



Proyecto de Autorización Ambiental Única

Doc. 030 Proyecto de explotación de la instalación

ESTAÑOS MATIENA, S.A.

Planta de Zestoa
Polígono Industrial Sansinenea Erreka
20749 Zestoa
Tel. 943 31 12 11
E-mail: info@ematiena.com

Redactado y revisado por:

Estaños Matiena, S.A

26 de junio de 2023

INDICE

1. ESQUEMA GENERAL DE LOS PROCESOS DE GESTIÓN.....	3
2. RESIDUOS ADMISIBLES	3
3. RELACIÓN DE EQUIPOS Y APARATOS.....	3
4. RELACIÓN DE PERSONAL TÉCNICO.....	4
5. SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS	4

1. ESQUEMA GENERAL DE LOS PROCESOS DE GESTIÓN

La materia prima utilizada es la chatarra de distintas aleaciones de cobre, recubiertas con plata que se reciben en big-bags y se almacenan en el interior de la nave, sobre solera de hormigón.

Estaños Matiena, S.A. para cada nuevo origen de la chatarra que se prevea tratar en la planta, comunicará al titular de la misma los parámetros limitativos o condicionantes para la aceptación del residuo a través de la entrega del contrato de tratamiento.

En el caso de que no resulte posible la admisión de un residuo cuyo código LER se encuentre entre los residuos autorizados, se emitirá un contrato de tratamiento negativo explicando los motivos de la imposibilidad de proceder a su gestión.

Al tratarse de residuos no peligrosos destinados a valorización, no están sujetos a notificación previa conforme a los requisitos establecidos en el artículo 3.2 del Real Decreto 553/2020, de 2 de junio.

Cada traslado de un residuo irá acompañado del correspondiente documento de identificación a los efectos de seguimiento y control de conformidad con el artículo 31.2 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 64 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, Estaños Matiena, dispondrá de un archivo cronológico en formato electrónico.

2. RESIDUOS ADMISIBLES

Los residuos no peligrosos a tratar en la planta de Zestoa serán los incluidos en la Lista Europea de Residuos publicada mediante la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, con los epígrafes establecidos en siguiente tabla:

Código LER	Descripción del residuo	Capacidad
120103	Limaduras y virutas de metales no férreos	100 t/mes
191203	Metales no férreos	

3. RELACIÓN DE EQUIPOS Y APARATOS

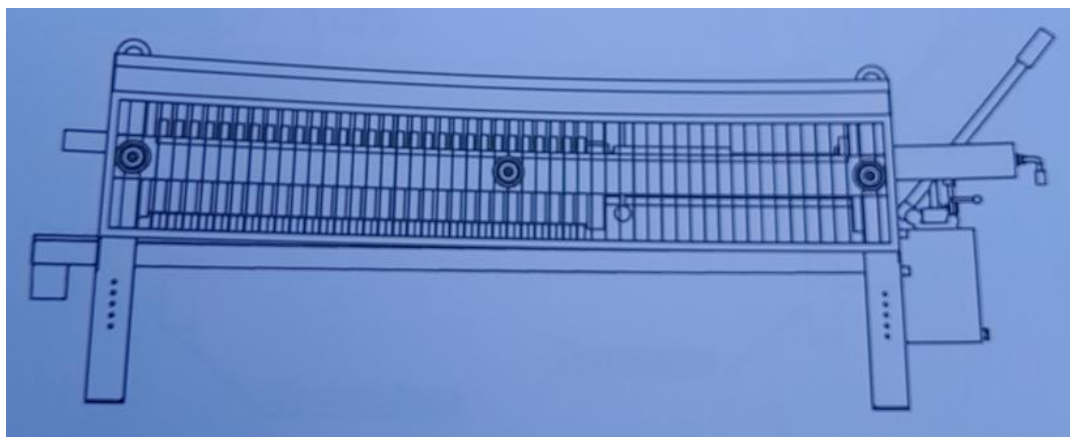
Se dispone de una instalación constituida por varias cubas para realizar el proceso electrolítico de obtención de plata y cobre, además de varias cubas de agua para su lavado. En total, son 2 líneas de tratamiento de 8 m³ cada una.

A parte de estas dos líneas, se dispone de un filtro prensa por donde se pasa el agua de tratamiento para la obtención de plata.

Se trata de una máquina con funcionamiento semiautomático. El control eléctrico controla automáticamente todas las fases de filtración, pero la descarga del lodo prensado se realiza manualmente por el operador.

La estructura está realizada en acero al carbono electrosoldado e incluye todos los dispositivos necesarios para controlar la filtración.

La alimentación del lodo se encuentra en posición central, mientras que la descarga del líquido filtrado puede efectuarse tanto por un canal abierto como por un colector cerrado.



Sus características son las siguientes:

- Nº de serie: 3004232801
- Modelo: 320/40-HMD
- Año: 2023
- Filtros: 40
- Material filtros: polipropileno
- Espesor: 25 mm
- Área: 6,8 m²
- Lodo: 80 litros
- Presión máxima: 7 bar
- Potencia: 1,1 kW

4. RELACIÓN DE PERSONAL TÉCNICO

De momento en la planta de Zestoa van a trabajar 4-5 personas: 1 director y 3-4 operarios de producción.

5. MEDIDAS A ADOPTAR DURANTE LA MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE DE RP'S

Los principales residuos peligrosos generados en la planta son los envases de plástico de las sales utilizadas en el tratamiento químico y el lavado de resinas de intercambio iónico cargadas.

Los envases de plástico se depositarán sobre contenedor de plástico y las aguas de lavado de resina se vierten en dos depósitos de plástico de 2.000 litros. Posteriormente se gestionarán con gestor autorizado.

6. SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS

Actualmente no existe un sistema de gestión de inventarios.