueta	antes del bombeo	Parte de mantenimiento
Mantenimiento de nave	- Limpieza general de las instalaciones - Limpieza de cubetos, canaletas y arquetas	semanal	Parte de mantenimiento
Red de aguas pluviales	- Estado red de pluviales - Sellado arquetas testigo	semanal	Parte de mantenimiento
Envases para recogida y almacenamiento de residuos	- Estado de envases	diario	Parte de mantenimiento
Distribución de residuos	- Colocación de residuos	diario	Control en descarga de residuos
Mantenimiento del sistema de bombeo de aceite usado	- Comprobación de funcionamiento	Antes de cada uso	Parte de mantenimiento
	- Limpieza	semanal	
Mantenimiento de vehículos y carretilla elevadora	- Comprobación de funcionamiento y niveles	semanal	Parte de mantenimiento
	- Mantenimiento	anual	Registro de revisiones por empresa externa
Colocación y apoyos de prensa	- Separación de muros y pilares - Apoyos elásticos	Antes de cada uso	Parte de mantenimiento
Lavadero de envases	- Comprobación del funcionamiento de la instalación (grifos, mangueras, etc) - Comprobación de estado tratamiento epoxi del silo	Antes del lavado	Parte de mantenimiento
	Limpieza del silo	semanal	Parte de mantenimiento
Material absorbente	- Disposición en zonas de almacenamiento	diario	Parte de mantenimiento
Planificación de recogidas y	- Control de stock	diario	Registro de recogidas

MEDIDA PREVENTIVA/CORRECTIVA	ELEMENTO DE LA INSTALACION	PERIODICIDAD	CONTROL DEL SEGUIMIENTO
envíos	almacenado - Definición de rutas		y envíos de residuos
Prensado de envases, plástico, papel y cartón	- Selección de residuos a prensar - Gestión de residuos prensados	diario	- Registro de prensado - Registro de envíos de residuos
Sistema de protección contra incendios	- Revisión y comprobación	trimestral	Informes de revisión

A través del “Parte de Mantenimiento” se controlará que se realizan todas aquellas revisiones, comprobaciones y mantenimientos de carácter diario. Así mismo, se registrarán en este parte aquellas actuaciones de carácter semanal (como la limpieza de las instalaciones) y aquellas comprobaciones que se realizan antes de cada uso de determinados elementos. También se incluirán en dicho parte las incidencias detectadas y las medidas adoptadas para su subsanación. En el caso de las carretillas elevadoras, debido a los numerosos elementos a comprobar, se cumplimentará un check list separado y en el parte de mantenimiento se indicará la fecha en que éste se lleva a cabo.

Los chóferes se encargarán, además de las recogidas de residuos, de realizar los controles relacionados con el uso y mantenimiento de instalaciones y equipos señalados, así como de la limpieza de las instalaciones y de cumplimentar los apartados del parte de mantenimiento que les afecten. A su vez, informará al Responsable de Medio Ambiente de las incidencias encontradas y de llevar a cabo las actuaciones necesarias para corregirlas.

Por su parte, el Responsable de Medio Ambiente realizará las comprobaciones de las diarias y semanales de las instalaciones y supervisará que se realizan el resto de comprobaciones y controles establecidos, definirá las medidas a implantar en caso de que se encuentren incidencias y llevará el seguimiento tanto de las medidas preventivas y correctivas fijadas así como de la subsanación de las incidencias. También se encargará junto con el Responsable del centro de la planificación de rutas de recogidas y envíos de residuos. Por último, llevará a cabo el archivo de los partes cumplimentados y de toda la documentación asociada a la corrección de las incidencias, a la vez que llevará el registro de entradas y salidas de residuos.

El Responsable del centro, además tendrá el cometido de controlar que se realizan los mantenimientos de los vehículos y de la carretilla elevadora, así como de gestionar las posibles averías. Llevará el registro y archivo de dichos mantenimientos y reparaciones.

En el anexo del presente proyecto básico se adjunta formato del “Parte de Mantenimiento”.

<u>Realización:</u>
<p style="text-align: center;"><u>VºBº de la Dirección:</u></p>
<p style="text-align: center;">Luis García Díaz Gerente</p>

## **ANEXOS**

1. Plano de situación
2. Plano de emplazamiento
3. Plano saneamiento actual
4. Plano de saneamiento anulación lavadero
5. Plsno sistema contraincendios
6. Plano de distribución de residuos
7. Contrato Canal Isabel II
8. Solicitud Número Registro IndustriaExcmo. Ayto de San Martín de la Vega
9. Ficha armario almacenamiento disolventes