

 <p>VISADO : V202200843 Exp : E202200495 ANEXO CORRESPONDIENTE A Validacióncoiaa tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]</p>	19/2 2025	Habilitación Profesional <div style="background-color: black; width: 100px; height: 100px;"></div>
--	--------------	--

ANEXO II :

PROYECTO DE EXPLOTACIÓN

PROYECTO DE EXPLOTACIÓN

1. DATOS IDENTIFICATIVOS

a. Promotor

Por encargo de la mercantil [REDACTED] como arrendatario de las instalaciones ubicadas en [REDACTED] se redacta la presente memoria, siendo el domicilio a efecto de notificaciones e [REDACTED]

b. Autor

El presente documento está redactado por el Ingeniero Agrónomo D. [REDACTED], colegiado nº [REDACTED] en el C.O.I.A.A.

c. Situación y emplazamiento

Denominación : Gestión y almacenamiento de residuos no peligrosos , principalmente de carácter metálico.

Emplazamiento: Camino de Santa María nº 1 nave 2 en T.M. Ginés (Sevilla)

Referencia catastral de la nave es 8015202QB5481N0002IG

Coordenadas : (del punto de entrada de las instalaciones , según <http://www.sedecatastro.go.es/>)

UTM29 ETRS 89 X=757924 Y=4141344


Superficie parcela : 2347 m2

Superficie construida: 327 m2 (oficinas más zona industrial) .

2. OBJETO DEL PROYECTO

El objeto del siguiente proyecto es el de definir las necesidades y características de las instalaciones a realizar para local destinado a planta de transferencia de residuos no peligrosos, peligrosos , RAEE .

El presente proyecto técnico administrativo se redacta con el objeto de justificar los aspectos legales para la obtención de la Autorización Ambiental Unificada de la actividad

 Validacióncoiaa tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
	Habilitación Profesional	[REDACTED]

gestión y almacenamiento de residuos, peligrosos y no peligrosos, principalmente residuos no peligrosos que representan un 90 % en peso de la actividad propuesta de gestión de residuos, así como de las instalaciones donde esta actividad se llevará a cabo. Se recoge también en el presente documento las modificaciones de las instalaciones existentes que resulten necesarias para el desarrollo de la citada actividad, de acuerdo con la normativa vigente de aplicación.

La actuación objeto de estudio se encuentra expresamente incluida en el epígrafe 11.2 del Anexo I de la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental de Andalucía, por lo que resulta preceptivo someterla al procedimiento de Autorización Ambiental Unificada, en el caso que nos ocupa por el procedimiento abreviado.

Se redacta el presente proyecto técnico y demás documentaciones conforme el Anexo V del Decreto 356/2010, de 3 de agosto, por el que se regula la autorización ambiental unificada, se establece el régimen de organización y funcionamiento del registro de autorizaciones de actuaciones sometidas a los instrumentos de prevención y control ambiental, de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y de las instalaciones que emiten compuestos orgánicos volátiles, y se modifica el contenido del Anexo I de la Ley 7/2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental

3. NORMATIVA DE APLICACIÓN

A continuación, se muestra un listado con la principal normativa estatal, autonómica y provincial de aplicación. (Este listado no es limitativa):

- Reglamento Electrotécnico para Baja Tensión aprobado por Real Decreto 842/2002, de 2 de agosto e Instrucciones Técnicas Complementaria ITC-BT.
- Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales.
- Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los Establecimientos industriales.
- Ley 7/2007, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental.
- Ley 7/2002, de 17 de enero, de Ordenación Urbanística de Andalucía.
- Decreto 6/2012, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía.
- Real Decreto 14 Abril 1997, Número 486/1997. Disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.

 Validación colectiva de proyectos [FVBQKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

- Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación.
- Decreto 356/2010, de 3 de agosto, por el que se regula la autorización ambiental unificada.
- Real Decreto 27/2021, de 20 de Enero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.
- Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.
- Decreto 73/2012, de 20 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de Andalucía.
- Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.
- Ley 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación
- Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado.
- Ordenanzas municipales de aplicación.
- La Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases. (BOE nº99 de 25 de abril de 1997).
- Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y la ejecución de la Ley 11/1997 de envases y residuos de envases. (BOE n.º 104 de 1 de mayo de 1998).
- Decreto 326/2003, de 25 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía. (BOJA n.º 243 de 18 de diciembre de 2003)
- Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido. (BOE n.º 276 de 18 de noviembre de 2003).
- Real Decreto 1513/2005, de 16 de diciembre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a la evaluación y gestión del ruido ambiental.
- Real Decreto 1371/2007, de 19 de octubre, por el que se aprueba el documento básico “DB-HR Protección frente al ruido” del Código Técnico de la Edificación y se modifica el Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación (BOE n.º 254 de 23 de octubre de 2007) y modificaciones posteriores del mismo.

 Validación ANEXO CORRESPONDIENTE A FVBAKNZA76PKJDAI	VISADO : V202200843 Exp : E202200495
	19/2 2025
Habilitación Profesional	

- Ordenanza Municipal sobre protección del medio ambiente contra la emisión de ruidos y vibraciones.
- Real Decreto 513/2017, de 22 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones de protección contra incendios.

4. RELACIÓN DE LOS RESIDUOS QUE SE PRETENDEN GESTIONAR (CÓDIGOS LER)

5. A continuación, se adjunta listado de la totalidad de los residuos que se gestionarán en la instalación detallando su tipología.

Código LER	Definición	Tipología
150104	Envases metálicos	Metales
160117	Metales ferrosos	Metales
160118	Metales no ferrosos	Metales
160211*-11*	FR1. Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH3. Profesional	RAEE
160211*-12*	FR1. Aparatos de aire acondicionado. Profesional	RAEE
160212*-51*	FR5. Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas. Profesional	RAEE
160213*-61*	FR6. Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos. Profesional	RAEE
160214-23	FR2. Monitores y pantallas LED. Profesional	RAEE
160214-32	FR3. Lámparas LED. Profesional	RAEE
160214-42	FR4. Grandes aparatos. Profesional	RAEE
160214-52	FR5. Pequeños aparatos. Profesional	RAEE
160214-62	FR6. Aparatos informáticos y telecomunicaciones pequeños sin componentes peligrosos. Profesional	RAEE
160214-71	FR7. Paneles fotovoltaicos no peligrosos. Doméstico	RAEE
160216	Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código 16 02 15	RAEE
160601*	Baterías de plomo	Acumuladores
160602*	Acumuladores de Ni-CD	Acumuladores
160603*	Pilas que contienen mercurio	Acumuladores
160604	Pilas alcalinas	Acumuladores
160605	Otras pilas y acumuladores	Acumuladores
160607*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquier de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores de ionlitio	Acumuladores
160608*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el níquel en cualquiera de sus formas, tales como los acumuladores de níquel metal hidruro (Ni-MH). Se excluyen de este código los acumuladores y baterías de níquel-cadmio	Acumuladores
160609*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentren otras sustancias peligrosas	Acumuladores
160801	Catalizadores usados que contienen oro, plata, renio, rodio, paladio, iridio o platino (excepto el código 16 08 07)	Metales
170401	Cobre, bronce, latón	Metales



VISADO : V202200843 Exp : E202200495
ANEXO CORRESPONDIENTE A
Validacióncoiaa ton.es [FVBQKNZA76PKJDA]

19/2
2025

Habilitación
Profesional

170402	Aluminio	Metales
170403	Plomo	Metales
170404	Zinc	Metales
170405	Hierro y acero	Metales
170406	Estaño	Metales
170407	Metales mezclados	Metales
170411	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10	Metales
191001	Residuos de hierro y acero	Metales
191002	Residuos no férreos	Metales
191202	Metales férreos	Metales
191203	Metales no férreos	Metales
200121*-31*	FR3. Lámparas de descarga, no LED y fluorescentes. Doméstico	RAEE
200123*-11*	FR1. Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH3. Doméstico	RAEE
200123*-12*	FR1. Aparatos de intercambio de temperatura. Aparatos de aire acondicionado. Doméstico	RAEE
200134	Baterías y acumuladores distintos de los especificados en el código 20 01 33	Acumuladores
200135*-13*	FR1. Aparatos de intercambio de temperatura. Con aceite en circuitos y condensadores. Doméstico	RAEE
200135*-51*	FR5. Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas. Doméstico	RAEE
200135*-61*	FR6. Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos. Doméstico	RAEE
200136-23	FR2. Monitores y pantallas LED. Doméstico	RAEE
200136-32	FR3. Lámparas LED. Doméstico	RAEE
200136-42	FR4. Grandes aparatos. Doméstico	RAEE
200136-52	FR5. Pequeños aparatos. Doméstico	RAEE
200136-62	FR6. Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños sin componentes peligrosos. Doméstico	RAEE
200140	Metales	Metales
200142*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquier de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores de ionlitio	Acumuladores
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 (Ni-MH). Se excluyen de este código los acumuladores y baterías de níquel-cadmio	Acumuladores
200144*	Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentren otras sustancias peligrosas	Acumuladores



VISADO : V202200843 Exp : E202200495

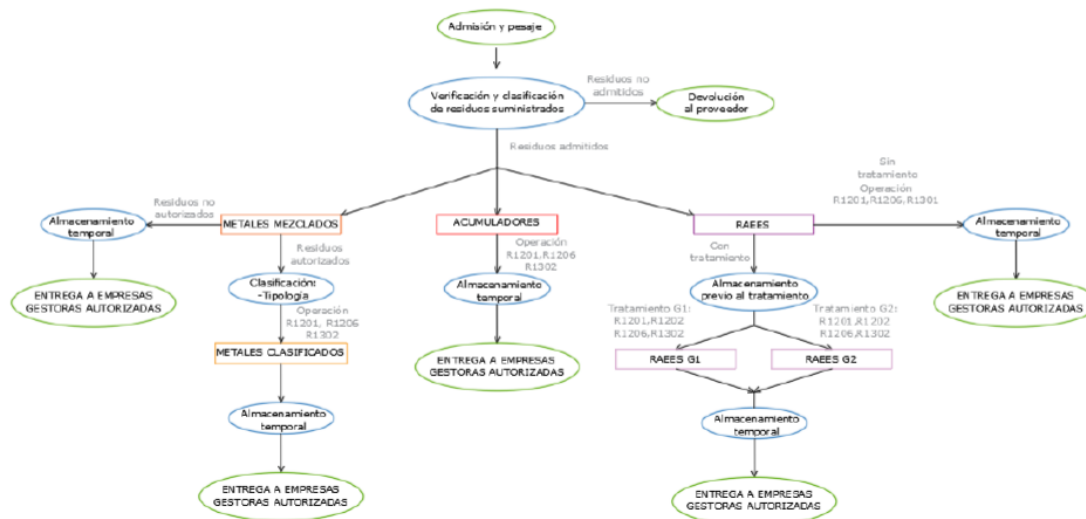
ANEXO CORRESPONDIENTE A

Validación de la información [FVBQKNZA76PKJDA]

19/2
2025

Habilitación
Profesional

6. ESQUEMA GENERAL DE LA INSTALACIÓN



7. RELACIÓN DE EQUIPOS, APARATOS Y MOBILIRIO A INSTALAR

Los equipos y maquinaria que serán utilizados para llevar a cabo la actividad son:

- Carretilla elevadora.
- Báscula para pesaje.
- Diversas herramientas portátiles (destornilladores, martillos, llaves fijas, etc.).
- Utensilios de limpieza (escobas, etc.).
- Recipientes.
- Contenedores.
- Máquina extractora de gas, para el caso de reciclaje de los residuos de aparatos de aire acondicionado

8. RELACIÓN DE PERSONAL TÉCNICO, ADMINISTRATIVO Y OPERARIOS

La instalación se gestiona bajo el principio de responsabilidad última, siendo el encargado el responsable de la correcta gestión de los residuos en la instalación, incluidos los residuos peligrosos.

El personal asignado a cada puesto de trabajo deberá estar debidamente cualificado y experimentado para desempeñar sus funciones, y deberá conocer los distintos tipos de residuos que se gestionan en la instalación y su clasificación.

En la instalación sólo se emplearán prácticas laborales y procesos seguros en todo momento, tanto para la seguridad e integridad personal como para el medio ambiente.


VISADO : V202200843 **Exp : E202200495**
ANEXO CORRESPONDIENTE A
 Validacióncoita tiones [FVBQKNZA7GPKJDA]
19/2
2025
 Habilitación
 Profesional

Actualmente la actividad se desarrolla con cuatro trabajadores .

- Un encargado, que podrá ser el propio titular de la actividad: será la persona responsable del buen funcionamiento de la actividad y el correcto estado de las instalaciones, velando por la correcta ejecución de las operaciones. Esta persona se encargará de las relaciones necesarias con los servicios de la Administración. Contará con formación suficiente en materia de seguridad e higiene para el desarrollo de sus funciones.

- Dos operarios: serán las personas encargadas de la manipulación manual y mecánica de los residuos. Contará con la formación suficiente en materia de seguridad e higiene para las operaciones descritas de gestión de residuos. Contará con formación específica e instrucciones para el caso de operaciones de emergencia.

- Un administrativo: realizarán las operaciones administrativas de apoyo y aquellas otras operaciones que desde la dirección pudieran encomendárseles. Contarán con la formación suficiente en materia de seguridad e higiene para el desarrollo de sus trabajos.

En el caso de la persona que desempeñe las labores administrativas deberá igualmente tener conocimientos y las capacidades necesarias para el desempeño de las labores de operario para la carga y descarga de los residuos recibidos, pues deberá desempeñar en momentos ocasionales estas funciones.

El horario de trabajo será el siguiente:

- De Lunes a Viernes:

- Mañana, de 8:00 a 14:00 horas.
- Tardes, de 15:30 a 19:00 horas

9. OPERACIONES DE EXPLOTACIÓN

a. OPERACIONES DE EXPLOTACIÓN RUTINARIAS

La procedencia de los materiales es muy variada y, aunque muchos de los proveedores serán “fijos”, otros irán cambiando. En realidad no existen proveedores fijos, sólo más o menos fieles. En esta labor de captación y “fidelización” de proveedores tendrá mucha importancia el precio que se ofrezca por los materiales.

Por otro lado, este precio tiene condicionantes que varían constantemente. Por lo tanto habrá que establecer una mecánica más o menos ágil para adaptar este precio instantáneamente. En cualquier caso, a la llegada del material (o consulta del proveedor), el responsable debe conocer el precio.

A la consulta del proveedor se le comunicará verbalmente el precio de compra del material por peso. Esta consulta podrá ser realizada de forma presencial en las propias instalaciones o por teléfono. Normalmente el proveedor conoce el material que lleva, de forma que la pregunta es concreta sobre este material. En caso de no estar claro el responsable de la empresa realizará una inspección ocular con el fin de determinar exactamente el tipo de material (aluminio nuevo,

 Validacióncoiaa	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

chatarra,...). Si el proveedor está conforme se pasará al pesaje del material colocándolo sobre la báscula. Tras medir el peso se calculará el precio del lote. Si el proveedor está de acuerdo se procederá a su compra, que podrá ser abonada en el momento o anotarse para un pago acumulado (de varias compras). Se emitirá un justificante de la recepción de los residuos en la que aparezcan, junto con los datos de la propia persona o entidad gestora, los datos de quien los entrega (albarán de entrega).

Tras el pesaje los materiales son clasificados y colocados en la zona del almacén que le corresponda según su material (aluminio, cobre, chatarra,...) En el caso de los enseres compuestos por distintos materiales se colocarán en la zona de tratamiento para su separación. Tras esta separación de los componentes se procederá a la clasificación y almacenaje según el material, como antes. Dadas las dimensiones de las instalaciones será fácil determinar el nivel de llenado del almacén.

Tras la decisión de venta, el responsable se pondrá en contacto con el gestor de destino. Tras el acuerdo económico se enviarán los residuos a éste último. En este acuerdo económico no sólo se indicará el precio por peso de los materiales sino también la forma de pago (al contado, transferencia bancaria, cheque,...) y los plazos (al momento, cada quince días, cada mes...).

El transporte podrá ser realizado por la propia empresa o por el gestor de destino.

No obstante esta operación puede realizarse por empresas externas registradas o autorizadas (según corresponda).

El gestor de destino siempre dispone de báscula y pesará los residuos en sus instalaciones. Tras calcular el valor de la mercancía se lo comunicará al responsable de nuestra empresa.

De estar conforme, el gestor intermedio emitirá un justificante de la recepción de los residuos en la que aparezcan, junto con los datos de la propia persona o entidad gestora, los datos de quien los entrega (albarán de entrega).

- **Operatividad con residuos no peligrosos**

- **A/ Recogida y Transporte de residuos no-peligrosos**

Se recogerán residuos procedentes de poseedores/productores y se transportarán al centro propio y/o a centros de gestores de residuos autorizados.

El procedimiento que se sigue en la gestión de los residuos está marcado por los siguientes pasos:

Solicitud de admisión

El poseedor del residuo comunicará al gestor los datos precisos para la recogida del mismo (situación, tipo de residuo, cantidad, tipo de contenedor, etc.)

 Validación coita es [FVBKKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

Se recopilarán todos los datos necesarios para realizar la recogida de los residuos (centro productor/gestor, ubicación, tipo de residuo, cantidad, estado del residuo, fecha de recogida, etc.).

Se acordará la fecha de recogida y se enviará un vehículo adecuado.

Carga

Los residuos pueden encontrarse en contenedores o sobre el suelo en los centros productores.

Aunque el poseedor de los residuos haya indicado previamente el tipo de residuo, el chófer de nuestra empresa comprobará la mercancía. Esto evitará el transporte de mercancías incorrectas (residuos para los que no esté la empresa autorizada).

Cuando esté comprobado todo se procederá a la carga del material. Se utilizarán los mecanismos automáticos del vehículo (basculación o grúa). Sólo en el caso de pequeñas cantidades se procederá de forma manual.

La carga se repartirá procurando un reparto del peso homogéneo en toda la cuba. Se hará especial hincapié en el control del peso máximo de carga del camión. Se asegurará la carga de forma que el material no pueda moverse dentro de la cuba.

Transporte

El transporte deberá realizarse sin demoras innecesarias.

Los vehículos usados en el transporte estarán en posesión de toda la documentación necesaria (Tarjeta de Transporte, Tarjeta de Inspección Técnica, Seguros, etc.).

Se revisará el estado de los vehículos periódicamente y se realizarán las operaciones de mantenimiento en talleres autorizados.

En caso que el transporte sea realizado por empresa externa, ésta deberá estar inscrita como transportista de residuos por cuenta ajena e, igualmente, deberá disponer de la documentación necesaria.

- Medidas de control

Se llevará un registro de los residuos gestionados (ver apartado 8.1 de Obligaciones del gestor de residuos no peligrosos)

Se hará siempre una inspección visual del material para confirmar que no se encuentren residuos distintos a los autorizados.

El productor deberá informar al gestor de cualquier modificación referente a los residuos (modificaciones en su proceso productivo,...).

- Accidentes

 Validacióncoiaa	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

Los vehículos contarán con los seguros de responsabilidad civil y obligatorio para cubrir las responsabilidades exigibles en caso de accidente.

➤ **B/ Almacenaje temporal de residuos no-peligrosos**

El procedimiento que se sigue en la gestión de los residuos está marcado por los siguientes pasos:

Entrada de residuos

Los materiales serán inspeccionados antes de ser pesados. En esta inspección ocular se determinará el tipo de residuo (cobre, chapa, aluminio, metales mezclados, cables,...).

Una vez en el centro, los materiales son pesados. Se calcula el precio del material conforme a los valores acordados y se pide la conformidad del vendedor.

Si es positiva la respuesta se procede al almacenaje

Almacenaje

Ahora el material se clasifica y se almacena en el lugar donde corresponda. Se diferenciará cada material y cada estado (aluminio, cobre, cable, mezclados,...).

Los RAEE siempre se almacenarán en zona adaptada.

En general todos los materiales se almacenarán en contenedores. Y normalmente se usarán contenedores grandes (cubas metálicas) para chapas o metales mezclados y contenedores pequeños para metales más valiosos (cobre, plomo,...).

➤ **C/ Tratamiento de residuos no-peligrosos**

Consiste en la separación los distintos materiales que componen los residuos. Los residuos que se tratan serán (entre otros):

- Cables eléctricos
- Electrodomésticos no peligrosos (estufas, batidoras,...)
- Motores eléctricos
- Enseres (sillas, mesas, somier, estanterías, camas,...)
- Ventanas, puertas, grifería,...

La mayoría de las operaciones se realizará con la ayuda de pequeñas herramientas manuales (destornilladores, taladros, martillos, etc.). Son operaciones simples, que no requieren de especialización por parte de los operarios.

 Validacióncoita tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

Procesos.-

a/ Tratamiento de cables

Se pretende separar la parte metálica de la funda plástica de los cables eléctricos.

Esta operación será realizada con ayuda de una pequeña máquina pelacables.

Podemos diferenciar las siguientes etapas:

1/ Alimentación: Manual, uno a uno.

2/ Corte: la máquina hace un corte longitudinal en el cable. La profundidad dependerá del grosor del plástico.

3/ Separación: tirando de ambas partes (metálica y funda) se separan con facilidad.

4/ Clasificación: Cada fracción se depositará en un contenedor diferente.

Se tratarán separadamente cada tipo de cable (de acero, de cobre,...).

b/ Tratamiento de RAEE (no-peligrosos)

Se tratarán de igual similar a los electrodomésticos peligrosos

c/ Tratamiento de “materiales mezclados” (enseres, RAEE sin componentes peligrosos, VFU descontaminados,...)

Manual

Son residuos compuestos por distintas partes de distintos materiales (motores eléctricos, enseres diversos, etc.)

Se desarmarán en sus piezas con ayuda de herramientas manuales (martillo, alicates, taladros,...). Las piezas se irán clasificando y colocando en los contenedores (normalmente tipo “big-box”) destinados a cada material (cobre, aluminio, acero, plástico, etc.). Se podrán almacenar a varias alturas, dado que este tipo de contenedores son apilables.

Mecánico .

En el caso de los materiales con difícil separación manual, se tratarán de forma mecánica. Para ello, se colocarán en la zona de acopio de la fragmentadora. Una grúa pulpo irá alimentado a la fragmentadora. Esta muele los residuos hasta dividirlos en trozos pequeños (del orden de centímetros). Los elementos siguientes (mesa densimétrica, imanes,...) conseguirán separar las distintas fracciones producidas (metales férricos, metales no férricos, fracción resto). Al final de la cinta habrá operarios que aseguren una correcta separación.

Los residuos generados son similares a los residuos que gestionará la empresa. Por lo tanto se almacenarán en las mismas zonas y se enviarán a los mismos gestores.

➤ D/ Residuos no-peligrosos producidos

Los residuos no peligrosos producidos por la empresa son similares a los gestionados como almacén temporal. Se trata de piezas o componentes metálicos que serán clasificados a la vez que se van produciendo.

 VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A Validation: [FVBQKNZA7GPKJDA]	Exp : E202200495
	19/2 2025
Habilitación Profesional	

Los residuos se colocarán en contenedores según su naturaleza, o directamente en el suelo. Habrá contenedores para las piezas de hierro, para las piezas de acero, de cobre, de aluminio, cables, plástico, etc.

Los contenedores se colocarán a su vez en las zonas de residuos no peligrosos, a la espera de su envío a gestores autorizados.

- **Operatividad con residuos peligrosos**

Los residuos peligrosos que se gestionarán serán RAEE (frigoríficos, congeladores, TV,...), baterías de plomo, pilas, filtros de aceite, virutas metálicas con taladrina, envases contaminados, VFU,...

➤ **A/ Recogida y Transporte de Residuos Peligrosos**

Esta operación será realizada normalmente por la propia empresa. En cualquier caso, el transporte deberá cumplir la normativa medioambiental y de tráfico (certificados ADR, Tarjeta de Transporte,...).

Previamente a la recogida habrá habido un acuerdo entre las partes para concretar los datos precisos de la transferencia (fecha de recogida, cantidades, tipo de residuo, precio, etc.).

La formalización del Documento de Control y Seguimiento (DCS) será requisito indispensable para cualquier traslado del residuo.

Los productores autorizados o gestores autorizados (proveedores) tendrán la obligación de mantener una correcta gestión de los residuos peligrosos.

El titular ofrecerá información al proveedor sobre todos los detalles que necesite para la correcta gestión del residuo (forma de almacenaje, depósitos recomendables, etiquetaje adecuado, formalización del Documento de Control y Seguimiento, etc.)

Se informará al transportista de las condiciones de recogida del residuo, de forma que no acepte el traslado en el caso de incumplimiento de estas condiciones.

Condiciones de recogida:

Entre otros puntos, se cumplirán los siguientes:

a) Los residuos deberán estar en contenedores adecuado (resistente mecánica y químicamente). Los residuos voluminosos se ubicarán directamente sobre la cuba del camión: serán fijados a esta mediante correas o eslingas.

b) El contenedor estará en perfectas condiciones.

c) El contenedor debe estar debidamente etiquetado (pictogramas y códigos adecuados).

d) Se verificará que corresponde con los datos del DCS.

	VISADO : V202200843	Exp : E202200495
Validacióncoita	ANEXO CORRESPONDIENTE A	
tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]		
	19/2	Habilitación
	2025	Profesional
		

e) El transportista describirá en el DCS las incidencias que considere importantes para la gestión.

Tras la formalización del DCS, se procederá al traslado del residuo.

Condiciones del traslado:

Entre otros puntos, se cumplirán los siguientes:

- a) Se formalizará el DCS en los términos del Anexo V del R.D. 833/1988.
- b) No se manipulará los residuos salvo las condiciones exigibles por el propio traslado o las operaciones autorizadas.
- c) Los residuos serán almacenados en contenedores y condiciones adecuadas (impermeables y con resistencia mecánica y química para este tipo de residuos).
- d) La carga de los estos contenedores en los vehículos se realizará de forma adecuada para evitar esfuerzos o riesgos innecesarios.
- e) Se dejará en el centro del proveedor otro contenedor vacío de características adecuadas o debidamente etiquetado.
- f) En el vehículo, los contenedores estarán sujetos de forma que la carga no se pueda mover durante el traslado.
- g) Se evitarán en lo posible riesgos innecesarios como el paso sobre vías fluviales y otras zonas de interés ecológico.
- h) En general, se cumplirá lo dispuesto en el art. 41 del R.D. 833/1988 de residuos tóxicos y peligrosos.

➤ **B/ Almacenaje de residuos peligrosos**

Recepción y almacenaje en centro propio

Al llegar el vehículo a las instalaciones propias, la mercancía será revisada. Se verificará que el residuo se encuentre en las condiciones ya descritas.

Si el residuo no se encuentra en las condiciones adecuadas, se procederá a lo dispuesto en el Régimen de Utilización de Usuarios (negativa)

Si el residuo se encuentra en condiciones para la entrada se procederá a su depósito en la zona adaptada correspondiente.

Los contenedores se descargarán completos con la carretilla elevadora.

El peso habrá sido calculado por diferencia. Los residuos peligrosos permanecerán almacenados en la zona de derrame. Esta zona estará debidamente señalizada para evitar la injerencia de personal no autorizado.

➤ **C/ Tratamiento de residuos peligrosos**

Se pretende recuperar los metales que contienen distintos residuos. Para ello se operará según el tipo de residuo.

 VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A Validacióncoita tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]	Exp : E202200495
	19/2 2025
Habilitación Profesional	

Los residuos peligrosos que se descontaminarán/desguazarán serán los siguientes:

- Motores y cajas de cambio.
- Transformadores eléctricos sin PCB
- Electrodomésticos peligrosos (equipos de climatización, lavadoras,...)
- Compresores frigoríficos

A continuación describiremos con detalle las operaciones a realizar:

• **C.2 Transformadores eléctricos (Código LER: 160213*)**

Los transformadores son aparatos que pueden aumentar o disminuir el nivel de voltaje de una corriente eléctrica.

La estructura del transformador es un núcleo metálico magnético alrededor del cual se enrollan hilos de cobre. El número de vueltas de estos hilos en cada bobina determinará la diferencia entre el voltaje de entrada y el de salida. Además, se precisará piezas de madera para aislar los dos electrodos, que estarán aislados a su vez del depósito metálico.

Finalmente el transformador se llena de un fluido aislante para evitar chispazos y cortocircuitos. Este fluido evita igualmente el sobrecalentamiento de las bobinas, lo que daría lugar a un mal funcionamiento.

En resumen, los transformadores se componen de las siguientes partes:

- Carcasa metálica
- Núcleo metálico magnético.
- Bobinas de cobre aisladas con una capa de resina o papel.
- Separadores de madera.
- Aceite dieléctrico.

La gran cantidad de metal que contienen y el valor de estos, hace rentable su reciclaje. En el proceso de reciclaje se producen residuos tóxicos y peligrosos. Los productos contaminados producidos son: aceite, madera y papel contaminados.

Es importante decir que durante años se han utilizado fluidos dieléctricos a base de Bifenilos Policlorados (PCB) debido a propiedades especiales como la piroresistencia. Sin embargo estos productos poseen claras desventajas medioambientales debido a su toxicidad.

Los fluidos dieléctricos usados sólo en parte son PCB. Su alta viscosidad hace necesario el uso de otras sustancias para disminuir esta característica. Los fluidos dieléctricos resultantes son conocidos con sus nombres comerciales (Apirolio, Aroclor, Asebestol, Askarel, Bakola 131, Chlorextol, Clophen, Delor, DK, Diaclor, Dykanol, Elemex, Fencolor, Hydol, Interteen, Kaneclor, Noflamol, Phenoclor, Pyralene, Pyranol, Pyroclor, Saft-kuhl, Sovol, Sovtol, etc.).

 Validación ANEXO CORRESPONDIENTE A Exp: E202200495 FVBKKNZA7GPKJDAI	19/2 2025	Habilitación Profesional
		

La actividad no gestionará transformadores que contienen PCB. Entendiéndose como tales los definidos en el art. 2 del R.D. 1378/99 de eliminación y gestión de PCB, PCT y aparatos que los contengan.

Por tanto, sólo podrán gestionarse en el centro los transformadores que por su historial se deduzca claramente que no contiene PCB o que su concentración es inferior a 0,005 por 100 (50 ppm) de estas sustancias.

Identificación del transformador

Se pedirá (al productor del residuo) información sobre el tipo de fluido del transformador.

Esta información vendrá en la documentación del historial del aparato así como en la placa que los fabricantes fijan en los propios transformadores. Igualmente, si se ha hecho un análisis previo por laboratorio autorizado el aparato deberá estar etiquetado. En dicha etiqueta deberán constar los resultados del análisis en cuanto a proporción de PCB's.

El encargado de la empresa se desplazará hasta el centro productor para verificar los datos comunicados así como el estado del residuo.

Si no queda claramente reflejado en la documentación que el fluido no posee PCB, se tratará como "aparato con posibilidad de contener PCB". Se comunicará al poseedor de la necesidad del análisis del fluido en los términos establecidos por la legislación vigente.

El poseedor estará obligado a contactar un Organismo de Control Autorizado (OCA) o Entidad Colaboradora de la Administración en materia de Medio Ambiente (ECCMA) para la toma de muestra en el centro productor y posterior análisis en laboratorios.

Para las operaciones de toma de muestra y posterior análisis se cumplirá lo dispuesto en R.D. 1378/99 y modificación posterior en R.D. 228/06 sobre gestión de PCB, PCT y aparatos que lo contengan.

En caso de que el análisis dictamine que el fluido contiene PCB en una concentración superior a 50 ppm no se gestionará el residuo.

Además se informará de la necesidad de someterlo a inventario y de su reciclaje o eliminación por parte de una empresa autorizada para la gestión de transformadores con PCB.

En caso de que el laboratorio dictamine que el transformador no contiene PCB o que su proporción es menor a 50 ppm, (en adelante "aparato libre de PCB") se procederá al siguiente paso en la gestión del mismo.

Descontaminación/desguace de transformadores eléctricos

- Se colocará el transformador sobre la plataforma de descontaminación, para proceder a la purga de aceite. Los transformadores, normalmente, llegan al centro con muy poca cantidad de aceite (2-3 litros), ya que este ha sido retirado en el lugar de origen por empresa gestora.

En el caso de transformadores con aceite (hasta 500 litros), se colocarán igualmente en la plataforma de descontaminación y se dejarán escurrir (se abre el grifo de purga). El aceite

	VISADO : V202200843	Exp : E202200495
	ANEXO CORRESPONDIENTE A	
Validacióncoiaa	ton.es [FVBQKNZA76PKJDA]	
	19/2	Habilitación
	2025	Profesional
		

discurrirá por la plataforma y canalón hasta el depósito ubicado soterrado bajo dicha plataforma.

- Una vez realizado el escurrido de aceite (al menos durante un día), se desarmará el residuo mediante herramientas manuales: las piezas contaminadas (papel y cartón) se colocarán en el contenedores estancos debidamente etiquetados. Se gestionarán como RRPP (recogida por gestor autorizado, etc.).

- Una vez escurrido el aceite y retirado los componentes peligrosos, los metales resultantes se pueden considerar ya descontaminados. Se almacenarán en la zona correspondiente. Antes se habrá comprobado que ninguna de estas piezas se encuentre con restos de aceite. Si se detecta alguna presencia de aceite en estas piezas, se dejarán escurrir otro día (esto puede ocurrir en el caso de piezas con oquedades).

- El aceite escurrido queda en el depósito soterrado bajo la plataforma de descontaminación. Este aceite será recogido por gestores autorizados antes del llenado del depósito (al menos una vez cada seis meses).

● C.3 Electrodomésticos con componentes peligrosos (Código LER: 160211*,160213*, 200135*)

RAEE peligrosos

Los "RAEE" son los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos indicados en las 10 categorías del Anexo I del R.D. 208/2005 sobre RAEE.

Esta misma norma indica (en su anexo III) los materiales y componentes mínimos a extraer en su tratamiento (condensadores con PCB, componentes con mercurio, pilas y acumuladores, circuitos impresos (>10 cm²), etc.).

Aunque de algunos electrodomésticos se sabe a priori si son peligrosos o no (frigoríficos, aparatos de a/a, ordenadores,...), de otros no se conoce si incluyen estos componentes.

La empresa realizará un tratamiento común a los electrodomésticos, distinguiendo sólo algunos casos donde su peligrosidad esté claramente diferenciada.

Así, distinguimos:

RAEE	TRATAMIENTO
Frigoríficos y televisores	No se tratan
Aparatos de aire acondicionado	1.Retirada del gas
o aparatos frigoríficos sin	2.Retirada del aceite
espumas aislantes (botelleros,...)	3.Retirada de componentes
	4.Fragmentado



VISADO : V202200843 Exp : E202200495

ANEXO CORRESPONDIENTE A

Validacióncoita tion.es [FVBKKNZA7GPKJDA]

19/2
2025

Habilitación
Profesional

CPU de ordenadores, lavadoras secadoras,...	1.Retirada de componentes
	2.Fragmentado
Batidoras, molinillos eléctricos,...	1. Fragmentado

Introducción

Al final de su vida útil, los electrodomésticos son reemplazados por otros nuevos. Generalmente, los comercios distribuidores de estos aparatos dan el servicio de recogida de estos tras la compra del nuevo. Este servicio de recogida del residuo es realizado también por los propios instaladores.

Por tanto, los electrodomésticos provendrán normalmente de comercios distribuidores o de empresas instaladoras. También pueden proceder de talleres de reparación de electrodomésticos, de puntos limpios y de gestores autorizados.

La propia empresa podrá realizar también la recogida de estos residuos cuando sea necesaria.

Los RAEE (en especial los grandes electrodomésticos) tienen un importante valor económico por la cantidad y precio de los metales que contiene.

Tratamiento

Se seguirá los siguientes pasos para el tratamiento de RAEE:

1. Retirada de gases: se extraerá el gas refrigerante mediante máquina recuperadora de gases, siguiendo las instrucciones del fabricante. Para ello se observará previamente el tipo de gas refrigerante (viene indicado en una placa). Según el tipo de gas, se usará la bombona adecuada. Una vez conectados aparato, máquina recuperadora de gas y bombona adecuada, se accionará la máquina para el trasvase total del gas. Finalmente se cerrarán las válvulas. El aparato frigorífico quedará sin gas.

2. Retirada de aceite: Para estos mismos aparatos (normalmente aparatos de aire acondicionado), una vez retirado el aceite, se desmontará en compresor y se llevará a la plataforma de descontaminación de impregnados. Allí se abrirá y se purgará. Todo el aceite irá al depósito soterrado de la zona de residuos peligrosos. En cuanto al compresor, una vez purgado, podemos considerarlo un residuo no-peligrosos. Se almacenará en zona de residuos peligrosos.

3. Retirada de componentes: Los electrodomésticos (lavadoras, secadoras, etc.) serán colocados en la zona de tratamiento de RAEE. En esta zona se irán desmontando todos los componentes considerados (condensadores con PCB, placa electrónica, pantalla de LCD, etc.). Cada residuo será almacenado en contenedores estancos debidamente etiquetados. Nota: Esta descontaminación no será necesaria en el caso de los RAEE que claramente no sean peligrosos (batidoras, molinillos, etc.).

4. Desguace: Una vez descontaminados los electrodomésticos, se procederá al desarme del residuo en sus piezas, siendo estas clasificadas según su material (plástico, acero, cobre,...).



VISADO : V202200843 Exp : E202200495
ANEXO CORRESPONDIENTE A
Validacióncoitaa tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]

19/2
2025

Habilitación
Profesional

➤ D/ Residuos Peligrosos Producidos

Como consecuencia directa de la actividad, se generan residuos peligrosos.

La producción de residuos peligrosos presenta grandes similitudes con el proceso de gestión (almacenamiento en contenedores estancos y a cubierto, recogida por gestor autorizado, procedimiento con Documento de control y seguimiento,...).

No obstante los movimientos de ambas líneas serán registrados de forma diferenciada. En concreto, para el caso que nos ocupa, los residuos producidos serán registrados en el archivo de producción.

Cada cuatro años se realizará un Estudio de Minimización de Producción de residuos peligrosos que será aportado a la citada Consejería.

Los recipientes de almacenamiento de estos residuos estarán debidamente etiquetados. Se almacenarán en zonas adaptadas para residuos peligrosos (a cubierto de la intemperie, con suelos impermeables y con fosos para la recogida de derrames).

A continuación describimos cada tipo de residuo generado diferenciados por su línea de generación (mantenimiento, tratamiento RAEE, tratamiento VFU,...): Nota: algunos residuos aparecen por duplicado por generarse en dos procesos distintos.

Baterías de plomo usadas (16 06 01*)

Los vehículos y maquinaria de la empresa necesitan de estos equipos para su arrancado y funcionamiento. Estos elementos se van descargando con su uso, necesitando un mantenimiento. Al cabo de un tiempo las baterías no funcionan y necesitan ser reemplazadas por unas nuevas.

Las baterías usadas son residuos peligrosos, por lo que se deben gestionar como tal. Su cambio es una operación simple, realizable con herramientas manuales.

Cuando son retiradas, se almacenan en la zona específica de baterías, en contenedores estancos debidamente etiquetados.

La empresa gestionará baterías similares, por lo que la gestión técnica se realizará de forma similar. No obstante, para las baterías producidas se llevará un registro diferenciado al de las baterías gestionadas.

Desguace de RAEE (lavadoras, secadoras, a/a, ordenadores, compresores):

Pilas (16 06 03*)

Este componente es retirado al desarmar las lavadoras, lavavajillas y secadoras.

Cada electrodoméstico puede llevar una pila ubicada en la placa electrónica.

La operación se realiza con herramientas manuales. Conforme se van sustrayendo, se depositan en contenedores estancos debidamente etiquetados.

 Validacióncoiaa tion.es [FVBQKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

Los contenedores estarán ubicados en la propia zona de tratamiento de RAEE, que está adaptada para ello.

b. OPERACIONES DE EXPLOTACIÓN EXTRAORDINARIAS

o RECHAZO DE COMPRAS

Ocasionalmente pueden llegar al centro proveedores con materiales para los que la empresa no esté autorizado a gestionar. Estos materiales pueden ser tanto residuos peligrosos como no-peligrosos. En estos casos el responsable denegará la admisión de los residuos e informará al proveedor de sus obligaciones, en la medida de lo posible.

o CONTRATACIÓN DE NUEVO PERSONAL

En caso de que aumente el número de operaciones y trabajo, se estudiará la opción de aumento de personal. El personal contratado deberá estar debidamente legalizado (seguridad social, seguros,...). Esta legalización será realizada por empresa externa (gestoría).

o ADQUISICIÓN DE NUEVOS ELEMENTOS INDUSTRIALES

Conforme la empresa se vaya consolidando, se estudiará la adquisición de elementos que favorezcan el desarrollo de las actividades. Se estudiará la viabilidad económica de la adquisición de elementos con los que se agilice las operaciones (carretilla elevadora, vehículos, grúa tipo pulpo, contenedores,...). Todos los elementos estarán debidamente homologados y contarán con los permisos necesarios para su uso.

o AMPLIACIÓN DE ACTIVIDAD E INSTALACIONES

Para ejercer la actividad, la empresa deberá contar con autorizaciones municipales (Licencia de Apertura o Declaración Responsable, Licencia de Ocupación, Licencia de Obras, etc.) y autonómicas (Autorización de Gestor de Residuos, Registros Industriales,...).

Con el transcurso del tiempo las empresas pueden necesitar ampliar sus autorizaciones.

El responsable de la empresa encargará a personal técnico competente la legalización de las ampliaciones que necesiten de ello (aumento de tipos de residuos a gestionar, nuevas construcciones en el mismo local (entreplanta), aumento del número de instalaciones, nueva maquinaria, etc.).

Las ampliaciones se ejecutarán una vez autorizadas por los organismos competentes.

10. OPERACIONES DE MANTENIMIENTO

En la actividad de gestión de residuos tiene una especial importancia las operaciones de mantenimiento de las instalaciones, contenedores y maquinaria: De la buena ejecución y de la sensibilización de todo el personal con los beneficios de estas operaciones evitará en gran medida los incidentes en la manipulación de los mismos.

Mantenimiento de un correcto estado de almacenamiento de los residuos:

	VISADO : V202200843	Exp : E202200495
Validacióncoita	ANEXO CORRESPONDIENTE A	
ton.es [FVBQKNZA7GPKJDA]		
	19/2	
	2025	
Habilitación Profesional		

Se realizarán inspecciones visuales para comprobar la correcta ubicación de los contenedores o cubas, con los distintos tipos de residuos almacenados, su etiquetado, correcto llenado, ausencia de signo visibles de sobre llenado, posibles puntos de fugas o derrames,...

En caso de detección de anomalías se actuará para devolver cada uno de los contenedores a las características correcta de ubicación, llenado, exentos de indicios de derrame y con el correspondiente etiquetado.

Mantenimiento de un buen estado de limpieza y orden de las instalaciones:

Se realizarán inspecciones visuales para comprobar el buen estado de limpieza y orden de las instalaciones, como existencia de elementos en zonas de poca presencia de suciedad y manchas.

En el almacén se realizarán inspecciones visuales sobre el estado exterior de la misma o sobre el encendido de los indicadores luminosos presentes en el cuadro de mandos de la maquinaria para estos casos. En su caso, se pondrá en conocimiento de la empresa mantenedora de la maquinaria.

Mantenimiento de las instalaciones para la contención y recogida de derrames:

Se comprobará su correcta ubicación y estado de estas instalaciones. Se verificará la existencia de suficiente cantidad almacenada de absorbente tipo sepiolita.

En la instalación de contención y recogida de derrames en la zona de almacenamiento de residuos peligrosos se comprobará el estado de llenado de las bandejas cubeto comprobándolo con la situación precedente para detectar fugas. Las rejillas de las bandejas deberán estar limpias y sin obstrucciones al paso de líquidos. Dos veces al año como mínimo y coincidiendo con la retirada del contenido de vertido cero por gestor autorizado, se procederá a la limpieza de las bandejas y se comprobará su correcto estado para la contención de los derrames, sin la aparición de fisuras o grietas.

Por último, se llevará un registro de los incidentes y accidentes producidos en la instalación en relación con las actividades de gestión de residuos, donde se recoja también las operaciones correctoras que se han adoptado y su eficacia. Anualmente se analizarán los datos de este registro para disponer la necesidad de establecer o no nuevas acciones preventivas o correctoras, tanto en el funcionamiento normal como en las situaciones excepcionales.

o Vehículos y maquinarias

La maquinaria se mantendrá en buen estado mediante las oportunas revisiones técnicas aconsejadas por las propias empresas fabricantes.

El mantenimiento de los vehículos se realizará en talleres autorizados según las recomendaciones del fabricante.

o Instalaciones

Se revisarán periódicamente mediante inspección ocular todas las instalaciones para advertir cualquier posible defecto en ellas (grietas, manchas de humedad, roturas, etc.)

 Validación ANEXO CORRESPONDIENTE A ton.es [FVBQKNZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 Exp : E202200495
	19/2 2025
Habilitación Profesional	

Se tendrá especial cuidado en el mantenimiento de las zonas de derrame. Las superficies de estas zonas estarán siempre lisas y sin grietas. En caso de grietas se repararán con productos especiales impermeables.

Las rejillas y los canales interiores estarán siempre libres de obstáculos.

Se comprobarán periódicamente las instalaciones de alumbrado de emergencia y sistemas contraincendios (extintores, alarma, BIES,...).

Las arquetas separadoras de grasas se revisarán cada 3 meses. En caso de desperfectos se repararán en la mayor brevedad. Cada 6 meses se realizará la limpieza (recogida por empresa autorizada)

Plataforma de descontaminación - bandeja

Se revisará cada mes, comprobando si existe alguna rotura. En la inspección ocular se observarán en especial zonas abolladas para comprobar que la plataforma no está rota. Dado que la plancha es metálica y tendrá un grosor importante, se antoja difícil su rotura. En caso de ofrecer alguna imperfección, se parará la línea de descontaminación hasta su reparación completa (normalmente mediante soldadura) Se anotará en el registro de incidencias.

Contenedores

Los contenedores usados para el almacenaje de los residuos peligrosos estarán en perfectas condiciones. Se revisarán periódicamente para comprobar su estanqueidad. Se mantendrán tapados.

Normalmente estos contenedores son suministrados por los gestores de destino, y son cambiados con cada recogida.

Arquetas vertido-cero de las zonas de derrame

Se verificará periódicamente y tras cualquier derrame el contenido de foso. Para ello, este foso tiene una tapadera de fácil acceso. Si existen líquidos en su interior se verterán absorbentes y se retirarán tras la absorción total. Se reparará el depósito en caso de detectarse cualquier fuga. (Ver apartado siguiente Medidas de Control)

11. MEDIDAS DE CONTROL , DETECCIÓN Y CORRECCIÓN DE LOS POSIBLES IMPACTOS ADVERSOS SOBRE EL MEDIO AMBIENTE, RELATIVOS AL NORMAL FUNCIONAMIENTO Y EN SITUACIONES ESPECIALES (AVERÍAS O ACCIDENTES)

Durante el normal funcionamiento de las instalaciones no se esperan significativos impactos adversos sobre el medio ambiente, al llevarse a cabo la actividad dentro de una zona de uso industrial consolidada y en unas condiciones de funcionamiento respetuosas con el medio ambiente y con los establecimientos cercanos.

En situaciones excepcionales, como es el caso de derrames, caídas de material o incendios, se recoge en el presente documento las operaciones a realizar para asegurar la seguridad del operario, la de los establecimientos cercanos y la no afección al medio ambiente.

 Validación ANEXO CORRESPONDIENTE A Exp: E202200495 FVBQKNZA7GPKJDA	VISADO : V202200843
	19/2 2025
Habilitación Profesional	

En el Estudio de Impacto Ambiental que acompaña proyecto se redacta todos los detalles de las medidas de control , detección y corrección de los posibles impactos adversos .

Igualmente en el Plan de Autoprotección que acompaña este Proyecto se estudia y se disponen las medidas de actuación en el caso de situaciones especiales como incendios o derrames.

12. MEDIDAS DE CONTROL , DETECCIÓN Y CORECCIÓN DE LOS POSIBLES IMPACTOS ADVERSOS SOBRE EL MEDIO AMBIENTE

○ SUELOS

Aunque la inspección visual está garantizada casi a diario, se establecerá una revisión a fondo periódicamente (cada tres meses) se inspeccionará visualmente la existencia de posibles grietas o daños en la superficie de las zonas de derrames.

En caso de encontrar cualquier defecto se procederá a su reparación mediante productos adecuados (resinas, etc.) en la forma indicada por el fabricante del producto.

○ ARQUETAS DE LAS ZONAS DE DERRAME

Periódicamente (cada tres meses) se inspeccionará visualmente la existencia de posibles grietas o daños en las arquetas de los fosos de las zonas de derrame.

○ PLATAFORMA DE DESCONTAMINACIÓN Y CONTENEDORES DE RESIDUOS PELIGROSOS

Periódicamente (cada tres meses) se inspeccionará visualmente la existencia de posibles grietas o daños en la superficie de la plataforma y de los contenedores. En estos casos, al estar visibles, la existencia de cualquier fisura será fácil de identificar.

Se procederá al cambio del contenedor (arreglo en el caso de la plataforma de descontaminación) en caso de cualquier defecto que pueda originar algún vertido.

De todas estas operaciones se llevará un registro donde aparecerán los datos de estas inspecciones (fechas, operarios, etc.). Este registro quedará guardado durante al menos un año.

13. MANUAL DE FUNCIONAMIENTO

○ Características generales

A la entrada de la nave principal se ubican la zona de oficina/control y los aseos.

Todas las naves poseen su suelo hormigonado .

A la entrada de la nave principal se ubica una báscula en el suelo para el pesaje de los productos.

Las naves se encuentran divididas para el almacenamiento de los diferentes productos.

Para las características de la actividad, el local dispone de las siguientes ventajas:

-Las naves disponen de una gran superficie para el almacenaje.

 Validacióncoita ton.es [FVBKXZA7GPKJDA]	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		

-El local ya está adaptado a la actividad industrial, en cuanto a infraestructuras de electricidad, agua y saneamiento (dispone de licencia de apertura anterior en una de sus naves)

-Dispone de acceso para vehículos industriales así como para operaciones de carga y descarga.

- Dispone de saneamiento con arqueta separadora de grasas, de hidrocarburos, de toma de muestras y sifónica.

-La parcela se encuentra a las afueras del centro urbano y bastante apartada de las zonas habitables, por lo que no producirá molestias a la población.

-Semanalmente se revisarán todas las máquinas y se realizarán las operaciones necesarias para su mantenimiento (engrase y limpieza).

-Se tiene contratados los servicios profesionales para la revisión de los sistemas contra incendios de acuerdo con la normativa vigente.

-El operario encargado (peón especializado) organizará el almacenamiento de forma que se mantengan libres de obstáculos los recorridos de emergencia. -Se mantendrán libres también los recorridos hasta extintores y pulsadores de alarma de incendios.

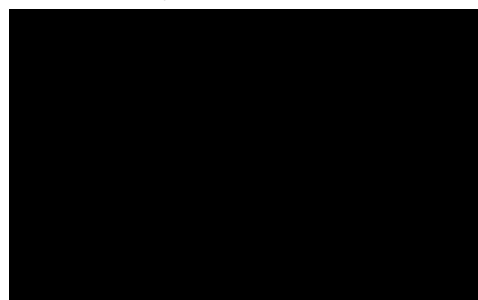
La empresa también es (pequeño) productor de residuos peligrosos, por lo que también conoce las obligaciones de los productores de RRPP. Además, la gerencia de la empresa está compuesta por miembros de una familia ligada a la gestión de residuos desde hace años.

El Plan de Autoprotección y Emergencia Interior así como los planes de Seguridad y cursos de formación del personal, informarán en gran medida de la forma de actuar en cuanto a posibles riesgos de la actividad.

Se seguirán las instrucciones dadas por las empresas de gestión de residuos peligrosos contratadas.

Para las relaciones con la Consejería de Medio Ambiente, así como para la asesoría legal y administrativa en relación con los residuos peligrosos, se cuenta con los servicios técnicos ambientales de empresa especializada .

En Sevilla, 5 de Febrero de 2025



Ingeniero Agrónomo Col

 Validación Validación Validación	VISADO : V202200843 ANEXO CORRESPONDIENTE A	Exp : E202200495
	19/2 2025	
Habilitación Profesional		