



**Leioa (País Vasco)**

# **PROYECTO TÉCNICO PARA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL ÚNICA**

**Julio / 2024**



**BARCELONA–GIRONA–MADRID–SEVILLA–VALENCIA–ZARAGOZA**

**INDICE**

<b>1</b>	<b>ANTECEDENTES Y OBJETO .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>DATOS DEL TITULAR Y DEL ESTABLECIMIENTO INDUSTRIAL .....</b>	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>DESCRIPCIÓN DE LA UBICACIÓN DE LA INSTALACIÓN.....</b>	<b>6</b>
3.1	Localización .....	6
3.2	Planos de situación de la instalación.....	8
<b>4</b>	<b>NORMATIVA CONTEMPLADA EN EL PROYECTO .....</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>JUSTIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO AMBIENTAL DE APLICACIÓN .....</b>	<b>10</b>
<b>6</b>	<b>DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD .....</b>	<b>13</b>
6.1	Antecedentes.....	13
6.2	Descripción del proceso productivo .....	14
6.2.1	Corte .....	18
6.2.2	Manufactura .....	18
6.2.3	Doble acristalamiento.....	18
6.2.4	Expedición.....	19
6.3	Descripción de la actividad solicitada.....	21
6.4	Descripción de las instalaciones .....	22
6.4.1	Zona de almacenamiento de material de entrada .....	23
6.4.2	Áreas de corte.....	23
6.4.3	Áreas de manufactura .....	23
6.4.4	Líneas de doble acristalamiento .....	24
6.4.5	Área de almacenamiento y expedición .....	25
6.4.6	Instalaciones auxiliares .....	25
6.5	Consumos .....	26
<b>7</b>	<b>GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS.....</b>	<b>29</b>
7.1	Protocolo de admisión. Criterios de aceptación. ....	29
7.2	Procedimiento de transporte de residuos no peligrosos. ....	30
7.3	Procedimiento de valorización y almacenamiento. ....	32
7.3.1	Residuos de vidrio.....	32
7.3.2	Residuos de papel-cartón y plástico .....	32
7.3.3	Residuos de aluminio, madera y sellantes.....	32
7.3.4	Localización y capacidad de los almacenamientos.....	33
7.3.5	Operaciones de tratamiento objeto de la solicitud.....	35
7.3.6	Listado y descripción de los residuos a gestionar.....	36
7.3.7	Listado de residuos a producir .....	37
7.3.8	Capacidades de tratamiento y almacenamiento previstas .....	39
<b>8</b>	<b>DOTACIÓN DE PERSONAL Y MEDIOS MATERIALES. TECNOLOGÍA EMPLEADA .....</b>	<b>41</b>
8.1	Dotación de personal .....	41
8.2	Medios materiales. Tecnología empleada.....	41
8.3	Medios materiales. Materiales empleados. ....	42
<b>9</b>	<b>PRESCRIPCIONES TÉCNICAS, MEDIDAS DE CONTROL Y CORRECCIÓN Y PLAN DE AUTOCONTROL.....</b>	<b>44</b>
9.1	Incidencia ambiental sobre el suelo .....	44
9.2	Incidencia ambiental sobre la atmósfera .....	44
9.3	Incidencia ambiental sobre el agua.....	45

9.4	Incidencia ambiental en situaciones de emergencia .....	45
<b>10</b>	<b>BENEFICIOS DEL PROYECTO .....</b>	<b>46</b>
<b>11</b>	<b>FIRMA DEL TÉCNICO COMPETENTE .....</b>	<b>48</b>
<b>12</b>	<b>ANEXOS .....</b>	<b>49</b>

## 1 ANTECEDENTES Y OBJETO

La actividad principal de LA VENECIANA, S.A.U. es la fabricación y ensamblado de doble acristalamiento, corte y almacén de acristalamiento.

La instalación está inscrita en el Registro de Pequeños Productores de Residuos Peligrosos de la Comunidad Autónoma del País Vasco con número EU3/3397/2008 y cuenta con licencia de actividad clasificada otorgada por el ayuntamiento de la Anteiglesia de Leioa de fecha 3 de junio de 1997.

El objeto del presente proyecto es la obtención de la autorización ambiental única de instalación de recogida y tratamiento de residuos no peligrosos promovida por LA VENECIANA, S.A.U. en las instalaciones ubicadas en el término municipal de Leioa (Bizkaia) en cumplimiento de la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*.

## 2 DATOS DEL TITULAR Y DEL ESTABLECIMIENTO INDUSTRIAL

RAZÓN SOCIAL:	LA VENECIANA, S.A.U.
C.I.F.	A28016335
DOMICILIO SOCIAL:	Príncipe de Vergara, 132
MUNICIPIO	Madrid
PROVINCIA	Madrid
C.P.	28002
CORREO ELECTRÓNICO	LV.DireccionTecnica@saint-gobain.com

**Tabla 1.** Datos del titular de la instalación

Fuente: Propia.

DOMICILIO INDUSTRIAL	Santa Ana Etorbidea, 26
MUNICIPIO	Leioa
PROVINCIA	Bizkaia
C.P.	48940
C.N.A.E. (2009)	2312 – Manipulado y transformación de vidrio plano
NIMA	4800007470
SUPERFICIE PARCELA	6.882,07 m <sup>2</sup>
SUPERFICIE PAVIMENTADA (hormigón en buen estado)	92% de la parcela
Id. CATASTRAL	05410190500301001
COORDENADAS UTM (ETRS89)	X: 499324,3
	Y: 4796443,8
RESPONSABLE DE PLANTA	Fernando San Román
TELÉFONO	944 80 02 22
CORREO ELECTRÓNICO	ana.camara@saint-gobain.com

**Tabla 2.** Datos del establecimiento industrial.

Fuente: Propia.

### 3 DESCRIPCIÓN DE LA UBICACIÓN DE LA INSTALACIÓN

#### 3.1 Localización

Las instalaciones de LA VENECIANA, S.A.U. se encuentran ubicadas en Avenida Santa Ana 26, en el municipio de Leioa, perteneciente al área metropolitana de Bilbao (País Vasco), sobre suelo urbano consolidado de uso industrial.



**Figura 1.** Localización de la instalación.  
*Fuente: Google Earth. Modificado.*



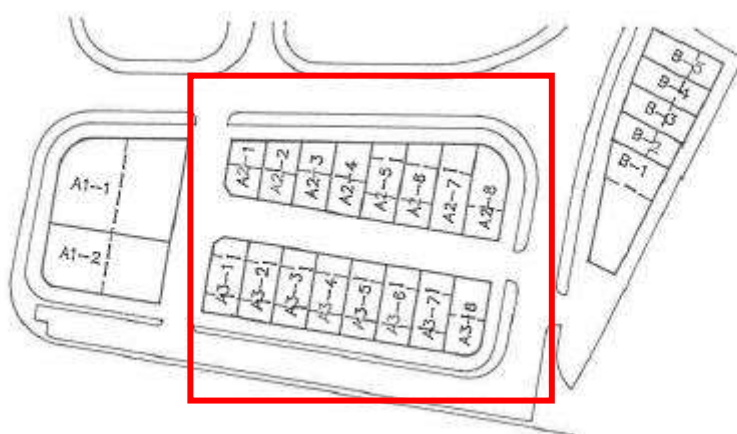


**Figura 2.** Nave objeto de la presente memoria.

Fuente: Google Maps

La parcela conforma un polígono irregular, con una topografía prácticamente horizontal y con una superficie total según proyecto constructivo de 13.797 m<sup>2</sup> (contando con el edificio B y A1, no perteneciente a la propiedad de La Veneciana).

La parcela A2 y A3 es casi rectangular y ocupa una superficie en planta de 6.882,07 m<sup>2</sup>, dispone de superficie destinada a aparcamientos, viales, zona de carga y descarga y acceso.



**Figura 3.** Croquis de la instalación.

Fuente: Memoria de Proyecto Básico

PARCELA A:	PLANTA	ENTREPLANTA	OCUPACIÓN TOTAL
<b>EDIF. A1</b>	No pertenece a La Veneciana	No pertenece a La Veneciana	No pertenece a La Veneciana
A1-1			
A1-2			
<b>EDIF. A2</b>	<b>2.265,86 m<sup>2</sup></b>	<b>1.146,49 m<sup>2</sup></b>	<b>3.412,35 m<sup>2</sup></b>
A2-1	208,91	97,60	306,51
A2-2	233,29	118,15	351,44
A2-3	253,84	118,17	372,01
A2-4	274,39	138,73	413,12
A2-5	294,94	160,42	455,36
A2-6	315,49	180,97	496,46
A2-7	335,97	106,83	442,80
A2-8	349,03	225,62	574,65
<b>EDIF. A3</b>	<b>2.318,87 m<sup>2</sup></b>	<b>1.150,85 m<sup>2</sup></b>	<b>3.469,72 m<sup>2</sup></b>
A3-1	284,6	139,82	424,42
A3-2	288,42	143,64	432,06
A3-3	288,42	143,64	432,06
A3-4	288,42	143,64	432,06
A3-5	288,42	143,64	432,06
A3-6	288,42	143,64	432,06
A3-7	288,42	143,64	432,06
A3-8	303,75	149,18	452,93
<b>TOTAL PARCELA A:</b> (A2 + A3)	<b>4.584,73 m<sup>2</sup></b>	<b>2.297,34 m<sup>2</sup></b>	<b>6.882,07 m<sup>2</sup></b>
<b>EDIF. B.</b>	No pertenece a La Veneciana	No pertenece a La Veneciana	No pertenece a La Veneciana
	<b>OCUPACIÓN</b>		<b>EDIFICABILIDAD</b>

**Tabla 3.** Superficie de las instalaciones (Edificio A1 y A2).

Fuente: Memoria de Proyecto Básico

Respecto a la geología de la zona, los materiales presentes en la ubicación donde se encuentra situada la instalación, mencionar que pertenecen al Cuaternario y son fundamentalmente aluviones, los cuales se caracterizan por tener un origen fluvial que comprende diques naturales, canales del río y canales abandonados. La unidad geológica de la zona sería la unidad de Cobertera mesozoica del Antepaís Ibérico.

### 3.2 Planos de situación de la instalación

Los planos se encuentran incluidos en el apartado de anexos de la presente memoria.



#### 4 NORMATIVA CONTEMPLADA EN EL PROYECTO

- *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental.*
- *Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi.*
- *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.*
- *Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales.*
- *Orden de 13 de septiembre de 2013, del consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los criterios técnicos para el cálculo de seguros y de garantías financieras en relación con determinadas actividades en materia de residuos.*
- *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado.*
- *Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos.*
- *Real Decreto 445/2023, de 13 de junio, por el que se modifican los anexos I, II y III de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental.*
- *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.*
- *Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación en emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades*

## 5 JUSTIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO AMBIENTAL DE APLICACIÓN

El planteamiento que se hace a la hora de solicitar la autorización ambiental única es fruto de la implantación efectiva de la economía circular en la empresa. Se han identificado una serie de residuos de vidrio (en el sector de la edificación y rehabilitación) que actualmente están siendo gestionados como residuos en vertedero, y que pueden ser gestionados como residuos no peligrosos desde el centro de Leioa, para que, posteriormente, puedan sufrir un proceso de valorización en el mismo centro, en otras plantas de LA VENECIANA, S.A.U. o en plantas externas autorizadas.

Esto posibilitaría que el material siguiera formando parte de los procesos productivos, alargando su vida útil y siguiendo la línea de jerarquía establecida en las instalaciones, por la que se prioriza la valorización de los residuos y se toma como última opción siempre la eliminación. Esto se tiene en cuenta a la hora de contratar la gestión de los residuos propios, aparte de otras medidas que se quieren implantar y se describirán más adelante.

La idea por tanto es gestionar los residuos de vidrio que provienen principalmente de ventanas del sector de la construcción, para segregarlos, clasificarlos y almacenarlos hasta darles una salida a otra planta, donde se llevará a cabo un tratamiento (principalmente la fundición) de ese material y se aprovecharán como materia prima para la fabricación de nuevos productos.

Adicionalmente a la gestión del vidrio, vendrá asociada la gestión de otros materiales que acompañan a los productos con los que trabaja la empresa, y que principalmente, proceden del embalaje, así como de las propias ventanas. Estos residuos serían: madera, plástico, aluminio/metales no férricos, papel y cartón y residuos de pegamentos y/o sellantes. En función de la tipología de cada uno, se procederá a llevar a cabo su segregación, clasificación y almacenamiento hasta su salida a un gestor autorizado.

El transporte de estos residuos a las instalaciones de LA VENECIANA, S.A.U., aunque se detalla más adelante, se llevará a cabo principalmente aprovechando los viajes que a día de hoy se realizan a los clientes para el reparto de productos. Una vez se dejan los productos en sus instalaciones, los camiones se cargarán con los residuos de ese cliente antes de su vuelta a planta, lo cual rentabilizará los transportes, y evitará realizar viajes extra solo para la recogida de los residuos que se quieren valorizar.

Estas actuaciones, además de contribuir a la reducción de la extracción de materias primas naturales para, principalmente, la fabricación del vidrio, ayudará a implementar la economía circular y a reducir la huella de carbono de los productos que la compañía suministra en el mercado.

La nueva actividad de gestión de residuos no peligrosos no afectará al proceso productivo, que será el mismo que se ha venido llevando a cabo durante estos años en la instalación del municipio de Leioa (País Vasco). Más adelante se detalla este apartado.

Adicionalmente, analizados los anexos I (Proyectos sometidos a la evaluación ambiental ordinaria regulada en el título II, capítulo II, sección 1.<sup>a</sup>) y II (Proyectos sometidos a la

evaluación ambiental simplificada regulada en el título II, capítulo II, sección 2.ª) de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental* y el *Real Decreto 445/2023 que actualiza el listado de actividades sometidas a evaluación ambiental*, se concluye que:

- Anexo I: La nueva actividad de gestión de residuos no peligrosos no se encuentra tipificada en el anexo I - Grupo 8. Proyectos de tratamiento y gestión de residuos.
- Anexo II: La nueva actividad de gestión de residuos no peligrosos se encuentra tipificada en el anexo II Grupo 9 y epígrafe b) Instalaciones de eliminación o valorización de residuos no incluidas en el anexo I, excepto la eliminación o valorización de residuos propios no peligrosos en el lugar de producción.

La cantidad de residuos a tratar que se contemplan es inferior a las 5.000 Tn anuales, y la capacidad de almacenamiento no superará las 100 Tn, debido principalmente al estudio que se ha hecho de mercado, así como a la limitación de espacio, al disponer de solo una nave para llevar a cabo el almacenamiento de residuos no peligrosos objeto de la gestión en la planta de Leioa. Por tanto, se concluye que la actividad es objeto de evaluación ambiental simplificada.

Por otro lado, analizado el Anejo 1 del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, se concluye que la actividad no se encuentra incluida en el ámbito de aplicación del grupo 5, apartado 5.4. “Valorización, o una mezcla de valorización y eliminación, de residuos no peligrosos con una capacidad superior a 75 toneladas por día [...]”; por tanto, no está sometida al procedimiento de autorización ambiental integrada.

En cambio, la *Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi*, la cual es de aplicación, especifica las actividades e instalaciones sometidas a autorización ambiental única en su Anexo I.B. En este anexo indica que “*Siempre que se trate de actividades no incluidas en el apartado A de este Anexo I, se someterán a autorización ambiental única, las siguientes actividades e instalaciones:*

1. *Actividades o instalaciones sujetas a autorización de tratamiento de residuos peligrosos.*
2. *Actividades o instalaciones sujetas a autorización de tratamiento de residuos no peligrosos.”*

Quedando de esta forma claro que la nueva actividad que quiere llevar a cabo La Veneciana estaría incluida en el grupo 2. Del Anexo I.B., siéndole por tanto necesaria la tramitación de esta autorización (Autorización Ambiental Única - AAU).

Por último, la nueva actividad de gestión de residuos no peligrosos está sujeta al régimen jurídico de los residuos, en particular a las obligaciones establecidas en la *Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular*.

Las actividades de tratamiento de residuos están sometidas a régimen de autorización, según lo establecido en el capítulo III de la citada ley. En particular, se incluyen las instalaciones de almacenamiento en el ámbito de la recogida con carácter profesional, que tendrán la consideración de operación de almacenamiento, y las instalaciones fijas donde vayan a realizarse operaciones de tratamiento de residuos.

Por tanto, se concluye que la actividad proyectada es objeto tanto de evaluación ambiental simplificada, como de trámite de autorización de instalación de tratamiento de residuos (mediante AAU).

## 6 DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD

### 6.1 Antecedentes

El conjunto de productos de LA VENECIANA, S.A.U. se fabrica bajo las marcas de la compañía SAINT GOBAIN GLASSOLUTION. Esta sociedad dispone de dos tipos de centros de trabajo:

- Centro de Transformación: Centros en los que se modifican las propiedades del producto. En este caso, los procesos pueden ser los de doble acristalamiento, templado, laminado y serigrafía, aparte de otros procesos secundarios.
- Centro de Distribución: Son aquellos centros que se dedican a la distribución de vidrio base y a la reventa de vidrio que fabrican otros centros. En estos centros los productos producidos y vendidos por ellos mismos, no tienen modificadas sus propiedades respecto de los adquiridos.

El centro objeto de este proyecto se encuentra incluido dentro del primer tipo, realizándose en él trabajos de transformación.

Los principales productos transformados por LA VENECIANA, S.A.U. son:

- SGG CLIMALIT® se compone de dos o más vidrios y uno o más perfiles separadores, que delimitan una cámara estanca de aire o gases (argón o kriptón). El sellado de la cámara queda garantizado por una doble barrera de estanqueidad constituida por sellantes orgánicos, asegurando la estabilidad mecánica.
- STADIP® es un acristalamiento de seguridad destinado a la protección de las personas o los bienes, compuesto por dos o más vidrios, planos o curvos, entre los que se intercalan una o varias láminas de butiral de polivino, material de gran adherencia al vidrio y elevada resistencia y elasticidad. Bajo presión y temperatura, este conjunto de vidrios y láminas de butiral, se suelda sólidamente y forma un bloque compacto que mantiene la transparencia del vidrio, siendo capaz de soportar distintos impactos sin ser perforado.
- SECURIT® es un vidrio reforzado térmicamente, destinado a la seguridad física que presenta las siguientes ventajas sobre un vidrio recocido: cinco veces más resistente que este y evita posibles cortes en caso de rotura.
- PLANIDUR® es un vidrio reforzado térmicamente, que presenta ventajas frente al vidrio monolítico.

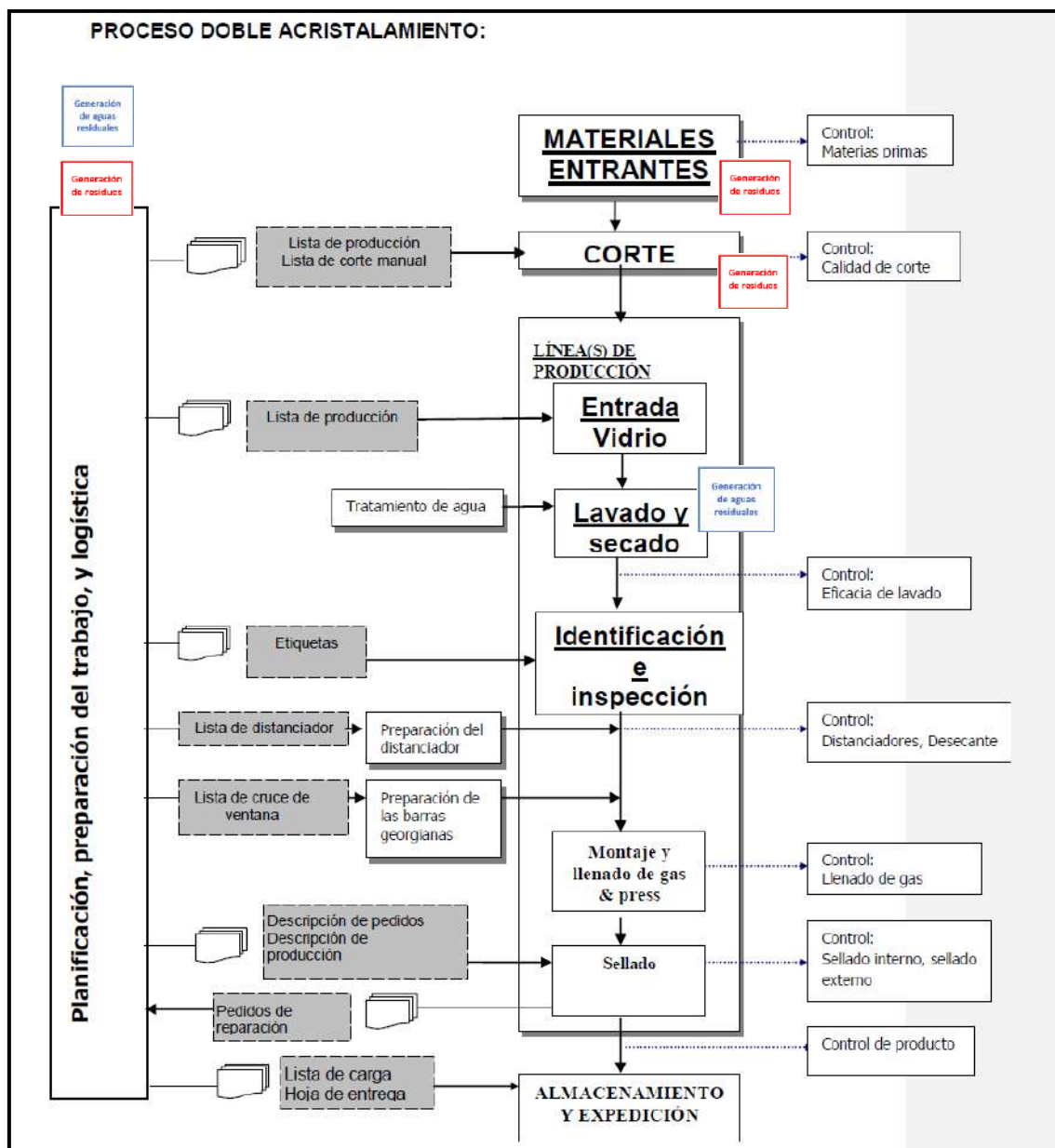
Los productos comercializados por LA VENECIANA, S.A.U. cumplen con las normas europeas de fabricación de vidrio. Principalmente, las normas de aplicación son:

- Vidrio monolítico UNE EN 572.
- Vidrio templado UNE EN 12.150.
- Vidrio termoendurecido UNE EN 1.863.
- Vidrio templado con HST UNE EN 14.179.
- Vidrio laminado UNE EN 14.449.
- Vidrio doble acristalamiento UNE EN 1.279.

## 6.2 Descripción del proceso productivo

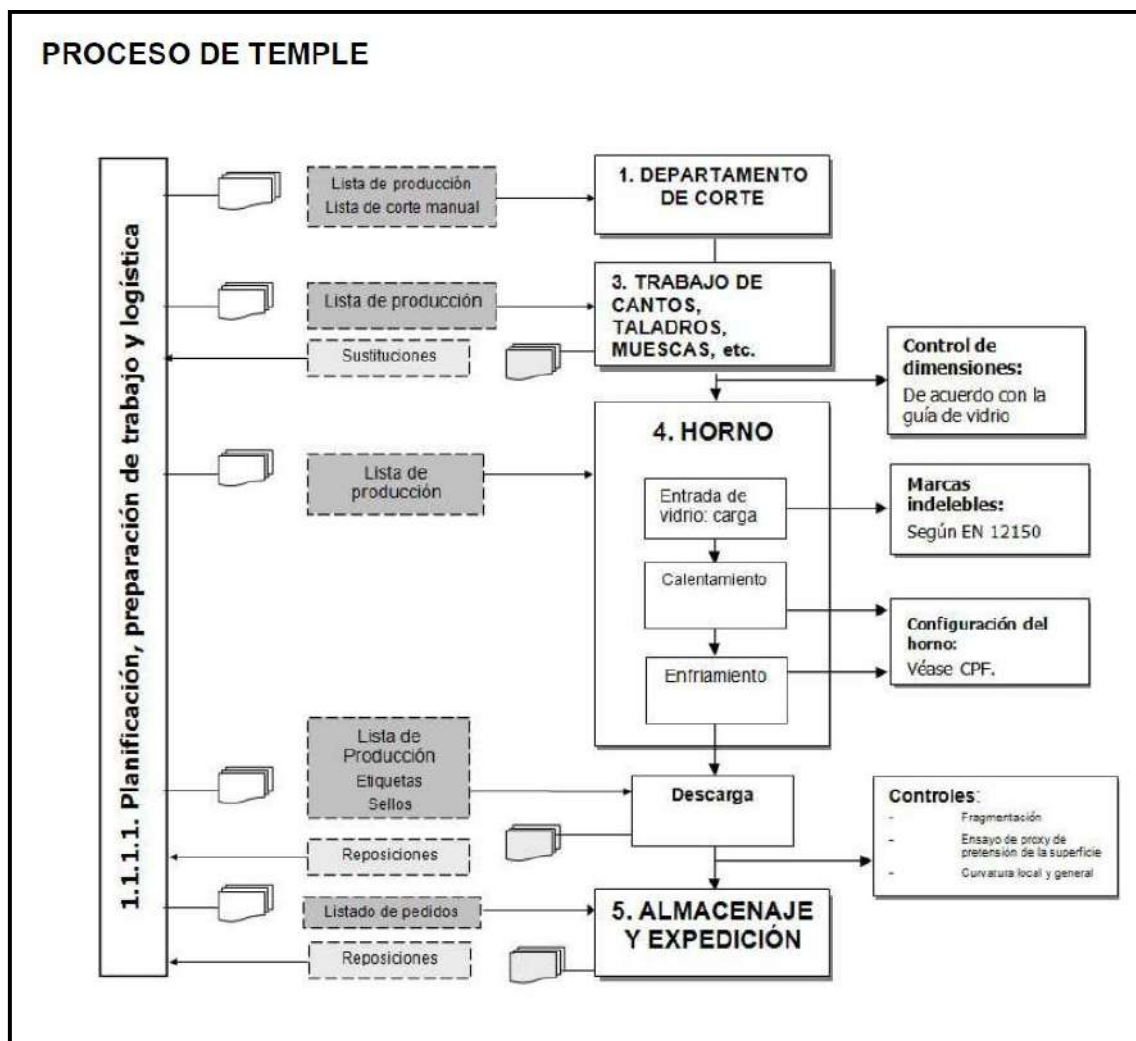
Los esquemas de fabricación de los distintos procesos de fabricación que realiza LA VENECIANA, S.A.U. dentro del grupo SAINT GOBAIN GLASSOLUTION son:





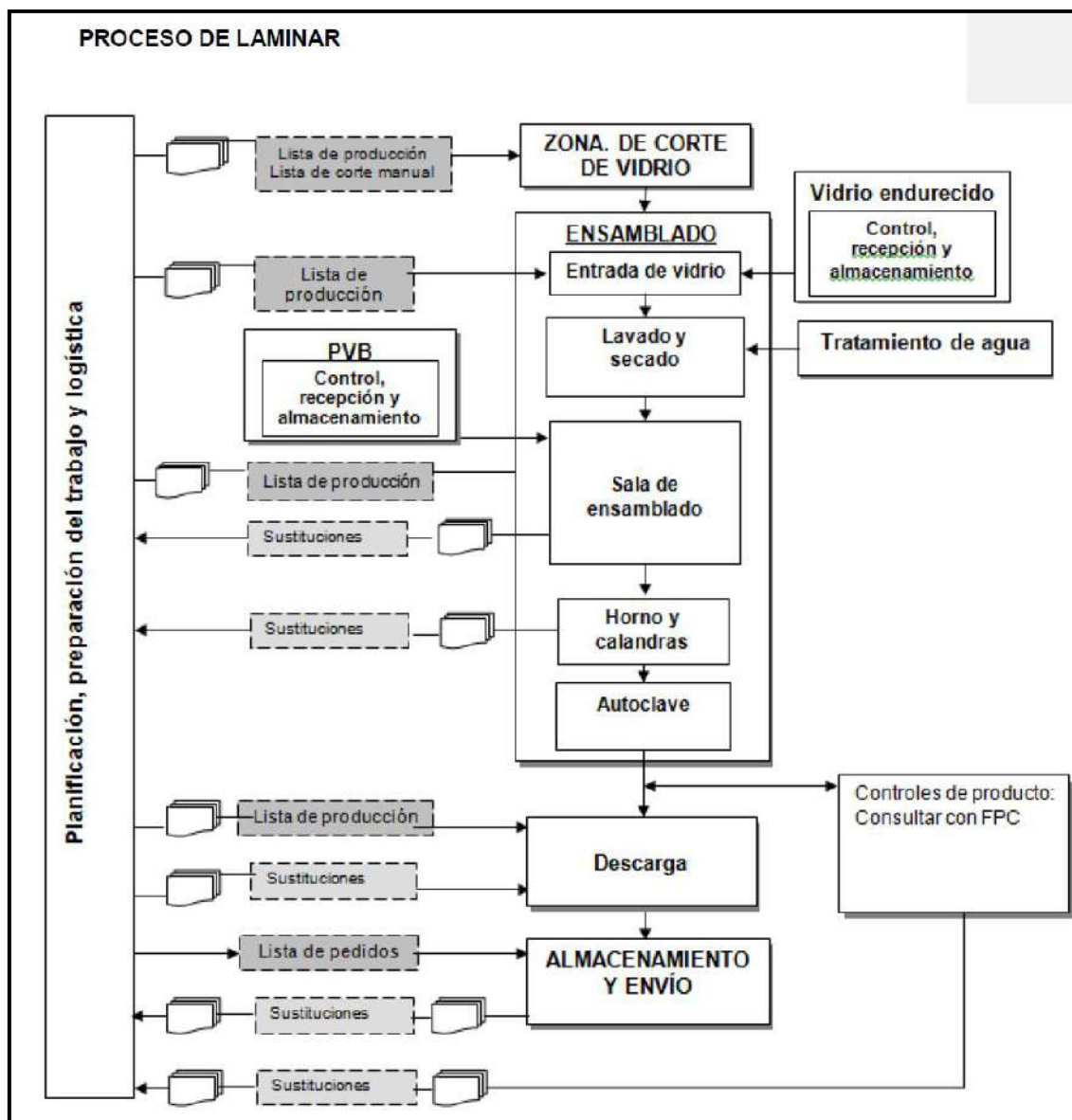
**Figura 4.** Proceso de doble acristalamiento.

Fuente: LA VENECIANA, S.A.U.



**Figura 5.** Proceso de temple.

Fuente: LA VENECIANA, S.A.U.



**Figura 6.** Proceso laminar.  
Fuente: LA VENECIANA, S.A.U.

En las instalaciones de Leioa se llevan a cabo únicamente los procesos de doble acristalamiento y manufactura (aparte del almacenamiento y transporte).

A continuación, se detallan las fases más relevantes de los procesos llevados a cabo en la instalación de Leioa. Todas las fases se llevan a cabo en el interior de la nave industrial.

### 6.2.1 Corte

En la fábrica se recibe el vidrio en formato de hoja estándar (6.000 x 3.210 mm) que se coloca en las máquinas de corte mediante cargadoras accionadas por cuadro de control.

El proceso se realiza en las mesas mediante el rayado con cuchilla metálica. A continuación, se procede a la apertura del corte de forma manual. El proceso de optimización de la hoja se realiza mediante un software apropiado para ello.

### 6.2.2 Manufactura

Las unidades de vidrio cortadas, para determinados usos, necesitan un tratamiento perimetral del borde que permita asegurar funcionalidades adicionales al material: mayor resistencia mecánica y mayor seguridad en la manipulación del mismo.

Para este trabajo se utiliza maquinaria automática que realiza el acabado del borde mediante muelas diamantadas refrigeradas por agua.

### 6.2.3 Doble acristalamiento

Este proceso consiste en la fabricación de unidades de vidrio aislante que resultan de la unión de dos o tres vidrios separados por una cámara de aire deshidratada. Con esto se consiguen unidades de vidrio con las cualidades de aislamiento térmico, sonoro y seguridad que son necesarias en cada caso.

Para la fabricación de estas unidades se cuenta con líneas automáticas que realizan las distintas funciones:

a) Lavado del vidrio.

Este proceso se realiza mediante una lavadora vertical de vidrio para la cual solo se utiliza agua caliente, cepillos, aclarado con agua desmineralizada y secado del vidrio.

b) Corte y plegado de perfiles separadores.

Este proceso consiste en el corte y plegado de perfiles del espesor y material necesario para cada unidad de vidrio.

c) Llenado de tamiz.

Este proceso consiste en el llenado interno de los perfiles separadores de tamiz desecante que será el encargado de mantener deshidratada la cámara de aire interior de la unidad de vidrio.

d) Butilado de perfil separador.

En este proceso se aplica un cordón de butilo sobre los laterales del perfil separador que van a constituir la primera barrera de estanqueidad de la unidad de vidrio, para evitar la entrada de humedad dentro de la unidad de vidrio.

e) Ensamblado y prensado.

Consiste en el montaje de la propia unidad de vidrio aislante intercalando las hojas de vidrio con el perfil separador butilado y el prensado posterior del conjunto consiguiendo una adhesión entre todos los elementos de la unidad.

f) Sellado.

Consiste en la aplicación de la segunda barrera de sellado a la unidad de vidrio. Esto se realiza mediante selladoras automáticas o manuales que utilizan sellantes bicomponentes realizando la mezcla de los componentes en la proporción adecuada y aplicándolos perimetralmente a la unidad de vidrio.

#### 6.2.4 Expedición

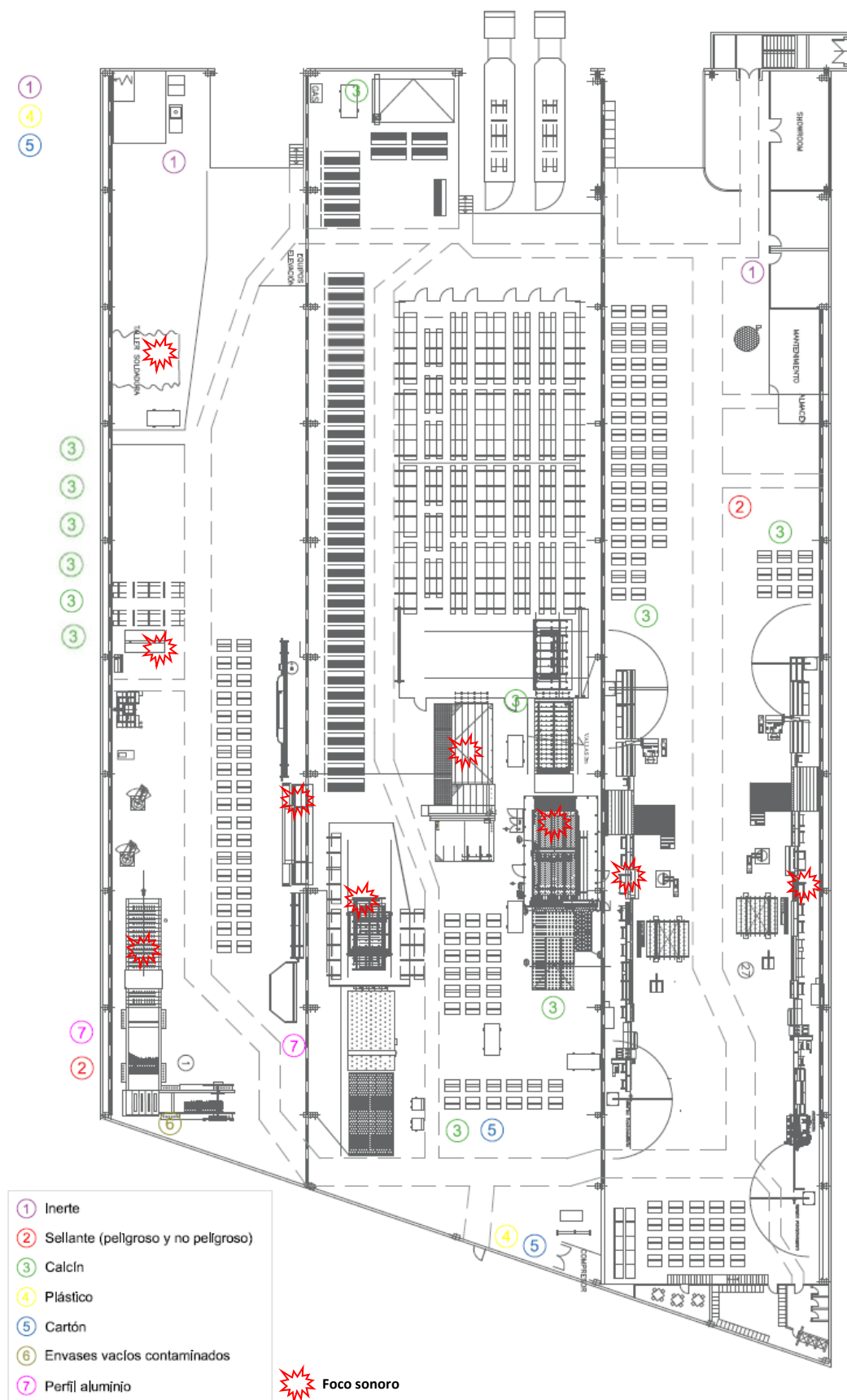
En esta área de la fábrica se prepara el material fabricado para su posterior envío al cliente. Para ello, se colocan los vidrios en caballetes diseñados para este fin, utilizando para su flejado film retráctil y fleje plástico.

En el año 2023, los datos de producción de los diferentes procesos que se realizaron en las instalaciones de Leioa fueron:

PROCESO	LINEA	m <sup>2</sup>	TOTAL (m <sup>2</sup> )
Doble acristalamiento	Línea 1	43.119	216.037
	Línea 2	127.122	

**Tabla 4.** Datos de producción (2023).

Fuente: Propia.



**Figura 7.** Plano general con la localización de los almacenamientos de residuos y la localización de los principales focos sonoros.  
Fuente: La Veneciana, S.A.U.



### 6.3 Descripción de la actividad solicitada

Como ya se ha adelantado anteriormente, LA VENECIANA, S.A.U. solicita autorización para efectuar operaciones de recogida y tratamiento de residuos no peligrosos, tal y como establece el art. 33 de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular y el Anexo I.B de la *Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi*.

El planteamiento que se hace a la hora de solicitar dicha autorización es fruto de la implantación efectiva de la economía circular en el grupo SAINT-GOBAIN GLASSOLUTION. Se han identificado residuos de vidrio (en el sector de la edificación y rehabilitación) que actualmente están siendo gestionados sin respetar la jerarquía de residuos establecida en el art. 8 de la Ley, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. Este tipo de residuos podrían ser gestionados como residuos no peligrosos desde el centro de Leioa, almacenando el vidrio procedente del citado sector en el mismo centro, hasta su envío a otras plantas de LA VENECIANA, S.A.U., o a otras plantas externas autorizadas, posibilitando así que el material siga formando parte de los procesos productivos de fabricación del vidrio, alargando de esta manera la vida útil del material.

Por tanto, se pretende efectuar una gestión de los residuos de vidrio procedentes de las obras de construcción, almacenando este tipo de residuos con el objeto de darles salida a otras plantas gestoras para que, finalmente, el vidrio pueda recibir un tratamiento que permita su aprovechamiento para fundición en la industria del sector.

Con esta actuación se conseguiría, a nivel de grupo empresarial, reducir el consumo de materias primas naturales para la fabricación de vidrio, por lo que indirectamente se contribuiría tanto a implementar la economía circular en el sector como a reducir la huella de carbono de los productos que el grupo SAINT-GOBAIN GLASSOLUTION suministra.

En la planta de Lalín se gestionarían también los residuos propios producidos por la actividad de fabricación y ensamblado de doble acristalamiento, corte y almacén de acristalamiento que actualmente se gestionan externamente, asegurando de este modo que el calcín producido directamente por la planta de Leioa pueda ser reutilizado en los hornos de fundición del grupo empresarial.

Adicionalmente, se podrán gestionar otras fracciones externas de vidrio, en particular residuos del tratamiento mecánico de residuos o residuos de vidrio recogidos selectivamente asimilables a residuos comerciales.

La actividad solicitada, no afectará al proceso productivo de fabricación y ensamblado de doble acristalamiento, corte y almacén de acristalamiento que ya se efectuaba en la planta, simplemente a partir de ahora, con las fracciones de vidrio que se separan en fábrica, se efectuará una gestión más adecuada encaminada a la optimización de la recuperación de las distintas fracciones de vidrio que son:

- Residuo monolítico limpio: En esta clasificación se incluye el vidrio monolítico incoloro, vidrio templado sin serigrafía, vidrio monolítico con capas y espejos. Todos ellos sobre sustrato incoloro.
- Residuo laminar limpio: En esta clasificación se incluye el vidrio laminar incoloro y con capas.
- Residuo mixto: En esta clasificación se incluye el vidrio monolítico y laminado con base vidrio de color en masa, rechazos de doble acristalamiento, vidrio armado y mezcla de otros tipos de vidrio. Queda excluido el vidrio cerámico anti-fuego o parallamas y el vidrio contra rayos X y tarros y cristalerías de mesa.

Adicionalmente a la gestión del vidrio, se solicita autorización para el tratamiento de otros residuos producidos actualmente en la empresa, procedentes de los distintos embalajes (madera, plástico, aluminio, papel y cartón). En función de la tipología de cada uno, se llevará a cabo la correspondiente operación de tratamiento hasta la salida a gestor autorizado.

Con la actividad de gestión de residuos objeto de la solicitud, no se prevé generar nuevos residuos en la actividad existente, dado que la operativa de la planta no cambiará significativamente respecto a la habitual. Sin embargo, sí se prevé el aumento de las cantidades de residuos peligrosos derivados del mantenimiento de los equipos. En el epígrafe 7.3. de este proyecto técnico se señalan las cantidades de residuos producidos derivados de la gestión.

La actividad solicitada se desarrollará en las instalaciones existentes, cuya ubicación se describe en el apartado 3.1. de este proyecto técnico.

#### 6.4 Descripción de las instalaciones

El edificio tiene un volumen de más de 76.000 m<sup>3</sup>, con disposición casi rectangular; y en planta, con una dimensión aproximada de 90 m de largo en su fachada este, 110 m en su fachada oeste, 60 m de ancho en su fachada sur y 64m en la norte. En la fachada sur (esquina izquierda) se sitúa la zona de oficinas, la cual dispone de dos alturas, siendo algo más alta que el resto de la nave.

En el interior de la nave hay una zona destinada a almacén, así como salas para el taller y vestuarios para personal, estos últimos situados a una segunda altura.

La nave está elevada +1.00 m con respecto a la cota +0,00 m de la entrada de camiones por la fachada Sur, para facilitar la descarga de éstos. Tanto la entrada de camiones como la de personas se hace por la zona sur de la parcela, mediante una puerta destinada para cada fin. Estas puertas se encuentran siempre cerradas para facilitar el control de los accesos; para acceder hay que llamar para que, a distancia o con llave, abran las puertas.

La edificación está orientada al sur por la fachada principal, que es el lado con menor dimensión y donde se sitúa como ya se ha mencionado, en su esquina izquierda, el

núcleo de oficinas; el lado oeste discurre paralelo a la Avenida de Sta. Ana, el sur a la zona de carga y descarga, y el resto colinda con otras parcelas.

Consta de zonas de aparcamiento que se distribuyen enfrente de la fachada oeste, entre el límite de la nave y el lateral de la parcela. Cuenta con aproximadamente 20 plazas de aparcamiento, más otras, aproximadamente 30 plazas, situadas fuera de la parcela en la fachada sur.

Los muelles de carga y descarga se han resuelto en forma de retranqueo en la fachada sur. Estos muelles se disponen hacia el interior de la nave, para lograr así una cubrición de la carga y descarga.

#### 6.4.1 Zona de almacenamiento de material de entrada

El vidrio tiene entrada en caballetes flejados, se colocan en la garza que abraza los paquetes de vidrio y los transporta con el puente grúa hasta el almacén de vidrio donde se clasifica según material y espesor y se colocan sobre soportes metálicos. Dicha zona (en torno a 500m<sup>2</sup>) está delimitada dentro de la nave por vallas de aproximadamente 2 metros de altura.

El vidrio de entrada puede ser monolítico (una única lámina de vidrio) o laminar (dos láminas con una lámina de butiral de polivinilo (PVB) en el centro).

#### 6.4.2 Áreas de corte

En las máquinas de corte se efectúa el corte del vidrio según las dimensiones del cliente. Hay cuatro máquinas, una para vidrio laminar, dos para vidrio monolítico y una mesa mixta (monolítico/laminar).

Desde el panel de control de las mesas de corte se programa qué material recoger del almacén. El sistema está automatizado.

Una vez cortada la lámina se coloca en caballetes y se fleja para transportarla por el interior de la nave.

La retalería (residuos de vidrio procedentes del corte) con tamaño grande se almacena para reaprovechar y se sitúa en un clasificador de restos. Los trozos de retalería más pequeños se depositan dentro de la nave en almacenamientos de vidrio intermedios.

#### 6.4.3 Áreas de manufactura

##### a) Canteadora

Algunos vidrios, antes de entrar en la línea de doble acristalamiento, se someten al canteo de sus bordes en una máquina canteadora.

En la instalación hay un equipo, se trata de una canteadora rectilínea de marca Bovone del año 2004 (nº de serie 4143518). Dicha canteadora permite canteo del vidrio con una angulación de 0 a 45º.

#### b) Aristadora

A veces puede ser necesario efectuar un tratamiento para suavizar las aristas de las láminas de vidrio, éste se efectúa en la máquina aristadora. Dicha máquina hace un trabajo similar que la canteadora, pero está situada al comienzo de la línea de doble acristalamiento.

Se trata de una aristadora con una potencia de 20,85kW, marca Bottero (nº de serie GGJE1AE-091) de 2011.

#### 6.4.4 Líneas de doble acristalamiento

La fabricación de una unidad de doble acristalamiento conlleva el montaje de al menos dos vidrios separados por una o más cámaras de aire, y sellados herméticamente a lo largo de su perímetro empleando para ello dos sellantes.

El perfil espaciador de la cámara de aire se rellena parcialmente con desecante (tamiz), lo cual garantiza que la cavidad, que posteriormente se rellena con aire deshidratado o gas inerte, se mantenga libre de humedad.

El doble acristalamiento con carácter general se efectúa en las líneas automatizadas. La instalación cuenta con dos selladoras de doble acristalamiento. Para tamaños pequeños y/o formas especiales o muy grandes puede ser necesario efectuar el proceso manualmente.

Cada vidrio se limpia cuidadosamente en condiciones controladas, para asegurar así una adherencia perfecta del sellante y el butilo sobre la superficie del vidrio.

En la línea de doble acristalamiento automatizada se coloca el primer vidrio y se coloca el perfil de aluminio con cordón de butilo. Entra el segundo vidrio y se coloca sobre el anterior. Los dos vidrios pasan por la prensa y se sella el perfil. A petición del cliente, puede efectuarse el relleno con gas argón antes del sellado. El llenado de gas argón en doble acristalamiento ofrece unas propiedades térmicas mejoradas (valores U más bajos) comparado con el aire aplicado para el mismo propósito.

Dependiendo de las especificaciones del proyecto y del uso, el doble acristalamiento puede tener un segundo sellado de poliuretano o de silicona. El segundo sellado sirve principalmente para proporcionar fuerza mecánica dentro del doble acristalamiento.

En el proceso manual de doble acristalamiento se utiliza una silicona bicomponente (base y catalizador).

El sellado del vidrio con el perfil de aluminio se efectúa con cordón de butilo en la butiladora. En este proceso produce residuo de aluminio impregnado con butilo (aluminio sucio). El butilo se recibe en cajas cilíndricas de cartón en formato de discos.

En el proceso de doble acristalamiento se producen residuos de selladora (poliuretano y silicona). El catalizador es un residuo peligroso y se almacena en bidones de 25 litros sobre palé. El residuo mezcla se gestiona como no peligroso y se recoge en big-bag.

#### 6.4.5 Área de almacenamiento y expedición

La zona de almacenamiento de producto acabado se encuentra situada en la parte más próxima a la fachada sur, próxima a uno de los muelles de carga y descarga.

El producto se presenta embalado y sobre banquetas de madera, a la espera de su expedición a través de camiones. Los mismos se disponen junto a los muelles de carga/descarga.

#### 6.4.6 Instalaciones auxiliares

##### a) Taller mecánico

En el interior de la nave se encuentra un pequeño taller mecánico donde se almacenan las herramientas y útiles necesarios para efectuar pequeñas reparaciones de los equipos que no son mantenidos por los suministradores y proveedores.

##### b) Almacén de materias primas y sala de compresores

En el interior, en la fachada norte se encuentra ubicada una zona de almacenamiento donde se ubican las materias primas (normalmente embaladas en cajas de cartón) que utilizan en el proceso productivo, las cuales se almacenan en unas estanterías metálicas de varias alturas.

En la misma ubicación se encuentra la zona de compresores, la cual conforma una sala en cuyo interior se sitúan los equipos.

##### c) Zona exterior de almacenamiento de residuos

En el exterior, en la zona este de la nave, se encuentra situada un área de almacenamiento de residuos, pavimentada en los primeros metros de terreno que hay desde la fachada de la nave hasta el límite vallado de la parcela. Los residuos no peligrosos son almacenados en contenedores hasta su retirada con camión por transportista autorizado para su entrega a un gestor.

Los residuos de vidrio se dividen en: vidrio monolítico, vidrio sucio y vidrio laminar; almacenándose en contenedores de cadenas o cajas de gancho. El resto de los residuos no peligrosos se almacenan también en contenedores.

Por otro lado, los residuos peligrosos se almacenan en el interior de la nave, son bidones situados a cubierto, con un cubeto de contención y sobre suelo pavimentado.

## 6.5 Consumos

A continuación, se muestra el consumo de materias primas, recursos y energía de la fábrica de Leioa en el año 2023.

- Consumo de materias primas (para la producción de ventanas).

MATERIAS PRIMAS	CÓDIGO CPA-2002	CANTIDAD ANUAL
Vidrio	23.11.1	403.326 m <sup>2</sup>
Butilo	20.17.10	6.048 kg
Tamiz	24.13.52	24.640 kg
Poliuretano	24.16.56	61.480 l
Silicona	20.16.57	1.100 kg

**Tabla 5.** Relación de materias primas consumidas (datos 2023)

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

Consumo mensual de vidrio:

CONSUMO DE VIDRIO	M <sup>2</sup>
Enero	44.414
Febrero	46.147
Marzo	45.377
Abril	28.929
Mayo	34.475
Junio	35.111
Julio	36.132
Agosto	22.862
Septiembre	37.403
Octubre	14.638
Noviembre	40.292
Diciembre	17.546
<b>TOTAL</b>	<b>403.326</b>

**Tabla 8.** Consumo de vidrio (datos 2023)

Fuente: La Veneciana, S.A.U.



– Consumo de disolvente

El consumo de disolvente se utiliza de forma exclusiva para la limpieza de las selladoras automáticas. En 2023 se ha producido un consumo de 540 litros (0,54 t/año) de ACESOLVE SL, único disolvente utilizado. Su ficha de seguridad se encuentra anexada, junto con el resto de las fichas de seguridad de los productos que se utilizan en el proceso productivo.

Aclarar que a la instalación de Leioa de La Veneciana no le es de aplicación el *Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación en emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades*, ya que el uso que se hace del citado disolvente, así como las cantidades consumidas, hacen que, según su anexo I y II, este Real Decreto no les sea de aplicación.

- Consumo eléctrico (para el funcionamiento de la planta). Se dispone de una potencia instalada de 1.001kW. Se adjuntan anexadas las facturas para su consulta.

CONSUMO ELÉCTRICO	kWh
Enero	57.938
Febrero	52.964
Marzo	56.088
Abril	46.247
Mayo	56.219
Junio	55.259
Julio	50.416
Agosto	29.305
Septiembre	46.351
Octubre	44.295
Noviembre	48.687
Diciembre	36.538
<b>TOTAL</b>	<b>580.307</b>

**Tabla 6.** Consumo de electricidad (datos 2023)

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

- Consumo de agua (para uso sanitario, limpieza, y funcionamiento de la canteadora). El volumen estimado que semanalmente utiliza y recircula la canteadora es de 5m<sup>3</sup>, en torno a un 11% del consumo total (aproximadamente 240m<sup>3</sup>/año).

FECHA DE LECTURA	CONSUMO (m3)
01/01/2023	238,93
01/02/2023	184,67
01/03/2023	156,80
01/04/2023	191,70
01/05/2023	123,35
01/06/2023	203,14
03/07/2023	192,41
01/08/2023	141,28
01/09/2023	71,15
02/10/2023	144,56
02/11/2023	131,84
01/12/2023	171,92
02/01/2024	154,53

**Tabla 7.** Consumo de agua (datos 2023)

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

En todo momento se vela porque dichos consumos siempre sean responsables y eficientes, tomando siempre que es posible medidas que ayuden a conseguirlo, como:

- Luminarias de bajo consumo.
- Certificado de origen de garantía renovable (100%). Se incluye como anexo el certificado de 2022, al no estar aun emitido el de 2023.
- Adquisición de maquinaria eficiente.
- Recirculación de agua.
- Proyecto de reutilización de vidrio como materia prima.
- ...

## 7 GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS

### 7.1 Protocolo de admisión. Criterios de aceptación.

La entrada de residuos no peligrosos en la planta deberá cumplir con ciertos condicionantes para que puedan ser admitidos en las instalaciones de LA VENECIANA, S.A.U. Por ello, no se admitirá cualquier residuo no peligroso con el código LER autorizado, sino únicamente aquellos que, por sus características, sean compatibles con el desarrollo de la actividad que realiza la organización. A continuación, se describen las etapas que se llevarán a cabo en el protocolo de admisión de residuos, así como los criterios de aceptación:

I. Identificación y evaluación visual del residuo generado por el productor, objeto de la posterior gestión en el centro de LA VENECIANA, S.A.U.

Se llevará a cabo una visita a las instalaciones del productor, o bien, podrá solicitarse un reportaje fotográfico de los residuos generados para valorar la adecuación de éstos a los requisitos establecidos en la autorización de gestor de residuos no peligrosos.

II. Para cada residuo admisible, LA VENECIANA, S.A.U., cerrará un contrato de tratamiento con el operador que pretenda trasladar o hacer trasladar los residuos para su tratamiento, con al menos el contenido establecido en el Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado. Este contrato de tratamiento seguirá el modelo establecido (ver anexos).

III. Para cada residuo admisible que vaya a ser gestionado en la instalación, LA VENECIANA, S.A.U. tendrá disponible el modelo de documento de identificación que entregará al operador para que éste lo complete convenientemente antes del inicio del traslado. El documento de identificación tendrá el contenido mínimo establecido en el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado* y seguirá el modelo establecido (ver anexos).

- En caso de que el transporte sea realizado por LA VENECIANA, S.A.U. se realizará una supervisión, in situ, antes de llevar a cabo la carga de los residuos en el vehículo autorizado, para evitar el transporte de aquellos residuos o materiales que no sean admisibles en la planta de LA VENECIANA, S.A.U.
- En caso de que el transporte sea realizado por un transportista autorizado externo, se solicitará una justificación de la inspección visual o bien podrá solicitarse un reportaje fotográfico al productor previo a la retirada para evitar la carga de aquellos residuos o materiales que no sean admisibles en la planta de LA VENECIANA, S.A.U.

Una vez admitida la carga del residuo para el transporte, el documento de identificación debidamente cumplimentado y firmado será entregado al transportista y acompañará a éste durante todo el trayecto hasta la llegada del residuo a las instalaciones de Leioa.

IV. Una vez recibido el residuo en planta, se realizará un control visual de la descarga, para garantizar que se reciben los residuos objeto del contrato de tratamiento y documento de identificación autorizados y para descartar la presencia de elementos extraños o ajenos a los residuos objeto de gestión. Debido al proceso productivo llevado a cabo, no serán admisibles en la instalación los residuos que no cumplan estrictamente dichos criterios.

En caso de presencia de algún residuo o material que no cumpla las condiciones pactadas, aunque puedan tener un código LER admisible en la planta, estos se gestionarán a través de un gestor autorizado.

En caso de no aceptación del residuo, se indicará en el documento de identificación preceptivo y se notificará y gestionará tal y como se establece en la normativa vigente.

Con la superación de los controles, los residuos serán admitidos en planta y se llevará a cabo su descarga en la zona identificada para cada tipología de código LER para su posterior gestión.

## 7.2 Procedimiento de transporte de residuos no peligrosos.

El transporte de residuos no peligrosos a las instalaciones de Leioa podrá ser llevado a cabo por empresas transportistas autorizadas externas, o por vehículos propios de LA VENECIANA, S.A.U. Para este segundo caso, se ha tramitado la solicitud para la autorización de transportista de residuos no peligrosos para el siguiente listado de vehículos:

Nº	MATRÍCULA	TIPO, MARCA Y MODELO
1	5178 JSN	CAMIÓN GRÚA IVECO ML180 E28
2	3817 FFL	CAMIÓN GRÚA IVECO A1 ML01
3	2529 CBR	CAMIÓN VOLVO FL6
4	7125 JFN	CAMIÓN IVECO 70C 17
5	2888 LSV	FURGONETA IVECO35C 18H
6	9130 KFX	CAMIÓN GRÚA VOLVO FL4X2 250
7	7772 JWB	CAMIÓN GRÚA IVECO ML180 E28
8	8498 DFK	CAMIÓN GRÚA IVECO ML 180 E28
9	5682 HJL	FURGONETA IVECO 35C 30
10	2071 KSP	FURGONETA RENAULT MASTER
11	3716 LKZ	CAMIÓN GRÚA SCANIA
12	3032 HFN	FURGONETA IVECO 35 C15
13	4516 KRP	CAMIÓN SCANIA P280 B 4X2 NA
14	9297 BXP	CAMIÓN GRÚA VOLVO FL618 B250
15	3822 FLS	CAMIÓN GRÚA SCANIA

Nº	MATRÍCULA	TIPO, MARCA Y MODELO
16	3179 KFD	CAMIÓN IVECO 35C 16
17	3701 HXG	CAMIÓN GRÚA IVECO
18	3913 FCS	FURGONETA IVECO 35C 12
19	9576 LDP	FURGONETA PEUGEOT BOXER
20	5727 HCS	FURGONETA IVECO C35 730
21	4152 HGN	CAMIÓN GRÚA IVECO ML180 E28
22	4729 KMB	CAMIÓN GRÚA IVECO ML100 E21
23	1734 LFP	FURGONETA IVECO NUEVA DAILY 70C 18
24	5417 LXG	CAMIÓN IVECO ML160 E28 P EVI
25	6243 HDS	CAMIÓN IVECO ML180 E28
26	7118 DFG	FURGONETA IVECO 35C 12 HPI
27	2371 GGF	CAMIÓN GRÚA IVECO ML120 EL 22P
28	1190 LKD	FURGONETA PEUGEOT PARTNER
29	1457 FVG	FURGONETA IVECO 35/C15
30	5966 DHB	CAMIÓN GRÚA VOLVO FL615 B220

**Tabla 9.** Flota de vehículos para el transporte de residuos

Fuente: Propia.

Se aporta como anexo el justificante de registro de la documentación relativa a esta solicitud.

LA VENECIANA, S.A.U. está inscrita en el Registro de transportistas de residuos no peligrosos de la Comunidad de Madrid con número de inscripción 13T02A1800037387W para el NIMA 4800007470 y para los siguientes residuos.

En ambos casos, y en cumplimiento de lo establecido en el *Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado*, los residuos irán acompañados de la documentación pertinente hasta el traslado a las instalaciones de LA VENECIANA, S.A.U.

CÓDIGO LER	RESIDUOS
07 02 13	Residuos de plástico
10 11 12	Residuos de vidrio distintos de los especificados en el código 10 11 11
17 02 02	Vidrio
17 02 03	Plástico
19 12 03	Metales no férreos
20 01 01	Papel y cartón
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37
20 03 01	Mezcla de residuos municipales

**Tabla 10.** Residuos registrados para la actividad de transportista de residuos no peligrosos

Fuente: Propia.

### 7.3 Procedimiento de valorización y almacenamiento.

Una vez superado los controles y protocolos de admisión, los residuos se separan por tipología y pasan a ser valorizados y almacenados, según corresponda.

#### 7.3.1 Residuos de vidrio

En el centro productivo de Leioa se segregarán 3 tipos de residuos de vidrio:

- Residuo monolítico limpio: En esta clasificación se incluye el vidrio monolítico incoloro, vidrio templado sin serigrafía, vidrio monolítico con capas y espejos. Todos ellos sobre sustrato incoloro.
- Residuo laminar limpio: En esta clasificación se incluye el vidrio laminar incoloro y con capas.
- Residuo mezcla: En esta clasificación se incluye el vidrio monolítico y laminado con base vidrio de color en masa, rechazos de doble acristalamiento, vidrio armado y mezcla de otros tipos de vidrio. Queda excluido el vidrio cerámico anti-fuego o parallamas y el vidrio contra rayos X y tarros y cristalerías de mesa.

Los residuos de vidrio generados por la propia actividad de LA VENECIANA, S.A.U. en la planta de Leioa, se almacenan en puntos de recogida (contenedores) situados cerca de las líneas de proceso, facilitando al operario el depósito de los rechazos o retales de forma manual. Una vez el contenedor esté lleno, se trasladará su contenido a contenedores de mayor capacidad situados en el exterior de la nave. De esta forma, el material quedaría almacenado hasta su retirada para su gestión final.

#### 7.3.2 Residuos de papel-cartón y plástico

Los residuos de papel-cartón y plástico, recibirán un mismo tratamiento, aunque se segregarán en contenedores independientes conforme a la normativa de residuos.

Una vez se reciban en la planta y se compruebe que cumplen con los criterios de aceptación, serán almacenados en contenedores dispuestos en uno de los muelles de carga y descarga. Una vez relleno el contenedor, será retirado para su transporte a gestor final.

#### 7.3.3 Residuos de aluminio, madera y sellantes.

Los residuos de aluminio, madera y sellantes se almacenarán y no recibirán ningún tratamiento previo (simplemente se someterán a los controles de aceptación). Las



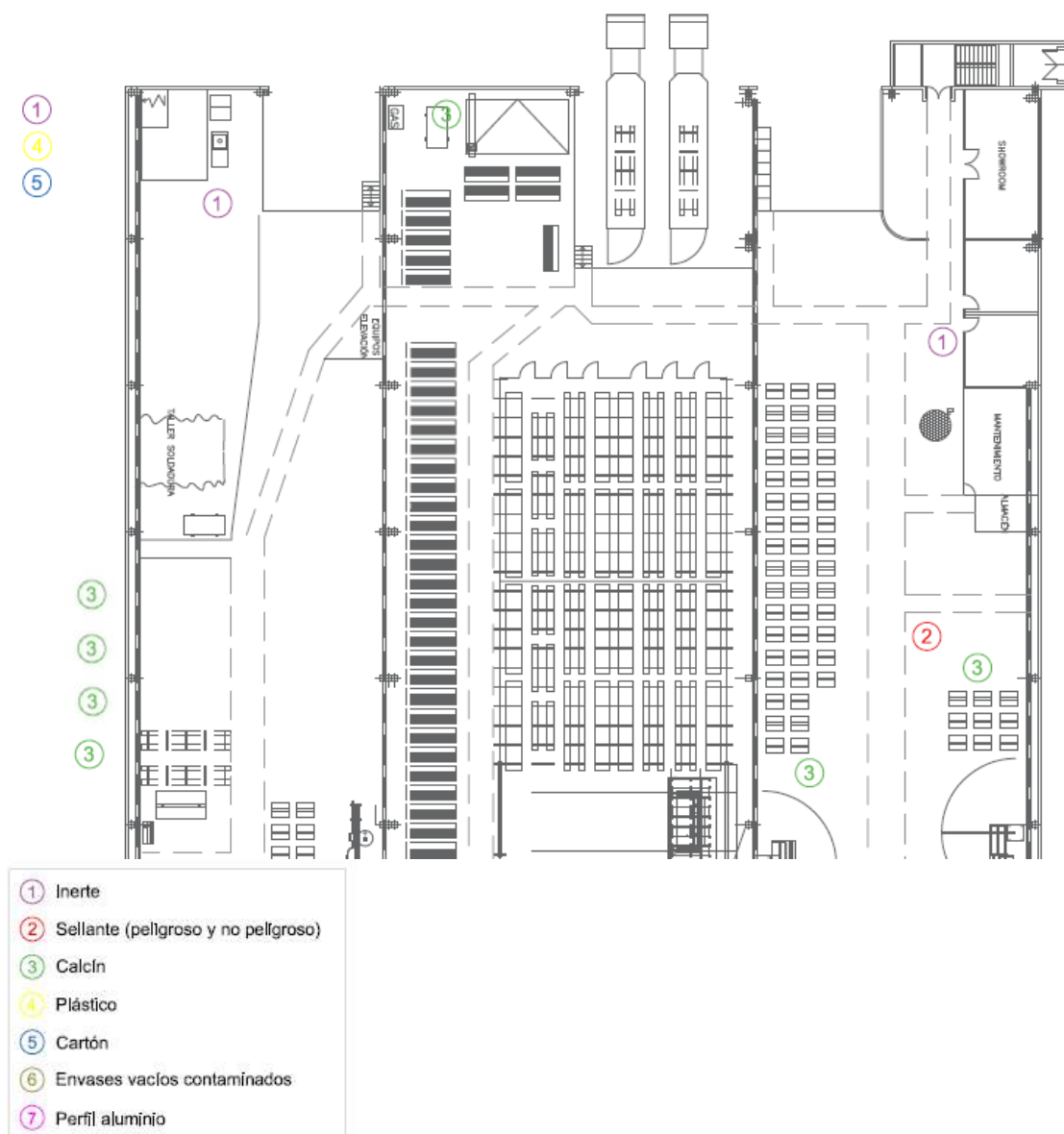
distintas tipologías se segregarán en contenedores independientes y almacenarán a la espera de su retirada para la gestión final de los mismos.

#### 7.3.4 Localización y capacidad de los almacenamientos.

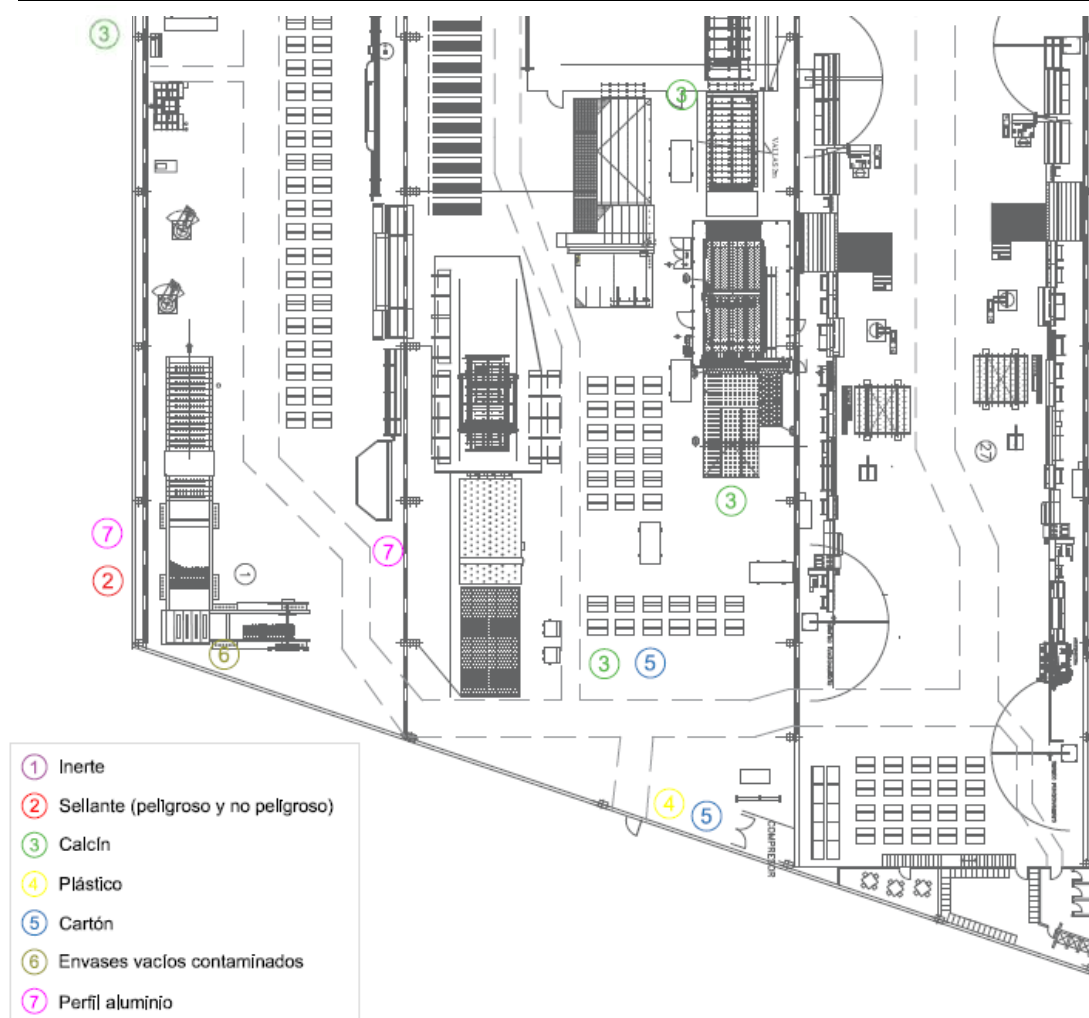
El almacenamiento de los residuos se llevará a cabo con la siguiente distribución:

- 2 contenedores interiores de 300 litros de residuos inertes.
- 1 contenedor interior de 300 litros de residuos plásticos.
- 1 contenedor interior de 300 litros de papel.
- 1 contenedor exterior de 30 m<sup>3</sup> de residuos inertes.
- 1 contenedor exterior de 30 m<sup>3</sup> de envases plásticos.
- 1 contenedor exterior de 30 m<sup>3</sup> de papel y cartón.
- 5 contenedores exteriores de 30 m<sup>3</sup> de calcín.
- 1 contenedor exterior de 20 m<sup>3</sup> de perfil de aluminio.
- 1 contenedor exterior de 20 m<sup>3</sup> de sellante (peligroso y no peligroso).
- 3 contenedores interiores de 1 m<sup>3</sup> de calcín.
- 1 contenedor interior de 2 m<sup>3</sup> de sellante (peligroso y no peligroso).
- 1 contenedor interior de 2 m<sup>3</sup> de papel.
- 8 contenedores interiores de 2m<sup>3</sup> de calcín.
- 1 contenedor interior de 1 m<sup>3</sup> de envases vacíos contaminados.
- 1 contenedor interior de 1 m<sup>3</sup> de perfil de aluminio.
- 2 contenedores interiores de 2 m<sup>3</sup> de calcín.
- 1 contenedor interior de 1 m<sup>3</sup> de inerte.

El etiquetado de cada uno de ellos se hará conforme a lo exigido por la normativa (identificación del código ler que se almacena cada contenedor, fecha de inicio de almacenamiento, origen...). Las operaciones de almacenamiento de los residuos que han sido anteriormente descritas se llevarán a cabo en la nave con la distribución que se puede observar en la *Figura 8* y *Figura 9*.



**Figura 8.** Distribución de las zonas de almacenamiento de residuos (zona sur de la nave)  
Fuente: La Veneciana, S.A.U.



**Figura 9.** Distribución de las zonas de almacenamiento de residuos (zona norte)

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

### 7.3.5 Operaciones de tratamiento objeto de la solicitud

Las operaciones de tratamiento objeto de esta solicitud, que LA VENECIANA, S.A.U. llevará a cabo en la planta de Leioa, son:

OPERACIÓN DE TRATAMIENTO	DESCRIPCIÓN
R0503	Reciclado de residuos de vidrio (calcín) para la fabricación de vidrio u otros productos.
R1201	Clasificación de residuos.
R13	Almacenamiento de residuos en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de R1 a R12 (excluido el almacenamiento temporal, en espera de recogida, en el lugar donde se produjo el residuo).

**Tabla 11.** Operaciones de tratamiento solicitadas.

Fuente: Propia.

## 7.3.6 Listado y descripción de los residuos a gestionar

Los residuos objeto de esta solicitud, que LA VENECIANA, S.A.U. gestionaría en su planta de Leioa, serían:

CÓDIGO LER	RESIDUO	FAMILIA DE RESIDUOS	DESTINO PREVISTO
10 11 12	Residuos de vidrio distintos de los especificados en el código 10 11 11	Residuos de procesos térmicos. Residuos de la fabricación del vidrio y sus derivados.	Salida a gestor autorizado.
17 02 02	Vidrio	RCD Madera, vidrio y plástico	
19 12 05	Vidrio	Residuo de las instalaciones para el tratamiento de residuos, de las plantas externas de tratamiento de aguas residuales y de la preparación de agua para consumo humano y de agua para consumo industrial. Residuos del tratamiento mecánico de residuos	
20 01 02	Vidrio	Residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones recogidas selectivamente. Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01)	
07 02 13	Residuos de plástico	Residuos de los procesos químicos orgánicos. Residuos de la FFDU de plásticos, caucho sintético y fibras artificiales	Salida a gestor autorizado.
15 01 02	Envases de plástico	Residuos de envases; absorbentes, trapos de limpieza, materiales de filtración y ropas de protección no especificados en otras categorías. Envases (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal)	
17 02 03	Plástico	RCD Madera, vidrio y plástico	
20 01 39	Plásticos	Residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones recogidas selectivamente. Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01)	
15 01 01	Envases de papel y cartón	Residuos de envases; absorbentes, trapos de limpieza, materiales de filtración y ropas de protección no especificados en otras categorías. Envases (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal)	Salida a gestor autorizado.
20 01 01	Papel y cartón	Residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones recogidas selectivamente. Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01)	

17 04 02	Aluminio	RCD Metales (incluidas sus aleaciones)	Salida a gestor autorizado.
19 12 03	Metales no férricos	Residuo de las instalaciones para el tratamiento de residuos, de las plantas externas de tratamiento de aguas residuales y de la preparación de agua para consumo humano y de agua para consumo industrial. Residuos del tratamiento mecánico de residuos.	
15 01 03	Envases de madera	Residuos de envases; absorbentes, trapos de limpieza, materiales de filtración y ropas de protección no especificados en otras categorías. Envases (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal)	Salida a gestor autorizado.
20 01 38	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37	Residuos municipales (residuos domésticos y residuos asimilables procedentes de los comercios, industrias e instituciones), incluidas las fracciones recogidas selectivamente. Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01)	
08 04 10	Residuos de adhesivos y sellantes, distintos de los especificados en el código 08 04 09	Residuos de la FFDU de revestimientos (pinturas, barnices y esmaltes vítreos), adhesivos, sellantes y tintas de impresión. Residuos de la FFDU de adhesivos y sellantes (incluidos productos de impermeabilización)	Salida a gestor autorizado.

**Tabla 12.** Listado de residuos a gestionar

Fuente: Propia.

Las capacidades de tratamiento y almacenamiento solicitadas se muestran en el epígrafe 7.3.8.

### 7.3.7 Listado de residuos a producir

LA VENECIANA, S.A.U. está inscrita en el Registro de Productores y Gestores de Residuos en País Vasco como pequeño productor de residuos peligrosos, con número de autorización EU3/3397/2008 y NIMA 4800007470 para el centro de Leioa con el siguiente listado de códigos LER:

CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	ORIGEN DE SU GENERACIÓN	FRECUENCIA DE RECOGIDA (aproximada)
08 04 09*	Resinas de adhesivos y sellantes que contienen disolventes orgánicos u otras sustancias peligrosas (RESINAS DE POLIURETANO CADUCADAS)	Proceso productivo	6 meses
15 01 10*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o estén contaminados por ellas (ENVASES VACÍOS CONTAMINADOS)	Proceso productivo	6 meses
15 02 02*	Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras que estén contaminados por sustancias peligrosas (TRAPOS DE LIMPIEZA)	Operaciones de limpieza	6 meses

14 06 03*	Otros disolventes y mezclas de disolventes	Operaciones de limpieza	6 meses
12 03 01*	Soluciones acuosas de limpieza	Operaciones de limpieza	6 meses

**Tabla 13.** Residuos peligrosos

Fuente: Propia.

La actividad de gestión de residuos no peligrosos objeto de la solicitud, no prevé generar nuevos residuos peligrosos de los ya comunicados anteriormente, dado que la actividad no cambiará significativamente respecto a la operativa habitual. Sí se prevé aumentar, pero en muy pequeña medida, las cantidades de residuos peligrosos derivados del mantenimiento de los equipos, los cuales funcionarán más horas, fruto de la nueva actividad (p.ej. carretillas elevadoras) y, por tanto, recibirán más operaciones de mantenimiento.

Adicionalmente LA VENECIANA, S.A.U. genera los siguientes residuos no peligrosos con carácter general:

CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO	ORIGEN DE SU GENERACIÓN	FRECUENCIA DE RECOGIDA
080410	Residuos de adhesivos y sellantes distintos de los especificados en el código 08 04 09	Proceso productivo	Semestral
101112	Residuos de vidrio	Proceso productivo	Semanal
120101	Limaduras y virutas de metales férreos	Proceso productivo	4 semanas
120103	Limaduras y virutas de metales no férreos	Proceso productivo	4 semanas
150101	Residuos de envases de papel y cartón	Embalajes	4 semanas
150102	Envases de plástico no contaminados	Embalajes	4 semanas
150103	Envases de madera	Embalajes	Trimestral
170402	Aluminio	Proceso productivo	4 semanas
191203	Metales no férreos	Proceso productivo	Trimestral
200101	Residuos de papel y cartón	Embalajes	4 semanas
200138	Residuos de madera	Proceso productivo	A demanda
200139	Residuos de plástico	Embalajes	4 semanas
200307	Residuos voluminosos	Instalaciones	A demanda

**Tabla 14.** Residuos no peligrosos

Fuente: Propia.

Con la obtención de la autorización de gestión de residuos no peligrosos, tampoco se prevé la generación de nuevos residuos no peligrosos, derivados de la gestión de los códigos LER incluidos en el listado de residuos a gestionar del apartado 7.3.6.

Se adjunta como anexo para su consulta el archivo cronológico con el registro de todas las recogidas de residuos llevadas a cabo en el centro desde 2021.

### 7.3.8 Capacidades de tratamiento y almacenamiento previstas

En cuanto a las capacidades de tratamiento y almacenamiento que se prevén, en función de las posibilidades que ofrece el mercado y de la dimensión de la planta, éstas serán como máximo las siguientes:

OPERACIÓN	CAPACIDAD
Tratamiento	<5.000 toneladas/año
Almacenamiento	<100 toneladas/día

**Tabla 15.** Capacidad de las operaciones

Fuente: Propia.

LA VENECIANA, S.A.U. ha realizado un estudio de mercado, y ha estimado las posibles cantidades que podrían tratarse durante el año 2025 de su principal fracción objeto de recuperación, el vidrio:

RESIDUOS	CANTIDAD TRATADA AÑO 2025 (estimación según mercado)
Vidrio limpio propio	150 toneladas/año
Vidrio laminar propio	550 toneladas/año
Vidrio recuperado limpio	40 toneladas/año
Vidrio recuperado laminar	100 toneladas/año
Vidrio mixto propio y recuperado	220 toneladas/año
<b>TOTAL Vidrio</b>	<b>1.060 toneladas/año</b>

**Tabla 16.** Estimación de capacidades de vidrio a tratar según mercado

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

En ningún caso, con la recuperación del resto de fracciones objeto de esta autorización (papel-cartón, plástico, madera, aluminio, sellante) se llegarán a las 5.000 toneladas al año, teniendo en cuenta que estas fracciones son residuales en comparación con los residuos de vidrio, que son el objeto de negocio de LA VENECIANA, S.A.U..

Igualmente, y teniendo en cuenta la superficie de la nave que se destinará al almacenamiento de los residuos no peligrosos a gestionar (aproximadamente 600m<sup>2</sup>), no se alcanzarán las 100 toneladas/día.

Por código LER las capacidades de tratamiento y almacenamiento previstas se muestran a continuación de forma aproximada:

CÓDIGO LER	RESIDUO	CAPACIDAD DE TRATAMIENTO (t/año)	CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO (t)
101112	Residuos de vidrio distintos de los especificados en el código 10 11 11	1.060	75
170202	Vidrio	1.000	10
191205	Vidrio	5	0,25
200102	Vidrio	5	0,25
070213	Residuos de plástico	1	0,05
150102	Envases de plástico	2	0,15
170203	Plástico	1	0,05
200139	Plásticos	1	0,05
150101	Envases de papel y cartón	2	0,15
200101	Papel y cartón	1	0,05
170402	Aluminio	1	0,05
191203	Metales no férreos	0,1	0,01
150103	Envases de madera	2	0,02
200138	Madera distinta de la especificada en el código 20 01 37	0,1	0,01
080410	Residuos de adhesivos y sellantes, distintos de los especificados en el código 08 04 09	0,05	0,002
<b>TOTALES</b>		<b>2.081,25</b>	<b>86,092</b>

**Tabla 17.** Capacidades de tratamiento y almacenamiento previstas

Fuente: La Veneciana, S.A.U.



## 8 DOTACIÓN DE PERSONAL Y MEDIOS MATERIALES. TECNOLOGÍA EMPLEADA

### 8.1 Dotación de personal

Con el motivo de la ampliación de la actividad se quiere confirmar que no se va a producir un aumento del personal. Lo que se va a hacer, para atender las nuevas necesidades ocasionadas por la nueva actividad, es una redistribución de las tareas de varios trabajadores, de modo que uno de ellos pueda dedicarse de forma casi exclusiva a las nuevas tareas de gestión de residuos.

Los trabajadores actualmente están distribuidos en los siguientes departamentos con los horarios indicados a continuación:

- a) Dirección/administración, mandos intermedios y servicios comerciales: 12 trabajadores, de 08:00 a 13:00h y de 15:00h a 18:00h de lunes a viernes.

El área de administración será la encargada de recibir la documentación aportada por el transportista de los residuos y de llevar a cabo el aviso al área de producción para planificar y gestionar las descargas.

- b) Mantenimiento y servicios generales: la limpieza está subcontratada, se cuenta con 2 operarios trabajando de lunes a viernes.

- c) Producción: 34 trabajadores distribuidos en turno de mañana, turno de tarde y turno de noche (de 06:00h a 14:00h, de 14:00h a 22:00h y de 22:00h a 06:00h, de lunes a viernes)

El área de producción será la encargada de supervisar la entrada y salida de camiones de gestión de residuos, las descargas, y la gestión de residuos en general en la planta.

Los proveedores, clientes, contratas no habituales y visitas accederían en un número variable a lo largo del día, en horario de 08:00 a 17:00h, de lunes a viernes.

### 8.2 Medios materiales. Tecnología empleada.

Para efectuar la actividad de gestión de residuos serán necesarios los siguientes medios materiales, que son con los que se cuentan actualmente.

SECCIÓN	MÁQUINA	MARCA	REF.	Nº SERIE	AÑO	POTENCIA (kW)
CORTE	Mesa de corte monolítico (PLF)	Lisec	GFB-60/30RE-S	034-093302	2017	45,72
	Corte laminar (PLF)	Lisec	VB-45	040-093303	2017	22,32
	Mesa de corte monolítico (PLF)	Lisec	BTH-60/30	055-093304	2017	14,75
	Cargador Aéreo	Tecnocat	CI - 90	29	2002	10
	Mesa de corte monolítico (PLF)	Bottero	543 LMT	GG65LC-8709	2002	23

	Mesa Basculante	Bottero	BBM	GG60TB-1841	1993	8
	Mesa de corte laminar (PLF)	Bottero	746 VSX	GG94CX-7960	2001	31
	Cargadora para hojas (PLF)	Tuomas	CA 22	3019	2002	8
	Clasificador	Tecnocat	CLA 20	244	2009	1,5
	Clasificador	Tecnocat	CLA 20	245	2009	1,5
	Clasificador	Tecnocat	CLA 15	60	2003	1,5
	Cargador	Tecnocat	CT-30	CT027	2007	6
	Mesa de corte	Tuomas	RUBI 513	7108	2007	10
	Mesa basculante	Bottero	131 BMK	GG50KB	2000	9,12
MARCOS	PLEGADORAS	LISEC	BSV-45A	522009956	2002	4,2

**Tabla 18.** Relación de equipos instalados y potencias asociadas.

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

Para el adecuado y correcto funcionamiento de la actividad de gestión de residuos no peligrosos también se dispone de una báscula de pesaje que dispondrá de la correcta calibración según normativa.

Adicionalmente, se deberán tener en cuenta los vehículos citados en el apartado de “transporte de residuos no peligrosos”, así como la relación de contenedores empleados para el almacenamiento de los residuos. Se disponen de contenedores tanto en interior como en exterior para almacenar los diferentes residuos que son segregados de forma independiente:

CAPACIDAD DEL CONTENEDOR	CANTIDAD
300 litros	3
30 m3	4
20 m3	2
2 m3	4
1 m3	4

**Tabla 19.** Contenedores necesarios para la actividad de gestor.

Fuente: La Veneciana, S.A.U.

La ubicación de éstos puede consultarse en el plano de almacenamientos (Figura 7).

No será necesario adquirir nueva maquinaria adicional a la existente para llevar a cabo la de gestión de residuos no peligrosos, así como tampoco será necesario adquirir ningún nuevo equipo.

### 8.3 Medios materiales. Materiales empleados.

En la actividad de gestión de residuos no peligrosos no se emplearán materias primas ni agentes o sustancias químicas. Además, la actividad de gestión de residuos no requiere

de sistemas de recogida ni tratamiento de aguas, pues las limpiezas que sean necesarias en las zonas de almacenamiento y acopio de residuos se realizarán en seco.

## 9 PRESCRIPCIONES TÉCNICAS, MEDIDAS DE CONTROL Y CORRECCIÓN Y PLAN DE AUTOCONTROL.

La protección ambiental constituye un objetivo básico para LA VENECIANA, S.A.U., y es asumido por la dirección de la empresa como una responsabilidad directa y prioritaria. Además, la protección ambiental forma parte de los criterios de gestión, valorándose sus resultados con la misma importancia que otros, e integrando sus objetivos en todas las acciones y decisiones.

LA VENECIANA, S.A.U., dentro de sus instalaciones dispone de medidas de prevención, control y reducción de la contaminación para evitar o minimizar las emisiones contaminantes a la atmósfera, a las aguas y a los suelos, así como los residuos generados, para alcanzar un nivel elevado de protección del medio ambiente.

La instalación a día de hoy no dispone de sistema de gestión ambiental implantado ni se encuentra inscrita en el Registro EMAS.

### 9.1 Incidencia ambiental sobre el suelo

La incidencia ambiental que pudiera tener la actividad sobre el suelo es prácticamente nula, pues la práctica totalidad de los terrenos donde se asienta la nave están hormigonados (>90%), quedando casi toda la superficie objeto de solicitud de la autorización, pavimentada por completo. Dicha pavimentación se encuentra en buen estado.

La única zona sin pavimentar se correspondería a una parte del terreno que hay entre la fachada este de la instalación y el límite de la parcela por dicho lado. La mitad de este espacio, situado al aire libre, es terreno desnudo, y el único uso que se le da es el almacenamiento, mediante tres contenedores, de residuos no peligrosos (cartón, plástico y residuos inertes). En la zona norte, entre la nave y el límite de la parcela, también cuentan con suelo desnudo, pero en dicha zona no se lleva a cabo ninguna actividad.

Adicionalmente, la actividad de gestión de residuos no va a implicar el almacenamiento de residuos líquidos que pudieran derramarse, ni tampoco el almacenamiento de materias primas asociadas al proceso de gestión de residuos.

Independientemente de ello, la instalación cuenta con medidas preventivas en los almacenamientos de sustancias susceptibles de ocasionar derrames accidentales, disponiendo de cubetos de retención y medios absorbentes en todas las zonas.

### 9.2 Incidencia ambiental sobre la atmósfera

La instalación no dispondrá de ningún equipo susceptible de generar emisiones a la atmósfera adicional a los equipos que actualmente se emplean para el desarrollo de la actividad autorizada. La actividad de gestión no producirá emisiones difusas dada la

naturaleza de los residuos a tratar, así como el tipo de tratamiento que se va a llevar a cabo (almacenamiento).

Independientemente de esto, la instalación cuenta con medidas preventivas para reducir los efectos de las partículas que pudieran emitirse en la operativa diaria, principalmente a través de operaciones de mantenimiento del suelo (limpieza y barridos periódicos).

De la misma forma, para reducir los efectos del ruido que proviene de la maquinaria móvil y de los vehículos propios, se realiza su mantenimiento preventivo adecuado, además de contar con los marcados CE y las inspecciones técnicas pertinentes.

### 9.3 Incidencia ambiental sobre el agua

Por lo que se refiere al impacto sobre las aguas, LA VENECIANA, S.A.U. dispone de permiso de vertidos, el cual, como usuario no doméstico de tipo B (como se indica en el artículo 23 de la Ordenanza reguladora de la prestación del servicio de saneamiento y depuración del Consorcio de Aguas de Bilbao-Bizkaia), se encuentra implícito en su Licencia Municipal de Actividad. Licencia Municipal que fue concedida en 1998 y se adjunta como anexo al presente documento.

La actividad de gestión de residuos no producirá ninguna variación en las características cualitativas ni cuantitativas del vertido, ya que no va a modificar el proceso productivo que se lleva a cabo actualmente. Se adjunta para su consulta como anexo una analítica de dichos vertidos y un estudio previo de la necesidad de autorización de vertidos.

### 9.4 Incidencia ambiental en situaciones de emergencia

La instalación cuenta con las medidas de emergencia pertinentes de acuerdo con el artículo 20 de la *Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de Prevención de Riesgos Laborales*.

El análisis de las posibles situaciones de emergencia y la adopción de las medidas necesarias en materia de lucha contra incendios se describen en el documento “Medidas de emergencia” (ver anexos)

En lo que respecta a derrames de productos químicos, todos los almacenamientos se ubican sobre superficie pavimentada y disponen de cubetos de retención, así como de medios absorbentes para actuar adecuadamente en caso de que se produjera alguna situación de emergencia.

Por último, con relación a las instalaciones de protección contra incendios, se dispone de instalaciones que cumplen las exigencias impuestas en materia de protección contra incendios, las cuales disponen de su correspondiente certificado y pasan de forma periódica los mantenimientos correspondientes. Se adjunta como anexo el último certificado P.C.I. emitido en 2024.

## 10 BENEFICIOS DEL PROYECTO

LA VENECIANA, S.A.U. tiene como objeto la fabricación de ventanas de doble acristalamiento en el centro de Leioa.

Para implementar la economía circular se busca sustituir un porcentaje del vidrio presente en el material que forma parte del vidrio que se corta y utiliza para el montaje del doble acristalamiento en las instalaciones de Leioa, por otro de origen reciclado.

Para ello, se considera necesario recuperar esos residuos de vidrio generados, tanto por la propia actividad, como por aquellos clientes a los que se les hace una sustitución y montaje de ventanas, y enviarlos a una planta autorizada capaz de fundir el material con el objeto de poder recuperarlo y que pueda formar parte de la futura producción.

Para el uso de este vidrio, una vez procesado y recuperado, no es necesario tratamiento alguno, ni modificación del proceso productivo, llegará de la misma forma y se trabajará de la misma manera.

Con la consecución de esta autorización, en la que se destaca que no habría diferencia alguna en el proceso productivo que ya se viene realizando en la instalación en todo el proceso de corte de vidrio y montaje de ventanas, y que simplemente implicará, el establecimiento de zonas de almacenamiento segregado de las distintas fracciones de residuos, se obtendrán las siguientes mejoras:

- No se generarán residuos adicionales, que impliquen otro impacto diferente de los que la actividad de LA VENECIANA, S.A.U. lleva generando y gestionando desde su inicio de actividad en Leioa.
- La gestión de los residuos no peligrosos de vidrio mejorará los impactos ambientales y harán disminuir la huella de carbono de la actividad de LA VENECIANA, S.A.U.
- Estos residuos sustituirían a las materias primas (cuando hayan sido tratadas en otros centros) y compondrán los productos que se comercializarán con destino al mercado de la construcción sostenible.
- Se evitará la eliminación de residuos con destino vertedero, por lo que se mejorará su gestión y se alargará la vida útil de esos materiales.

Es por ello que, si no se dispusiera de la autorización, los residuos de los clientes a los que se les visita y proporciona nuevos productos de vidrio (es decir, las ventanas que los clientes tenían instaladas y que sustituyen por nuevas), seguirán gestionándose como un residuo que, debido a su compuesta composición (vidrio con marcos de metal, madera, sellantes....) está yendo directamente a vertedero. Esto hace que no se puedan reaprovechar materiales que, si se separasen y gestionasen de una forma más sostenible (como se haría con la autorización de gestor), se podrían valorizar.

Si no se ampliase la actividad a gestores de residuos, también se desaprovecharía la oportunidad de rentabilizar la visita a los clientes (para llevar los productos), recogiendo a su paso los residuos para los que, de otra forma, tendrían que seguir contratando por otra parte una recogida, y posterior gestión, por un gestor de residuos. Esto conllevaría un transporte, y emisiones contaminantes asociadas, adicionales a las de LA VENECIANA, S.A.U., y fáciles de evitar.

## 11 FIRMA DEL TÉCNICO COMPETENTE

Este proyecto técnico para autorización de instalación de tratamiento de residuos promovido por LA VENECIANA, S.A.U. en su instalación de Leioa (Bilbao), ha sido elaborado a partir de la información facilitada por la empresa, en cumplimiento y de acuerdo con el contenido mínimo definido por la Consejería de Medio Ambiente, Vivienda y Agricultura, Viceconsejería de Medio Ambiente, Ordenación del Territorio y Sostenibilidad D. G. de Economía Circular.

Además, se ha tenido en cuenta la normativa vigente en materia de traslado de residuos para llevar a cabo la elaboración de la documentación que deriva de la gestión de residuos.

Madrid, 15 de julio de 2024.



Dirección técnica  
Jorge Vicente Alfanzarín  
Lic. en Ciencias Químicas  
N.º colegiado: 2860



## 12 ANEXOS

- **Anexo I** – Planos.
- **Anexo II** – Facturas luz 2023.
- **Anexo III** – Certificado garantía de origen renovable.
- **Anexo IV** – Modelo contrato de tratamiento.
- **Anexo V** – Modelo Documento de Identificación.
- **Anexo VI** – Inscripción transportista RNP.
- **Anexo VII** – Archivo cronológico residuos.
- **Anexo VIII** – Licencia de Actividad 1997 + 1998.
- **Anexo IX** – Analítica de vertidos.
- **Anexo X** – Estudio Autorización de vertidos.
- **Anexo XI** – Medidas de emergencia.
- **Anexo XII** – Certificado P.C.I. 2024.
- **Anexo XIII** – Poder de representación.
- **Anexo XIV** – Certificado del seguro.
- **Anexo XV** – Memoria del Proyecto Básico.
- **Anexo XVI** – Fichas de seguridad.
- **Anexo XVII** – Escritura de fusión la Veneciana y La Veneciana Crisa Norte