



PreZero CAM WtE AAI

RESUMEN NO TÉCNICO

P727.00.I.X.003.0

Registro de revisión del documento

Revisión no	Fecha	Detalles de las revisiones	Preparado por	Revisado por
0	04/09/2026	Primera Emisión	EM	FS

AVISO LEGAL

© 2026 Recuperación de Energía SAU. Todos los derechos reservados.

Este documento y los documentos que lo acompañan contienen información confidencial y están destinados únicamente al uso del PreZero. Si usted no es uno de los destinatarios previstos, cualquier divulgación, copia, distribución o acción tomada basándose en el contenido de la información está estrictamente prohibida.

Salvo acuerdo expreso, cualquier reproducción del material de este documento deberá solicitarse y autorizarse por escrito a Recuperación de Energía SAU. La reproducción autorizada de material debe incluir todos los avisos de derechos de autor y propiedad de la misma forma y manera que el original y no debe ser modificada de ninguna manera. El reconocimiento de la fuente del material también debe incluirse en todas las referencias.

1. OBJETO DEL PROYECTO	4
2. PROPÓSITO DEL PROYECTO.....	6
3. MARCO DE PREVENCIÓN Y CONTROL INTEGRADOS DE LA CONTAMINACIÓN (IPPC)	7
4. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO	8
5. FUNCIONAMIENTO DE LAS INSTALACIONES	11
5.1. Dotación de personal y organización del trabajo	12
6. FLUJOS DEL PROCESO Y CONSUMOS DE MATERIA.....	14
7. CONTROL DE EMISIONES	15
7.1. Al aire	15
7.2. Al agua.....	15
7.3. Olores.....	16
7.4. Residuos generados.....	16
7.5. Ruidos	16
7.6. Monitoreo y control de emisiones.....	17
8. PREVENCIÓN, EFICIENCIA Y CONSERVACIÓN AMBIENTAL	18

1. OBJETO DEL PROYECTO

La empresa promotora, dedicada a la gestión y tratamiento de residuos, ha iniciado el proceso para obtener la Autorización Ambiental Integrada (AAI) necesaria para construir y operar un complejo ambiental integrado en el término municipal de Titulcia, Comunidad de Madrid (Figura 1), compuesto por una Planta de Pretratamiento de residuos y una Planta de Valorización Energética (PVE).

La futura instalación está concebida para tratar residuos municipales y asimilables, tanto de origen doméstico como industrial. En una primera etapa, los residuos industriales serán sometidos a un proceso de clasificación en la planta de pretratamiento, donde se recuperarán materiales valorizables y se acondicionará la fracción no reciclable. Posteriormente, el rechazo resultante se unirá con el rechazo de plantas de pretratamiento y será destinado a la Planta de Valorización Energética, donde se aprovechará su contenido energético para la generación de electricidad. El complejo prestará servicio durante un horizonte operativo estimado de 25 años.

El Centro de Tratamiento de Residuos "Jarama" responde a la necesidad de la Comunidad de Madrid de reducir significativamente el volumen de residuos que se envían a vertedero, priorizando la valorización material y energética conforme a la jerarquía europea de residuos. La incorporación de la planta de pretratamiento permite maximizar la recuperación de materiales reciclables, mientras que la valorización energética del rechazo constituye una solución complementaria al reciclaje, contribuyendo al cumplimiento de los objetivos autonómicos, nacionales y europeos en materia de economía circular y gestión sostenible de residuos.

Para la tramitación ambiental y administrativa del proyecto, la empresa promotora contará con el apoyo técnico de Fichtner Resa, responsable del diseño y desarrollo técnico de las instalaciones, así como de ALTACIA, consultora especializada en estudios ambientales y en la elaboración del Estudio de Impacto Ambiental y la documentación requerida para la obtención de la AAI.

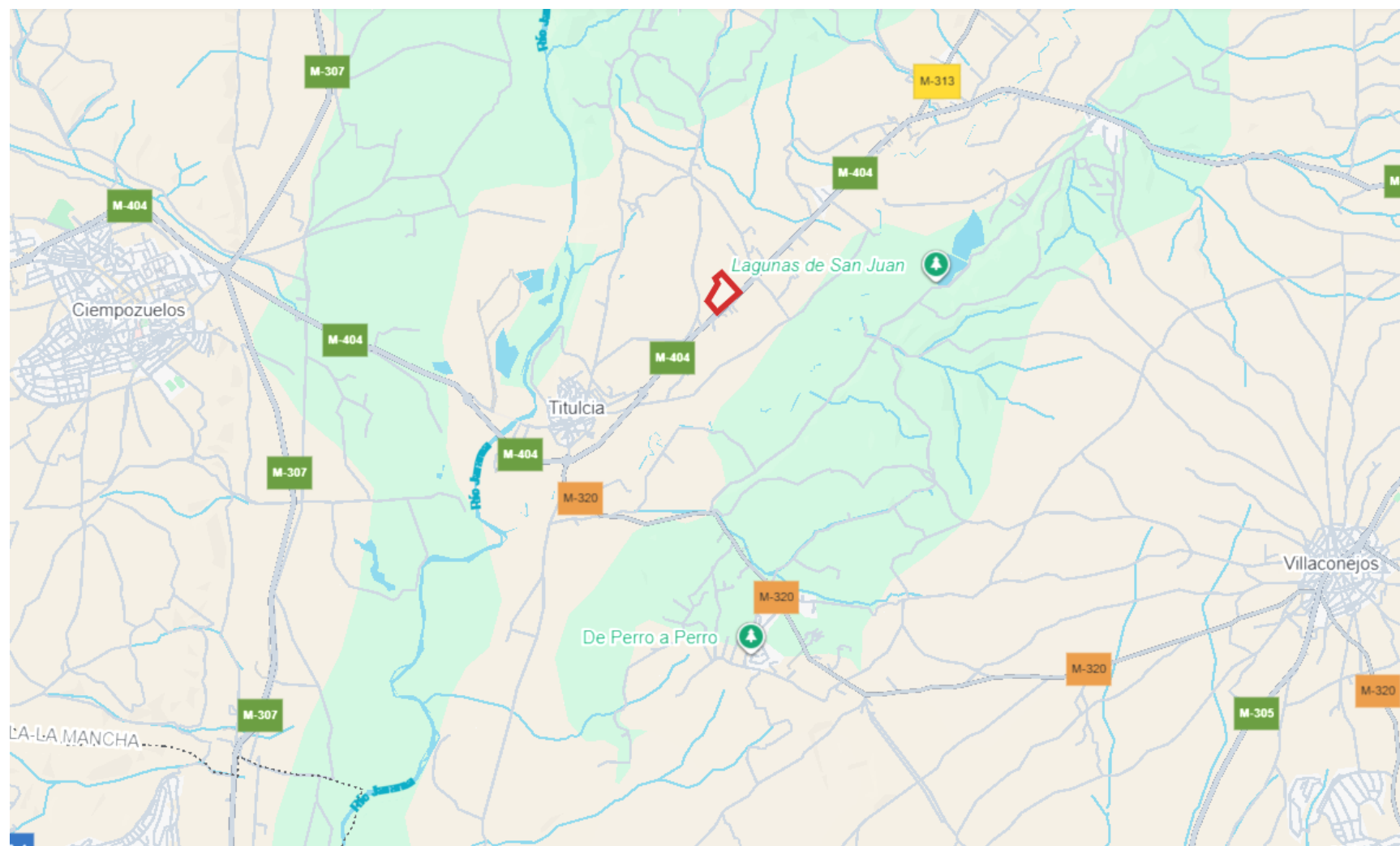


Figura 1. Localización de la parcela de actuación (zona roja)

2. PROPÓSITO DEL PROYECTO

El objetivo fundamental del proyecto es la construcción y puesta en marcha de un complejo ambiental integrado en el término municipal de Titulcia (Madrid), compuesto por una Planta de Pretratamiento de residuos y una Planta de Valorización Energética (PVE), que obtendrá el nombre de Centro de Tratamiento de Residuos "Jarama".

La planta de pretratamiento tendrá una capacidad de hasta 160.500 toneladas anuales. En particular, la operación NP01. Separación y clasificación de materiales reciclables, destinada al tratamiento de 78.500 toneladas anuales de mezclas de residuos municipales y residuos voluminosos, permitirá la recuperación de aproximadamente un 12,7 % en peso de materiales reciclables mediante procesos de clasificación mecánica. Considerando, además, la recuperación posterior de materiales en la operación NP03. Trituración de voluminosos, a partir de la misma corriente, el porcentaje global de recuperación asociado a dicha corriente asciende aproximadamente al 13,2 % en peso. La fracción no recuperable resultante será destinada a la PVE, la cual estará diseñada para tratar hasta 300.000 toneladas anuales de residuos no reciclables, proporcionando una solución sostenible para su gestión, reduciendo al mínimo su depósito en vertedero y aprovechando su potencial energético mediante la generación de electricidad parcialmente de origen renovable.

Los principales propósitos del proyecto se centran en disminuir la cantidad de residuos enviados a vertedero, reducir el volumen y la masa de los residuos mediante su tratamiento térmico y maximizar la recuperación de materiales reciclables a través de la etapa previa de pretratamiento. Asimismo, la instalación se diseñará para alcanzar los niveles más bajos de emisión de contaminantes, conforme a los valores asociados a las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) aplicables a este tipo de actividades.

El proyecto generará también beneficios ambientales y sociales significativos, entre los que destacan la reducción de emisiones de gases de efecto invernadero asociadas al vertido y a la generación eléctrica convencional, el incremento de la recuperación material previa a la valorización energética, la creación de empleo directo e indirecto y el refuerzo de la autosuficiencia energética regional gracias a una producción estable de electricidad.

Finalmente, es importante señalar que, debido a la capacidad prevista y a la presencia de dos líneas de valorización energética con una capacidad superior a 3 t/h, la PVE se enmarca dentro del ámbito de la Prevención y Control Integrados de la Contaminación (IPPC), lo que requiere la obtención de una Autorización Ambiental Integrada y el cumplimiento estricto de los estándares europeos en materia de protección ambiental.

3. MARCO DE PREVENCIÓN Y CONTROL INTEGRADOS DE LA CONTAMINACIÓN (IPPC)

La futura Planta de Valorización Energética está sometida al régimen de prevención y control integrados de la contaminación (IPPC), establecido por la Directiva 2010/75/UE y transpuesto al ordenamiento español mediante la Ley 5/2013 y el Real Decreto 815/2013.

Este marco legal exige que determinadas instalaciones industriales, por su capacidad o potencial impacto ambiental, dispongan de una Autorización Ambiental Integrada (AAI) antes de iniciar su actividad. En el caso concreto de la planta proyectada, la instalación cuenta con dos líneas de valorización energética, cada una con una capacidad superior a 3 toneladas por hora, lo que la incluye expresamente dentro de las actividades recogidas en el Anexo I de la normativa IPPC.

Como consecuencia, la instalación deberá explotarse conforme a la aplicación de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD), con el objetivo de alcanzar los valores más bajos de emisión de contaminantes asociados a dichas técnicas, garantizando un elevado nivel de protección del medio ambiente en su conjunto.

El cumplimiento de este marco normativo constituye una garantía de que la planta operará bajo los más altos estándares ambientales europeos, asegurando un funcionamiento seguro, controlado y alineado con los principios de protección del entorno y sostenibilidad ambiental.

4. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO

El Centro de Tratamiento de Residuos "Jarama" está constituido fundamentalmente por una Planta de Valorización Energética (PVE) destinada al tratamiento, mediante valorización energética, de residuos no reciclables. Los flujos de residuos gestionados por la instalación incluyen:

- Rechazos de plantas de tratamiento de residuos municipales.
- Residuos industriales asimilables a domésticos (RAD).

Con carácter previo al proceso de valorización energética, el proyecto contempla la instalación de una planta de pretratamiento de residuos, con una capacidad de tratamiento de hasta 160.500 toneladas anuales. Esta instalación permitirá el acondicionamiento de determinados flujos de residuos industriales asimilables a domésticos, con el objetivo de recuperar materiales reciclables, principalmente metales férricos, aluminio, papel y cartón, así como plásticos (PET y PEAD).

Una vez separados dichos flujos, las corrientes de residuos son conducidas a los distintos procesos de clasificación mediante una serie de equipos automatizados que conforman la línea de pretratamiento. Durante este proceso, los principales subproductos recuperados mediante sistemas de clasificación automatizados son los siguientes:

- Metales férricos, mediante separadores magnéticos dispuestos sobre los flujos de tamaño inferior a 80 mm, así como sobre las fracciones 3D del separador balístico y el rebose del trómel.
- Aluminio, mediante separadores de inducción instalados sobre los flujos de tamaño inferior a 70 mm y las fracciones 3D.
- Papel y cartón, mediante triaje en las fracciones 2D y el rebose de trómel procedente de los separadores balísticos.
- Plásticos (PET y PEAD), mediante separadores ópticos situados sobre las fracciones 3D del separador balístico.

El residuo resultante del pretratamiento, una vez recuperados los materiales valorizables, se junta con los rechazos procedentes de otras plantas de pretratamiento de residuos municipales y se destina al proceso de valorización energética en la Planta de Valorización Energética (PVE).

La energía generada en el proceso de combustión se aprovechará mediante su transformación en electricidad. La tecnología de combustión aplicada será la de parrillas móviles refrigeradas por aire, capaz de tratar residuos con elevada heterogeneidad y ampliamente contrastada a nivel industrial.

La instalación se concibe con los siguientes elementos principales:

- Dos líneas completas de valorización energética con producción de vapor y depuración de gases, con las siguientes capacidades unitarias:
 - o Capacidad térmica máxima en continuo..... 53,4 MW

- Capacidad mecánica nominal (PCI de 2.448 kcal/kg / 10.250kJ/kg) 18,75 t/h
- Un turboalternador, así como todas las instalaciones auxiliares necesarias para procesar el vapor generado en las líneas de proceso antes citadas.

Desde el punto de vista térmico, cada línea podrá admitir de forma continua residuos con un PCI de 2.448 kcal/kg (10.250 kJ/kg), lo que equivale a una potencia térmica bruta de 53,4 MW por horno. La recepción de residuos en la PVE se realizará durante los 365 días del año, las 24 horas del día, operando la planta de forma continua, con paradas únicamente asociadas a los periodos obligatorios de mantenimiento.

Desde el punto de vista operativo, la PVE se estructura en las siguientes áreas o zonas de proceso (Figura 2):

- Zona de pretratamiento
- Plataforma de descarga
- Recepción y almacenamiento de residuos
- Hornos – Calderas de recuperación
- Sistema de depuración de gases
- Ciclo de agua vapor y generación eléctrica

Además, se ha previsto la instalación de una planta solar fotovoltaica ubicada en las cubiertas de la nave de pretratamiento y de la plataforma de descarga, así como en marquesinas fotovoltaicas en la zona de aparcamiento, alcanzando una potencia pico instalada del orden de 2,2 MWp y una producción anual estimada de aproximadamente 3.200 MWh/año.

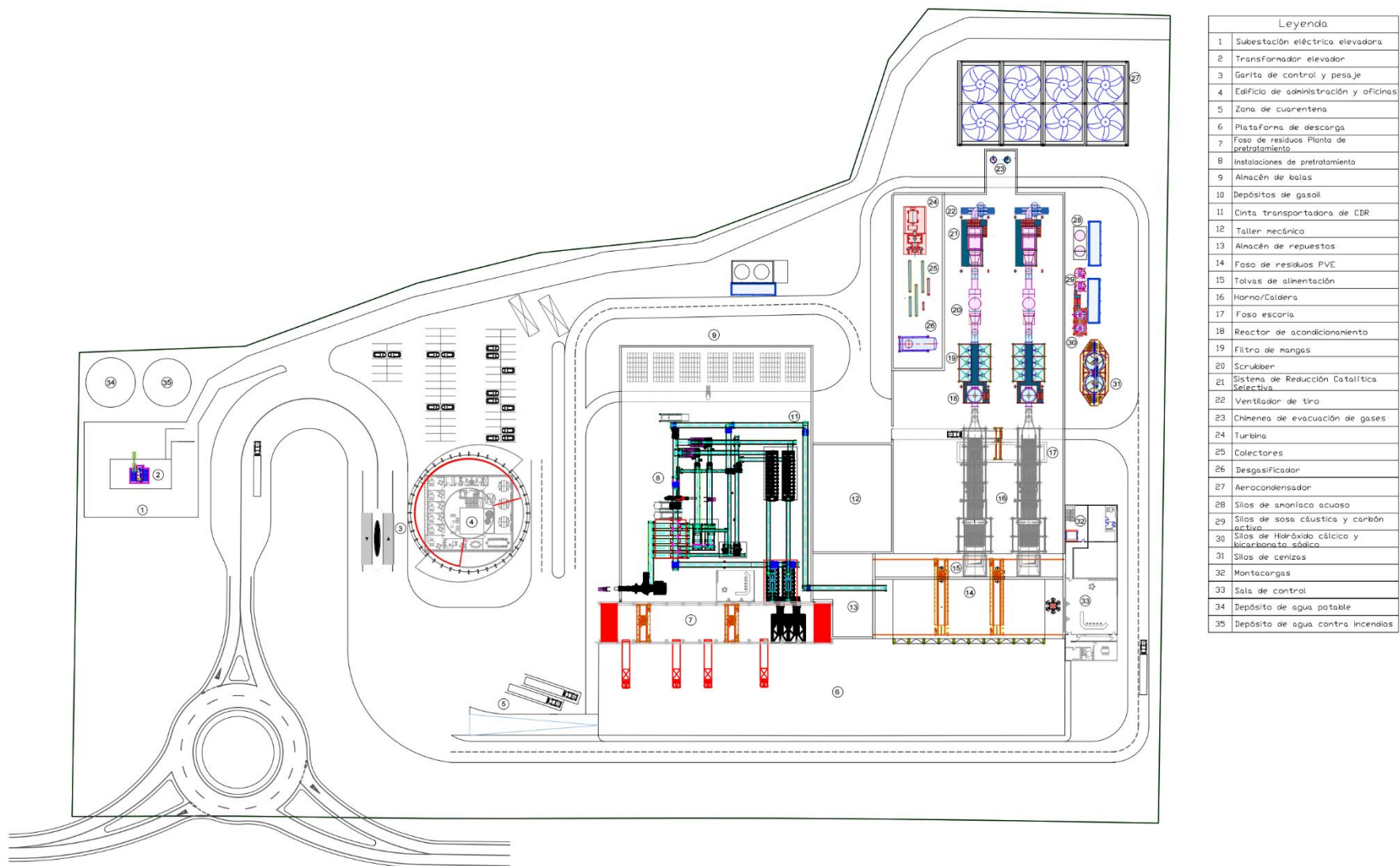


Figura 2. Layout de la instalación

5. FUNCIONAMIENTO DE LAS INSTALACIONES

El funcionamiento del Centro de Tratamiento de Residuos "Jarama" se basa en la integración de una Planta de Pretratamiento y una Planta de Valorización Energética (PVE), cuyo objetivo conjunto es maximizar la recuperación de materiales y energía contenida en los residuos no reciclables, minimizando su destino a vertedero.

La planta de pretratamiento operará bajo un régimen aproximado de 3.500 horas anuales, en dos turnos diarios de trabajo, permitiendo tratar hasta 160.500 toneladas anuales de residuos municipales y asimilables. Mediante procesos de clasificación mecánica se recuperarán materiales reciclables, mientras que la fracción no recuperable será transferida al foso de almacenamiento de la PVE para su valorización energética.

La Planta de Valorización Energética mantendrá un régimen de funcionamiento continuo, con una disponibilidad técnica adaptada al nuevo esquema operativo del complejo. Su funcionamiento se basa en la recuperación de la energía contenida en los residuos no reciclables mediante un proceso de combustión controlada y altamente supervisada, cuyo fin es generar electricidad y valorizar los subproductos resultantes.

Los residuos llegan en camiones que se pesan y verifican en la zona de control y se descargan en los fosos de almacenamiento. En el caso de la fracción destinada a valorización energética, el material es homogeneizado mediante puente grúa y alimentado de forma continua a las líneas de combustión.

En los hornos, el proceso se mantiene estable mediante la aportación de aire primario y secundario, mientras que los quemadores auxiliares garantizan la seguridad en situaciones de arranque, parada o condiciones especiales. El calor generado se transfiere a una caldera para la producción de vapor, que posteriormente acciona una turbina de 27 MW de potencia eléctrica bruta. Esto permite alcanzar una producción aproximada de 216.000 MWh/año de energía eléctrica bruta, de los cuales el 15,9% se destina al autoconsumo de la planta para la operación de equipos auxiliares.

Antes de su emisión a la atmósfera, los gases producidos en la combustión atraviesan un completo sistema de depuración formado por un reactor de absorción, inyección de carbón activo, filtros de mangas, etapa de humidificación mediante scrubber y un sistema de reducción catalítica selectiva (SCR).

El conjunto de estas tecnologías ha sido dimensionado para que las concentraciones de contaminantes en los gases depurados se sitúen en el límite inferior del rango de emisiones asociado a las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) aplicables a este tipo de instalaciones, garantizando en todo caso el cumplimiento de los valores límite establecidos en la normativa vigente y una operación ambientalmente segura.

Una vez tratados, los gases se liberan a la atmósfera a través de la chimenea, donde se realiza la monitorización continua de los principales parámetros de emisión, conforme a los requisitos reglamentarios.

La operación genera también subproductos sólidos. Las escorias se refrigeran y se envían para su correcto tratamiento externo, mientras que los residuos del tratamiento de gases se almacenan en silos específicos para su envío a instalaciones autorizadas. El funcionamiento global se apoya en diversos sistemas auxiliares, como el tratamiento y desmineralización del agua y la utilización de aerocondensadores que permiten recuperar prácticamente el 100 % del agua del ciclo térmico.

5.1. Dotación de personal y organización del trabajo

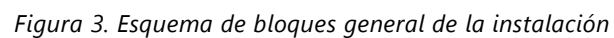
La organización del trabajo del complejo se adapta al régimen operativo diferenciado de ambas instalaciones.

La planta de pretratamiento funcionará en dos turnos diarios de 8 horas, durante aproximadamente 3.500 horas anuales. Se contempla la disponibilidad de un tercer turno en reserva, activable de manera puntual para atender necesidades de mantenimiento correctivo, acumulación extraordinaria de residuos o situaciones operativas específicas.

Por su parte, la Planta de Valorización Energética mantendrá un esquema de operación continua, con personal de operación y vigilancia presente en todo momento para garantizar la estabilidad del proceso y el cumplimiento de los parámetros ambientales.

La estructura organizativa combinará personal propio y servicios subcontratados (vigilancia, control de accesos y báscula, limpieza y determinados apoyos logísticos). El personal técnico supervisará el proceso desde la sala de control mediante el sistema SCADA, mientras que el equipo de mantenimiento asegurará la disponibilidad mecánica y eléctrica de las instalaciones.

La actividad se desarrollará a lo largo de los cuatro trimestres del año. Se programarán paradas técnicas periódicas para mantenimiento preventivo, inspecciones reglamentarias y sustituciones planificadas, concentrando las intervenciones más especializadas en horario diurno o en los periodos de menor carga operativa.



6. FLUJOS DEL PROCESO Y CONSUMOS DE MATERIA

La Planta de Valorización Energética requiere una serie de materiales y suministros para su funcionamiento continuo. A su vez, genera productos valorizables, residuos controlados y emisiones depuradas. A continuación, se resumen los principales flujos de materia y energía asociados al proceso. Los principales materiales que entran en la instalación son:

La planta tratará hasta 300.000 toneladas anuales de residuos no reciclables, procedentes de:

- Rechazos de plantas de tratamiento de residuos.
- Residuos industriales asimilables a domésticos (RAD).

Este residuo presenta un poder calorífico medio (PCI) adecuado para la producción de energía (10.250 kJ/kg). Por otro lado, ningún residuo especial, clínico o líquido será guardado o tratado dentro de la instalación.

Para garantizar que las emisiones cumplen los límites ambientales, se utilizan los siguientes materiales auxiliares:

- Hidróxido cálcico
- Bicarbonato sódico
- Carbón activo
- Hidróxido sódico 50% (sosa cáustica)
- Amoníaco al 25%
- Ácido clorhídrico 36%
- Secuestrantes
- Antiincrustantes
- Aceite para turbina
- Aceite para motogeneradores

Por otro lado, la instalación utiliza gasóleo como fuente de energía para quemadores auxiliares, y equipos de emergencia.

En la instalación se adoptarán medidas específicas para minimizar el consumo de materias primas y recursos naturales, priorizando en todo momento la eficiencia y la reutilización interna. El diseño incorpora sistemas de recirculación de agua, recuperación de condensados y optimización del ciclo térmico, lo que permite reducir significativamente la demanda de agua potable y de servicio. Asimismo, los reactivos empleados en el tratamiento de gases se dosifican mediante sistemas automáticos de control que ajustan su consumo a las necesidades reales del proceso, evitando sobredosificaciones.

7. CONTROL DE EMISIONES

7.1. Al aire

La operación de la Planta de Valorización Energética genera una emisión controlada de gases a través de la chimenea, como resultado del proceso de combustión de los residuos. Estas emisiones se mantendrán dentro de los valores asociados a las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) aplicables a instalaciones de valorización energética, habiéndose diseñado la planta para situarse en el límite inferior del rango de emisión establecido en las conclusiones MTD, y garantizando en todo caso el cumplimiento de los valores límite fijados por la normativa europea y estatal.

La instalación dispondrá de un sistema de medición en continuo en chimenea (CEMS), que permitirá la monitorización permanente y automática de los principales contaminantes regulados, así como de los parámetros operativos asociados al proceso. Este sistema asegurará el control en tiempo real de las emisiones y la adopción inmediata de medidas correctoras en caso de desviaciones respecto a los valores establecidos.

Asimismo, mediante herramientas de modelización atmosférica —como el programa AERMOD, recomendado por la Agencia de Protección Ambiental (EPA) y ampliamente utilizado en Europa—, se ha realizado un estudio de dispersión de contaminantes. Este análisis tiene en cuenta la altura de la chimenea (70 metros), la topografía del entorno y las condiciones meteorológicas locales. Los resultados demuestran que la contribución de la instalación a la calidad del aire de la zona es muy baja, situándose ampliamente por debajo de los valores de referencia para la protección de la salud humana y del medio ambiente.

La planta incorpora un sistema completo y multietapa de reducción de contaminantes, formado por un reactor de absorción para la neutralización de gases ácidos y la captura de compuestos traza, un sistema de inyección de carbón activo, un filtro de mangas para la retención de partículas y cenizas volantes, una etapa de humidificación mediante scrubber para optimizar la eliminación de determinados contaminantes ácidos y, finalmente, un sistema de reducción catalítica selectiva (SCR) para la reducción de óxidos de nitrógeno (NO_x).

Además, la instalación cuenta con sistemas específicos de tratamiento y captación de aire en las zonas de descarga y manipulación de residuos, lo que permite minimizar la generación y emisión de polvo, partículas y olores, tanto dentro como fuera de la planta. Estos controles adicionales garantizan que todas las operaciones asociadas al proceso se realicen de forma segura, limpia y con un impacto ambiental mínimo.

7.2. Al agua

La Planta de Valorización Energética está diseñada para garantizar que no se produzcan emisiones ni vertidos contaminantes al agua, ya sea a cauces superficiales o al subsuelo. El proceso de combustión no genera efluentes líquidos que requieran vertido externo, y todas las corrientes

internas de agua del proceso son tratadas y reutilizadas, cerrando prácticamente el ciclo hídrico de la instalación.

Las áreas de almacenamiento de reactivos, combustibles y residuos secundarios disponen de cubetos estancos, pavimentos impermeables y sistemas de contención que impiden cualquier posibilidad de fuga o infiltración. Asimismo, las zonas de carga y descarga cuentan con redes separativas y sistemas de recogida controlada que aseguran una gestión segura de cualquier derrame accidental.

Todas las aguas pluviales procedentes de cubiertas y pavimentos se conducen a los sistemas internos de gestión, donde se reutilizan en operaciones auxiliares o se someten a tratamiento previo antes de su reincorporación al proceso. Gracias a este diseño, la instalación maximiza el reaprovechamiento del recurso hídrico y garantiza un funcionamiento totalmente seguro desde el punto de vista ambiental.

7.3. Olores

La principal fuente potencial de olores será la basura municipal acumulada en la tolva de descarga. Los olores generados en el sitio se controlarán mediante diversas medidas, que incluyen el cerramiento de las áreas de almacenamiento y manipulación de residuos, así como la combustión del aire de ventilación. Durante el funcionamiento normal, la extracción de aire a través de los hornos será suficiente para limitar las emisiones fugitivas de olores.

7.4. Residuos generados

Se generarán dos tipos de residuos sólidos durante el proceso de combustión: escorias del horno procedentes de las parrillas y calderas, y residuos de control de emisiones en forma de cenizas volantes provenientes de los equipos de depuración.

Las escorias se enfriarán con agua proveniente del sistema de recirculación de aguas usadas de proceso y se depositarán en el foso de escorias, previamente a su traslado a tratamiento externo.

Las cenizas, junto a los excesos de reactivos, se almacenarán en silos sellados en la planta y, posteriormente, se retirarán en camiones cisterna especialmente diseñados y sellados hacia una instalación de eliminación de residuos especiales, donde serán acondicionados antes de su disposición final en vertedero.

7.5. Ruidos

Debido al posible impacto del desarrollo en términos de ruido y vibraciones derivados del funcionamiento de la planta, incluyendo los movimientos de tráfico, se proponen límites de ruido para la operación de la planta que aseguran que su funcionamiento no generará impactos sonoros

significativos durante la operación normal. Las vibraciones fuera del perímetro del sitio no serán relevantes, y la planta no afectará el ruido asociado con la puesta en marcha y las pruebas de la planta de valorización energética.

7.6. Monitoreo y control de emisiones

La planta contará con un riguroso sistema de monitoreo para garantizar el cumplimiento de las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) y de la normativa ambiental vigente. Antes de cualquier descarga de agua, se realizarán mediciones de todos los flujos para asegurar que cumplen con los límites establecidos.

Se dispondrá de un monitoreo continuo en la chimenea de los siguientes parámetros: partículas, cloruro de hidrógeno, monóxido de carbono, oxígeno, óxidos de nitrógeno y dióxido de azufre. Otros contaminantes, como fluoruro de hidrógeno, dioxinas y furanos, metales pesados y compuestos orgánicos volátiles, serán medidos en los puntos adecuados y siguiendo los intervalos regulados por la legislación vigente.

Toda la información obtenida será registrada y remitida a las autoridades competentes, garantizando la transparencia y trazabilidad de los datos. Los equipos de medición utilizados cumplirán con las normativas más exigentes en materia de calidad y calibración, asegurando la fiabilidad de los resultados.

8. PREVENCIÓN, EFICIENCIA Y CONSERVACIÓN AMBIENTAL

El propósito principal del Centro de Tratamiento de Residuos "Jarama" es recuperar energía de los residuos, reduciendo así la dependencia de combustibles fósiles para la generación de electricidad. Con este objetivo, la planta está diseñada para lograr la máxima eficiencia energética, aplicando las medidas necesarias para alcanzar una calificación R1 holgada, conforme a la normativa vigente.

La planta también ha sido concebida para prevenir accidentes laborales y garantizar la seguridad del personal. Para ello, se implementarán sistemas de gestión de calidad y seguridad supervisados por expertos en la materia, identificando los puntos peligrosos dentro de las instalaciones y estableciendo las acciones necesarias para minimizar riesgos. Este proceso de seguridad será continuo y sujeto a mejora constante.

Durante la fase de construcción, operación y desmantelamiento, se llevarán a cabo estudios e investigaciones previas y posteriores para reducir o eliminar la contaminación del suelo y garantizar la correcta gestión de los residuos.

Las emisiones a la atmósfera cumplirán con los límites más estrictos de concentración y emisión establecidos por las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) y la normativa europea aplicable (UE 2024/2881), vigente a partir de 2030. Además, se realizarán estudios medioambientales continuos para asegurar una afectación mínima al entorno local.

En términos generales, las actividades de gestión de residuos en el sitio se llevarán a cabo de manera que los residuos sean recuperados o eliminados sin poner en peligro la salud humana y sin utilizar procesos o métodos que puedan dañar el medio ambiente.