

**Datos del Proyecto:**

Referencia:	Fecha:	Rev:
24.A052	06/01/2026	02
Cliente:		

REYDESA RECYLING, S.L.**Título de proyecto:****RESUMEN NO TÉCNICO**

PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA POR EL AUMENTO DE LA CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO DE RAE (ZABALDEA 1-3-5) Y EL INCREMENTO EN EL CONSUMO DE AGUA (SAN BLAS 27-31)

DE LA PLANTA DE REYDESA RECYLING, S.L. EN EL POLÍGONO DE GOIAIN EN LEGUTIO, ARABA

ONDOAN, S.COOP.**Sede Social**

Parque Tecnológico Ibaizabal Bidea 101C • 48170 ZAMUDIO Bizkaia • Tfno 94 452 23 13 • Fax 94 452 10 47

Oficinas

Edif. Askain, Portuetxe 47 • 20018 DONOSTIA-SAN SEBASTIÁN Gipuzkoa • Tfno 943 31 61 73 • Fax 943 21 44 55

Poligono Basabe FO5 • 20550 ARETXABALETA Gipuzkoa • Tfno 943 77 15 87 • Fax 943 77 16 84

Leonardo Da Vinci, Ed 5 local 002 • 01510 MIÑANO Araba • Tfno 945 29 71 25 • Fax 945 29 82 21



INDICE

0	ANTECEDENTES Y OBJETO	5
0.1	ANTECEDENTES	5
0.1.1	Marco legal	9
0.2	OBJETO DEL PROYECTO.....	11
1	DOCUMENTACIÓN GENERAL.....	13
1.1	DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN	13
1.2.	INFORME URBANÍSTICO	14
2	MEMORIA TÉCNICA.....	14
2.1	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO DE ZABALDEA.....	14
2.1.1	Situación	14
2.1.2	Emplazamiento	16
2.1.3	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de obras de las instalaciones	17
2.1.4	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento	17
2.2	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO DE SAN BLAS 27	
2.2.1	Situación	27
2.2.2	Emplazamiento	29
2.2.3	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de obras de las instalaciones	30
2.2.4	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento	33
2.3	UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA REYDESA ZABALDEA	41
2.3.1	Consumo energético.....	41
2.3.2	Consumo de agua	41
2.3.3	Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo.....	42

2.4	UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA REYDESA SAN BLAS	43
2.4.1	Consumo energético.....	43
2.4.2	Consumo de agua	43
2.4.3	Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo.....	45
3	DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES	47
3.1	EMISIONES AL AIRE	47
3.1.1	Identificación de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera ...	47
3.1.2	Identificación de los focos de emisión a la atmósfera y sus características	48
3.1.3	Emisiones difusas.....	49
3.1.4	Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones.....	49
3.1.5	Cálculos de altura de chimeneas grupo a y/o b	49
3.2	RUIDO Y VIBRACIONES.....	50
3.2.1	Ruido	50
3.2.2	Vibraciones	52
3.3	EMISIONES A LAS AGUAS	52
3.3.1	Autorización de vertido	58
3.4	EMISIONES LUMÍNICAS.....	59
4	GENERACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS	60
4.1	RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS.....	60
4.2	RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS	69
5	INFORME DE SITUACIÓN DE SUELOS.....	71
6	DOCUMENTO AMBIENTAL.....	73
6.1	MOTIVACIÓN DE APLICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO DE IMPACTO AMBIENTAL	73
6.2	INVENTARIO AMBIENTAL.....	73
6.2.1	Usos del suelo	74
6.2.2	Clima.....	74
6.2.3	Inventario de factores ambientales.....	75
6.3	VULNERABILIDAD DEL PROYECTO ANTE ACCIDENTES O CATÁSTROFES	76

6.4 IDENTIFICACIÓN, CARACTERIZACIÓN Y VALORACIÓN DE LOS IMPACTOS 77

6.4.1 Fase de obras 77

6.4.2 Fase de explotación..... 78

6.4.3 Impacto global derivado de la implantación de la actividad 78

7 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL.....80

0 ANTECEDENTES Y OBJETO

0.1 ANTECEDENTES

A continuación, se resumen brevemente la historia del Grupo Otua, de donde nace la empresa REYDESA RECYCLING, S.L.:

- En 1974 nace Otua S.L, empresa familiar dedicada al reciclaje de metales.
- En 1982 se pone en marcha la planta principal (aún hoy) de reciclaje, **Reydesa**.
- En 1988 se diversifican los negocios y Grupo Otua incorpora la distribución a su actividad. Primero con Aceros Urola, especializada en el corte de acero macizo y barra perforada.
- En 1990 Grupo Otua incorpora a Udom, empresa fabricante y comercializadora de pequeños aparatos eléctricos de uso doméstico.
- En 1998 crea la división de reciclaje y a su vez nace Deydesa 2000.
- Con el objetivo de fomentar el modelo I+D+i e incorporar valor añadido al negocio, en 2004 nace Fundación Inatec, dedicada a desarrollar procesos y proyectos de investigación en el área medioambiental. Un punto de partida que implanta la innovación tecnológica en todas las áreas de Grupo Otua.
- Con la intención de seguir potenciando el valor añadido y aprovechar las sinergias del Grupo, en 2010 se constituye Refial, refinería de aluminio de segunda fusión.
- En 2011, se funda Resal, empresa dedicada al tratamiento y recuperación de escoria salina.
- En el año 2013 Grupo Otua adquiere el Depósito de Residuos Industriales No Peligrosos situado en Igorre (Vizcaya). La adquisición del Vertedero Deydesa supone un paso decisivo en la estrategia de expansión de Grupo Otua, consolidándose como líder europeo del Reciclaje de metales.
- En 2021 se ponen en marcha nuevas líneas de negocio (separación de metales) y actualmente está en construcción la planta de separación de plásticos.

Por lo que, es en el año 1982 cuando se constituye Reydesa, empresa centrada en el reciclaje.

La sociedad Reydesa Recycling SL ostenta la Autorización Ambiental Integrada AAI-00404 para las actividades de gestión de residuos en la calle Zabaldea 3-3B el Polígono Industrial de Goian en Legutiano, Álava.

Reydesa cuenta con dos plantas productivas en dicho polígono, la planta de REYDESA SAN ANTOLIN, sita en la calle SAN ANTOLIN, 16; y que es conocida como “REYDESA”, coincidente con la razón social de REYDESA RECYCLING S.L. y la planta cuyo objeto es

el presente documento que es conocida como "ZABALDEA". A partir de este punto conoceremos la planta como Zabaldea.

Mediante Resolución de 27 de julio de 2022, de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, se concede autorización ambiental integrada a la instalación de gestión de residuos promovida por Reydesa Recycling, S.L. (Reydesa Zabaldea) en el polígono industrial Zabaldea Goiaín (c/ Zabaldea nº3 y nº5), término municipal de Legutio (Álava) (Ref: AAI00404).

A su vez, mediante Resolución de 15 de mayo de 2020, del Director de Administración Ambiental, se formula el informe de impacto ambiental para la nueva actividad de gestión de residuos de Reydesa Recycling, S.L. en el polígono industrial Zabaldea Goiaín (C/ Zabaldea nº3 y nº5), término municipal de Legutio.

Desde la obtención de la Autorización Ambiental Integrada, se han solicitado diversas modificaciones no sustanciales y se han emitido las consecuentes resoluciones que se resumen, a continuación:

- Resolución de 10 de octubre de 2022, de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en instalar 3 hornos para el análisis de materiales de Reydesa Zabaldea en la nave Zabaldea, 1.
- 11 de octubre de 2022: ampliación de las capacidades de almacenamiento consignadas en el apartado primero de la AAI de Reydesa Zabaldea, y en concreto, en cuanto a los metales y materiales poliméricos.

Se han presentado recursos de alzada a todas las resoluciones en que las cantidades consignadas no habían tenido en cuenta lo que se describe a continuación. En el plazo de un mes no se dictó resolución, por lo que resultó de aplicación el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación*, y concretamente su artículo 10, apartado 2, párrafo segundo, quedando aprobada por silencio administrativo positivo la solicitud de MNS presentada por Reydesa Recycling, S.L.

A lo anterior se añade que la solicitud de Reydesa Recycling, S.L. se correspondió con una MNS al amparo del artículo 14 del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, pro el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de

desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

- Resolución de 3 de noviembre de 2022, de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en la cubrición de parte de la explanada existente entre los números 3 y 3B de la calle Zabaldea.
- Resolución de 16 de mayo de 2023, de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en la implantación de nueva máquina con tecnología XRT en la nave II (parcela nº3).
- Resolución de 14 de junio de 2023, de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente ampliar las áreas a cubrir mediante la instalación de 3 marquesinas en aras de obtener más superficie de almacenamiento para el desarrollo de las actividades productivas.
- Resolución de 28 de agosto de 2023, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en la instalación de paneles solares en la cubierta de Reydesa Zabaldea para autoconsumo sin excedentes.
- Resolución de 26 de enero de 2024, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en instalar un sistema de captación de partículas en la Nave Zabaldea, 3 para mejorar la situación de polvo en suspensión en la nave de almacenamiento.
- Resolución de 6 de febrero de 2024, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación

comunicado consistente en incrementar la capacidad productiva de la planta de tratamiento de plásticos hasta las 149.000 t/año (aumento del 49%).

- Resolución de 7 de febrero de 2024, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se corrigen los errores detectados en la resolución de 6 de febrero de 2024, en lo que se refiere a la cantidad de material que se genera en el proceso de separación de materiales poliméricos y es destinada a la preparación de combustibles.
- Resolución de 10 de abril de 2024, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en dar de alta en el apartado E.2.4.2 residuos no peligrosos producidos los LER 17 01 01 “hormigón”, LER 17 01 07 “hormigón mezclado con tierras” y LER 17 09 04 “otros residuos mezclados” asociados a los procedimientos específicos de suelos relativos a obras.
- 30 de mayo de 2024: solicitud de nuevo permiso de vertido en Reydesa Zabaldea.
- El 7 de julio de 2024 se solicita el alta de una maquinaria LIBS (láser) para la separación de aleaciones de aluminio en cola del proceso.

Adicionalmente a las resoluciones anteriores asociadas a modificaciones no sustanciales solicitadas en cuanto a la actividad de gestión de residuos de REYDESA RECYCLING, S.L., con fecha 20 de diciembre de 2022, se presenta una modificación no sustancial para la adecuación de un nuevo emplazamiento para la operación de valorización de plásticos.

Mediante Resolución de 24 de enero de 2024, del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la autorización ambiental integrada el proyecto de modificación comunicado consistente en un nuevo emplazamiento para la operación de valorización de plásticos. La opción planteada inicialmente de llevar a cabo todo el proceso de valorización de plásticos en la nave sita en Zabaldea, 3 no es posible por motivos técnicos; por lo que se propone como emplazamiento el ubicado en la calle San Blas, 31, en la misma zona del polígono industrial.

Resolución de 9 de mayo de 2024, del Director de Calidad Ambiental y Economía Circular, por lo que se declara la validez de la Resolución de 26 de octubre de 2022 del Director de Calidad Ambiental y Economía Circular por la que se declaraba la calidad del suelo correspondiente al emplazamiento ubicado en la Avenida San Blas nº31, en el polígono

industrial Goian, término municipal de Legutio (Araba), y se autoriza a ACEROS UROLA, S.L. la excavación de materiales por motivos constructivos en dicho emplazamiento.

En lo que se refiere al nuevo emplazamiento, cabe reiterar que la actividad de REYDESA RECYCLING, S.L. se encuentra en el ámbito de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental y en el Anexo II.D de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, y, por ello, mediante Resolución de 15 de mayo de 2020 se obtuvo el Informe de Impacto Ambiental.

El 26 de octubre de 2022, el Director de Calidad Ambiental y Economía Circular, declaró la calidad del suelo correspondiente al emplazamiento ubicado en la Avenida San Blas nº31, en el Polígono Industrial Goian, término municipal de Legutio (Araba/Álava), de acuerdo al procedimiento regulado en la *Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo*.

Actualmente, REYDESA RECYCLING, S.L., por un lado, en la instalación de gestión de residuos ubicada en la calle Zabaldea, 1-3-5 prevé incrementar la capacidad de almacenamiento de RAEE a más de 50 toneladas.

Por otro lado, en la instalación de reciclaje de plástico y preparación de CDR ubicada en la calle San Blas, 27-31 prevé incrementar el consumo de agua a aproximadamente 65.000 m³/año, suponiendo un incremento superior al 50% de la cantidad en el consumo de agua autorizada inicialmente mediante Resolución de 27 de julio de 2022.

0.1.1 Marco legal

En base al proyecto básico de AAI, la actividad de **gestión de residuos** de REYDESA RECYCLING, S.L. estaba incluida en:

- El **Anejo I** del *texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*, en el siguiente epígrafe:

<p>5.4 Valorización, o una mezcla de valorización y eliminación, de residuos no peligrosos con una capacidad superior a 75 toneladas por día que incluyan una o más de las siguientes actividades, excluyendo las incluidas en el Real Decreto-ley 11/1995, de 28 de diciembre, por el que se establecen las normas aplicables al tratamiento de las aguas residuales urbanas:</p> <p>b) Tratamiento previo a la incineración o co-incineración.</p>
--

- **ANEXO II. Proyectos sometidos a la evaluación ambiental simplificada** de la *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*, regulada en el título II, capítulo II, sección 2.^a. Grupo 9. Otros proyectos:

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.

Para lo cual se obtuvo el **Informe de Impacto Ambiental y la Autorización Ambiental Integrada.**

En la actualidad, por un lado, se prevé incrementar la capacidad de almacenamiento de RAEE en el centro de transferencia a más de 50 T (Zabaldea, 1-3-5). Por otro lado, se prevé incrementar el consumo de agua a aproximadamente 65.000 m³/año en la nave de reciclaje de plástico y preparación de CDR (San Blas, 27-31). Consecuentemente, supone alcanzar los umbrales de capacidad establecidos en epígrafe 5.6. del Anexo I.A de la Ley 10/2021 y un incremento superior al 50% de la cantidad en el consumo de agua autorizada en la Resolución de 27 de julio de 2022, siendo considera como MODIFICACIÓN SUSTANCIAL.

Según lo establecido en el **ANEXO I.E de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi**, cuando la modificación de la instalación represente una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente y concorra cualquiera de los siguientes criterios:

1. **Cualquier ampliación o modificación que alcance, por sí sola, los umbrales de capacidad establecidos**, cuando estos existan, en el Anexo I.A, o si ha de ser sometida al procedimiento de evaluación de impacto ambiental ordinaria de acuerdo con la normativa sobre esta materia.

En concreto, la modificación alcanza por si sola los umbrales establecidos en el siguiente epígrafe del Anexo I.A:

5.6 Almacenamiento temporal de los residuos peligrosos no incluidos en el apartado 5.5 en espera de la aplicación de alguno de los tratamientos mencionados en el apartado 5.1, 5.2 y 5.5, con una capacidad total superior a 50 toneladas, excluyendo el almacenamiento temporal, pendiente de recogida, en el sitio donde el residuo es generado.

3. **Un incremento superior al 50% de las cantidades autorizadas en el consumo de agua, materias primas o energía.**

En lo que se refiere al procedimiento de evaluación de impacto ambiental, tal y como se ha indicado, la actividad se encuentra en el ámbito de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental y en el Anexo II.D de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi.

A la vista de los criterios recogidos en las citadas normas, no se considera que las modificaciones previstas puedan tener efectos negativos significativos sobre el medio ambiente, por lo que no se encuentran en el supuesto referido a las mediciones recogidas en el ámbito de aplicación de las mismas. Esto es, se considera que las modificaciones previstas no incurren a los criterios para que suponga una modificación del Informe de Impacto Ambiental obtenido en el año 2020.

En definitiva, se considera que la modificación es SUSTANCIAL y por tanto se debe modificar la Autorización Ambiental Integrada.

0.2 OBJETO DEL PROYECTO

El presente documento constituye el **Proyecto Técnico** para la Modificación de la Autorización Ambiental Integrada y Declaración de Impacto Ambiental correspondiente de REYDESA RECYCLING, S.L. en el Polígono de Goiaín, en Legutio, Álava, en virtud de lo dispuesto en:

- *Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi.*
- *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.*
- *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 y la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.*
- *Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.*
- *Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental.*
- *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.*

Han colaborado en la elaboración de este Proyecto, los siguientes técnicos:

Por parte de ONDOAN	<ul style="list-style-type: none">• Teresa Tejero (DNI: 20169044E). <i>Ingeniera Industrial - Especialidad: Química</i>. Siendo la responsable de revisión del Proyecto Técnico y Estudio de Impacto Ambiental de la Modificación.• Jose Mari Blanco (DNI: 30639801Y). <i>Licenciado en Ciencias Biológicas</i>. Habiendo elaborado el apartado específico del Estado Ambiental del Lugar.• Ane Rodríguez (DNI: 45751169Y). <i>Ingeniera Química</i>. Habiendo elaborado el Proyecto Técnico.
Por parte de REYDESA RECYCLING, S.L.	<ul style="list-style-type: none">• Jon Barrenetxea-Arando (DNI: 15386838E): Responsable de Fundación Inatec• Diego Diaz Ochoa (DNI: 44671759D): Responsable de Planta de Reydesa Recycling• Nestor García (DNI: 72741866L): Técnico de Medio Ambiente de Grupo Otua

Se ha preparado la siguiente documentación:

- PROYECTO TÉCNICO, que incluye el Documento Ambiental del proyecto.
- DOCUMENTO A. DOCUMENTACIÓN CONFIDENCIAL
- DOCUMENTO B. JUSTIFICACIÓN DEL RD 840/2015
- RESUMEN NO TÉCNICO

1 DOCUMENTACIÓN GENERAL

1.1 DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN

A continuación, se incluyen los principales datos de la empresa:

Razón Social	REYDESA RECYCLING, S.L.
Domicilio social	San Antolín, 16, Polígono Industrial Goian, 01170 Legutiano (Araba)
Domicilio del emplazamiento	Zabaldea, 1-3-5 y San Blas 27-31, Polígono Industrial Goian, 01170 Legutio (Araba)
Teléfono	945 46 61 30
Fax	945 46 61 29
Representante legal	Amaya Trebiño Cortazar
Persona de contacto en las relaciones con la administración	Néstor García (Técnico de Medio Ambiente) ngarcia@fundacioninatec.es
CIF	B-48129969
CNAE	46.77 Comercio al por mayor de materiales metálicos 38.32 Reciclaje de materias primas secundarias contenidas en residuos sólidos complejos
NIMA	Zabaldea: 0100034161 San Blas: 0100038299
NIRI	10194
Nº Trabajadores	Instalaciones Zabaldea: 31 Instalaciones San Blas: 37
Días Laborables Anuales	Instalaciones Zabaldea: 3 turnos de 8 horas (24 horas al día) y 220 días/año Instalaciones San Blas: 5 turnos y 220 días/año
Coordenadas UTM	Zabaldea 1-3-5: X: 528.656 / Y: 4.754.031 San Blas 27-31: X: 528.816 / Y: 4.754.070

1.2. INFORME URBANÍSTICO

En cumplimiento con el artículo 33 de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, se solicitó Ayuntamiento la expedición de un informe acreditativo de la compatibilidad del proyecto con el planeamiento urbanístico.

2 MEMORIA TÉCNICA

2.1 DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO DE ZABALDEA

2.1.1 Situación

Las instalaciones de REYDESA RECYCLING, S.L. se ubican en el Polígono Industrial Goiaín y está compuesto por REYDESA ZABALDEA que se encuentra ubicada en la C/Zabaldea, nº1-3-5 y REYDESA SAN BLAS ubicado en la C/ San Blas, nº27-31 en Legutiano (Araba).

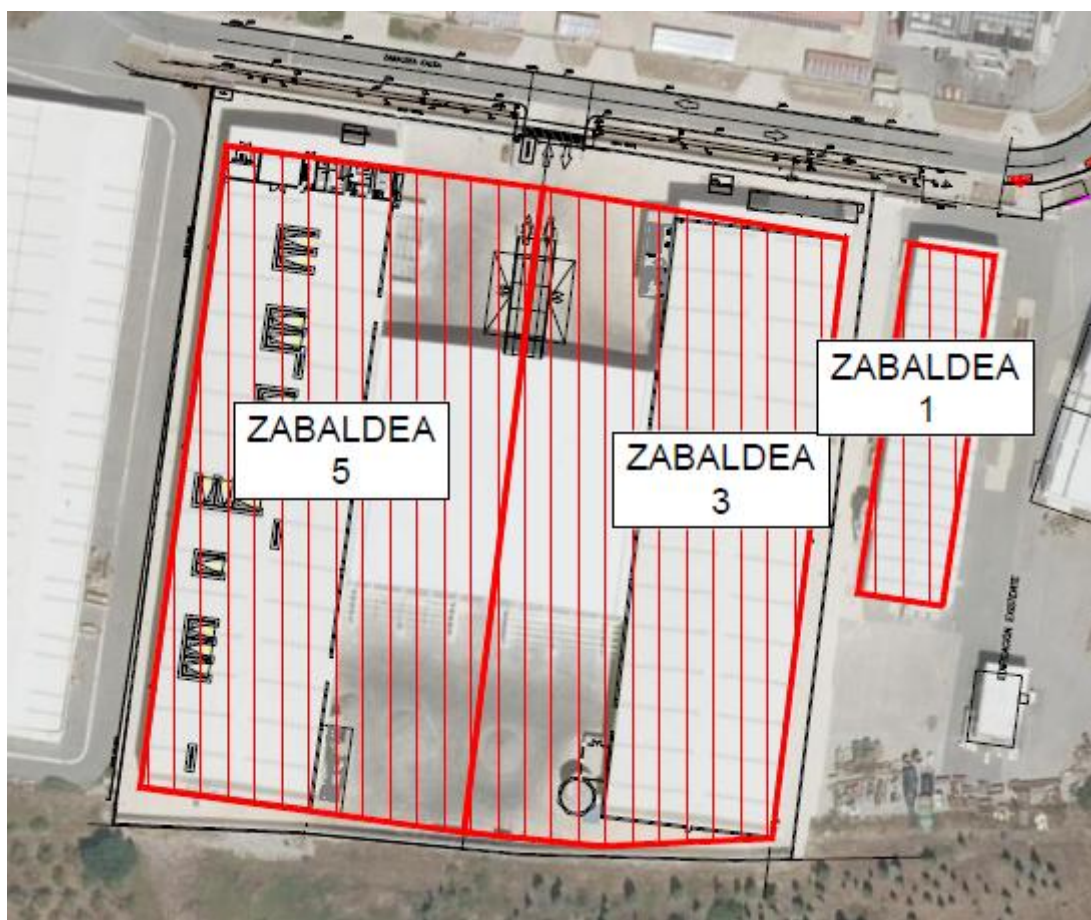
Las coordenadas geográficas del emplazamiento de Zabaldea son las siguientes:

Dirección	Coordenadas geográficas
C/ Zabaldea 1-3-5	X: 528.656 Y: 4.754.031

Las actividades colindantes de REYDESA ZABALDEA son las siguientes:

- ✓ Limita al norte con: la calle Zabaldea donde se encuentra el acceso al emplazamiento.
- ✓ Limite al este y al oeste con: otras parcelas donde se desarrolla actividad industrial.
- ✓ Limita al sur con: el talud que cae hacia el río Santa Engracia.

A continuación, se incluye una ortofoto de la ubicación de las instalaciones:



Ubicación de las instalaciones de REYDESA ZABALDEA nº1, nº3 y nº5 en el Polígono Industrial Goain (Legutio).

En la siguiente tabla se incluye diversa información sobre la ubicación de la planta y distancias respecto a otras instalaciones:

Distancias respecto a la instalación	
Núcleo urbano	4.527 m (Legutiano)
Edificios más cercanos	Se ubica dentro del polígono industrial Goain
Equipamientos comunitarios	4.440 m (Ayuntamiento de Legutiano)
Usos del suelo (según el Plan Parcial*)	Uso industrial

**Dentro de las Normas Subsidiarias del Planeamiento Municipal de Legutio y en el Plan Parcial Sector Industrial de Goain, incluida en el sector OR-1.*

2.1.2 Emplazamiento

El emplazamiento de REYDESA RECYCLING, S.L. consta de una superficie total de 56.118 m² de los cuales 30.410 m² corresponden a Reydesa Zabaldea.

En la siguiente tabla se indican las dimensiones de las naves que forman la planta de Reydesa Zabaldea:

EDIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN	PB (m ²)	P1 (m ²)	SUPERFICIE OCUPADA (m ²)
Nave A	Planta baja industrial	5.600	0	5.600
Nave B	Planta baja industrial + Oficinas	6.000	147	6.000
Nueva cubrición	Planta baja industrial	3.670	0	1.835
Marquesina 1	Planta baja industrial	160	0	80
Marquesina 2	Planta baja industrial	212,50	0	106,25
Marquesina 3	Planta baja industrial	212,50	0	106,25
Nave UDOM	Planta baja industrial	1.637,62	0	1.637,62
TOTAL:				15.365,12

La superficie pavimentada de ZABALDEA corresponde con el 100% de la superficie de la parcela. La solera es de hormigón y se encuentra en muy buen estado.

La parcela dispone de vallados perimetrales del vallado frontal y lindero trasero, de muro de hormigón armado y vallado opaco en estructura metálica y chapa opaca prelacada color “silver metallic”. En la zona este no existe cerramiento y en el oeste el cerramiento corresponde a la valla de la parcela contigua (mallazo).

Se dispone de una puerta corredera de chapa de acero galvanizado y prelacado de entrada principal al recinto, además de torno de acceso, desde la calle Zabaldea.

A continuación, se describen las características constructivas y la distribución de las naves anteriormente mencionadas de Zabaldea.

El pabellón industrial existente consta de 3 naves adosadas con tejado a dos aguas cada una de ellas. Las dimensiones son: Nave I (la situada más al oeste) de la parcela número 5 tiene una longitud de 140 m y 40 m de anchura, es decir, 5.600 m²; Nave II (la nave central) situada en la parcela número 3 tiene una longitud de 150 m y 40 m de anchura, es decir, 6.000 m². En cuanto a las paredes de la nave UDOM de la parcela 1 están

compuestas por muro de hormigón y chapa grecada de acero. La cubierta de la nave también es de chapa grecada de acero.

2.1.3 Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de obras de las instalaciones

La planta de Reydesa Zabaldea no va a producir impactos significativos sobre el medio ambiente, ya que el proyecto no conlleva realizar obras de ningún tipo, siendo en las instalaciones existente donde se continuará desarrollando la actividad. En este sentido, cabe recalcar que la planta se ubica en el polígono industrial de Goiaín, en la calle Zabaldea nº1, nº3 y nº5 en el municipio de Legutio.

Para el desarrollo de la actividad, tal y como hasta el momento, se van a continuar usando las mismas instalaciones existentes, sin necesidad de realizar ninguna obra, ni excavaciones, ni nuevos equipos.

Se trata de una ampliación en la capacidad de almacenamiento de RAEE, lo que supone una modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada concedida mediante resolución del 27 de julio de 2022.

2.1.4 Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento

2.1.4.1 Descripción de los Procesos Productivos

REYDESA ZABALDEA dedicada a la gestión de residuos cuenta con diferentes naves donde se llevan a cabo diferentes actividades.

Nave I (Zabaldea nº5) - Separación de metales (R4/R12 previa a R4)

Con una capacidad de tratamiento de 135.000 toneladas al año se pretende obtener mezclas metálicas destinadas a operaciones de fusión y refino, las mezclas de metales objeto de tratamiento se obtienen del tratamiento de varios residuos sólidos complejos, entre los que destacan los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos descontaminados y las taras complejas.

El proceso a aplicar incluye una primera etapa de separación magnética con objeto de separar las aleaciones férricas contenidas (acero y aceros inoxidables magnéticos).

Una vez realizada esta operación, los metales no magnéticos son sometidos a una etapa de clasificación granulométrica para obtener tres corrientes de metales de diferentes granulometrías que serán objeto de posteriores etapas de separación.

Cada una de las corrientes de metales no magnéticos clasificados por tamaños es sometida a una etapa de separación magnética variable utilizando separadores para separar corrientes de rechazo compuestas por mezclas de cables, materiales inoxidables y restos no metálicos dirigidas a posteriores operaciones de separación en una empresa asociada especializada en la que se obtendrán fracciones valorizables de cables con contenido en cobre y acero inoxidable.

Las dos corrientes de metales de mayores granulometrías son sometidas posteriormente a tres etapas de detección por rayos X con separación por eyección neumática que permiten obtener mezclas de metales homogéneas comercializadas como concentrados metálicos a empresas dedicadas a su fusión y afino. Estas etapas de separación se complementan con operaciones de separación manual.

Si el residuo a valorizar es zorba (mezcla de aluminio y metales pesados), una vez que sale del proceso de clasificación granulométrica y antes de ser sometido a las tres etapas de detección por rayos X, se traslada a la nave II (parcela nº3) y se trata en una máquina con tecnología XRT. Dicha tecnología separa el aluminio de los metales pesados para tratarlos en la posterior etapa XRF por separado (nave I, parcela nº5).

Este proceso generará corrientes de metales separadas para su valorización material en empresas especializadas dedicadas a su fusión y afino.

La aspiración de la nave de metales se plantea con vistas a captar las emisiones de polvo en las zonas de transferencia de materiales y evitar la acumulación de suciedad en las propias máquinas de separación.

Nave II (Zabaldea nº3)

a) Descontaminación de RAEE (No se encuentra implantado)

Los tipos de operación de tratamiento que se realizan según lo indicado en el Anexo XVI del Real Decreto 110/2015 son los siguientes:

- R1201 Clasificación, separación o agrupación de RAEE.
- R1202 Desmontaje de los RAEE.

- R1203 Separación de los distintos componentes de los RAEE, incluida la retirada de sustancias peligrosas y extracción de fluidos, líquidos, aceites y mezclas según el anexo XIII.
- R1301 Almacenamiento de residuos en el ámbito de la recogida, incluyendo las instalaciones de transferencia.
- R1302 Almacenamiento de residuos de forma segura previo a su tratamiento.

Con una capacidad de tratamiento para la línea de descontaminación de RAEE es de 2.000 toneladas al año, Este proceso generará residuos peligrosos y materiales no peligrosos objeto de tratamiento en la planta de San Antolin de Reydesa.

Para la descontaminación de RAEEs se contará con una mesa de aproximadamente 5 m² y herramientas manuales para la descontaminación manual de componentes peligrosos contenidos en los RAEEs, separando los componentes peligrosos marcados por la legislación vigente.

Se estima que la cantidad de RAEEs descontaminados será de 1.700 t/año y se estima una generación de 200 t/año de residuos peligrosos y de 100 t/año de residuos no peligrosos.

En las instalaciones de Reydesa Recycling de Zabaldea solo se llevará a cabo la operación G1 (Operación de tratamiento general) y en concreto:

- Fase 0 Recepción de los aparatos y desmontaje previo.
- Fase 1 Extracción de los componentes, sustancias y mezclas.
- Fase 2 Separación del resto de fracciones.

b) Almacenamiento de RAEE y Componentes de RAEE

El almacenamiento de RAEE no superará las 49 toneladas.

⇒ Modificación prevista en Reydesa Zabaldea

La modificación prevista consiste en incrementar la capacidad de almacenamiento de RAEE de Zabaldea nº1, nº3 y nº5 en más de 50 toneladas, específicamente se solicita una capacidad de almacenamiento de RAEE en la nave II (Zabaldea nº3) de 75 toneladas. Según lo establecido en el ANEXO I.E de la Ley 10/202, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, la modificación alcanza por si sola los umbrales establecidos en el epígrafe “5.6 Almacenamiento temporal de los residuos peligrosos no incluidos en el apartado 5.5 en espera de la aplicación de alguno de los tratamientos mencionados en el apartado 5.1, 5.2 y 5.5, con una

capacidad total superior a 50 toneladas, excluyendo el almacenamiento temporal, pendiente de recogida, en el sitio donde el residuo es generado.” del Anexo I.A.

Nave UDOM (Zabaldea nº1)

En la zona sur de la nave UDOM se sitúan 3 hornos de desmuestres para análisis de materiales de Reydesa Zabaldea.

2.1.4.2 Procedimiento de admisión de residuos

La actividad de REYDESA RECYCLING, S.L. se centra en la gestión de residuos. Por ello, dispone de un procedimiento de admisión de residuos, el cual establece la sistemática para realizar la gestión de los productos/servicios suministrados externamente. El procedimiento tiene en cuenta todo tipo de compra realizada por REYDESA RECYCLING, S.L. que pueda afectar a la calidad del producto/servicio ofrecido y al medio ambiente.

1. Compra de materia prima

La Dirección se encarga de supervisar todas las compras de residuos, inversiones y maquinaria, entre otros. Una vez cerrada una compra de materia prima, esta se asocia a un pedido en el sistema informático. Cuando llega el material, se verifica con el albarán y se asocia su peso al pedido en el sistema informático, descontando el peso hasta completar el pedido.

La entrada de materiales en REYDESA debe cumplir con lo establecido en la Autorización Ambiental Integrada (AAI). Dirección/Compras contacta con personal técnico ambiental, que verifica si dicho material (LER) dispone de contrato de tratamiento u equivalente y en caso de que no hubiera procederá de una determinada manera.

La evaluación del material recepcionado se realiza sobre el producto y a toda entrega le acompañará albarán (o nota de entrega) numerando en el que también conste, al menos, tipo de material, peso y fecha. Una vez recibido el producto, el personal de recepción verifica que los datos coincidan con la nota de entrega. Tras la aceptación del producto se almacena por montones asignándoles un número para su control y se inserta en el programa informático.

2. Adquisición de repuestos y servicios

Cuando un departamento detecta una necesidad de compra o requiere un servicio de un proveedor externo, notifica a Administración, quien realiza una solicitud de pedido a través del sistema informático al departamento de compras.

La central de compras evalúa la solicitud, selecciona al proveedor adecuado según sus gestiones y, si hay un proveedor habitual, se opta por la vía más efectiva. Todos los pedidos se gestionan a través del sistema informático, registrándose de forma digital sin necesidad de impresión.

3. Tipos de productos a gestionar. Residuos admisibles

Los residuos peligrosos y no peligrosos que Reydesa Zabaldea se podrán gestionar en las diferentes líneas de tratamiento anteriormente indicadas corresponden a los siguientes códigos LER. Se encuentran 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*. Siendo así, únicamente se admitirán los residuos identificados a continuación:

Nave I (Zabaldea nº5) - Separación de metales (R4/R12 previa a R4)

Residuos No Peligrosos admisibles		
Tipo de residuos		LER
		Capacidad máxima de tratamiento (t/año)
Metales férreos	Metales férreos	16 01 17
Metales no férreos	Metales no férreos	16 01 18
Cobre, bronce, latón.	Cobre, bronce, latón	17 04 01
Aluminio	Aluminio	17 04 02
Zinc	Zinc	17 04 04
Hierro y Acero	Hierro y Acero	17 04 05
Estaño	Estaño	17 04 06
Metales mezclados	Metales mezclados	17 04 07
Residuos de hierro y acero	Residuos de hierro y acero	19 10 01
Residuos no férreos	Residuos no férreos	19 10 02
Otras fracciones	Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05.	19 10 06
Metales férreos	Metales férreos	19 12 02
Metales no férreos	Metales no férreos	19 12 03
Otros residuos	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11,	19 12 12
Metales	Metales	20 01 40

135.000

Nave II (Zabaldea nº3)

Residuos Peligrosos/No peligrosos admisibles			
Tipo de residuos		LER	Cantidad máxima de tratamiento (t/año)
Descontaminación de RAEEs (R1201, R1202, R1203) (G.1 Operación de tratamiento general) (No se encuentra implantado)			2.000
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos, HCFC, HFC	16 02 11*	
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 11* -41*	
Equipos desechados	Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14	
Grandes aparatos	Grandes aparatos (Resto)	16 02 14- 42	
Pequeños aparatos	Pequeños aparatos (Resto)	16 02 14- 52	
Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños sin componentes peligrosos	16 02 14- 62	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados por el código 16 02 09, 16 02 10, 16 02 11 (Equipos que contienen clorofluorocarbonados, HCFC, HFC) y 16 02 12 (Equipos desechados que contienen amianto libre)	16 02 13*	
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 13* - 41*	
Pequeños aparatos	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas	16 02 13* - 51*	
Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos	16 02 13* - 61*	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen clorofluorocarbonos	20 01 23*	
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos, equipos desechados que contienen clorofluorocarburos	20 01 23* - 41*	
Equipos eléctricos y electrónicos desechados	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en el código 20 01 21 (Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio) y 20	20 01 35*	

	01 23 (Equipos desechados que contienen clorofluorocarbonados)		
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	20 01 35* - 41*	
Pequeños aparatos	Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas	20 01 35* -51*	
Equipos eléctricos y electrónicos desechados	Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 21 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	20 01 36	
Grandes aparatos	Grandes aparatos (Resto)	20 01 36- 42	
Pequeños aparatos	Pequeños aparatos (Resto)	20 01 36- 52	
Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños	Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños sin componentes peligrosos	20 01 36- 62	
Almacenamiento de RAEE (R1301)			
Equipos que contienen PCBs o están contaminados por ellos	Equipos que contienen PCBs o están contaminados por ellos, distintos de los especificados por el código 16 02 09 (Transformadores y Condensadores que contienen PCBs)	16 02 10*	
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 10* -41*	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos, HCFC, HFC	16 02 11*	
Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH₃	Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃	16 02 11* -11*	
Aparatos Aire acondicionado	Aparatos Aire acondicionado	16 02 11* -12*	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen amianto libre	16 02 12*	
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 12* -41*	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	16 02 13*	
Monitores y pantallas CRT	Monitores y pantallas CRT	16 02 13* -21*	
Otros monitores y pantallas	Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos	16 02 13* - 22*	

Paneles fotovoltaicos	Paneles fotovoltaicos peligrosos (Ej.: CdTe)	16 02 13* -72*	
Equipos desechados	Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos	20 01 23*	
Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃	Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃	20 01 23* - 11*	
Aparatos aire acondicionado	Aparatos aire acondicionado	20 01 23* -12*	
Equipos eléctricos y electrónicos desechados	Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen componentes peligrosos	20 01 35*	
Monitores y pantallas CRT	Monitores y pantallas CRT	20 01 35* - 21*	
Otros monitores y pantallas	Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos	20 01 35* -22*	
Almacenamiento de componentes de RAEEs (R1302)			
Grandes aparatos	Grandes aparatos con componentes peligrosos	20 01 35* -41*	
Componentes peligrosos retirados de equipos desechados	Componentes peligrosos retirados de equipos desechados	16 02 15*	
Baterías de plomo	Baterías de plomo	16 06 01*	
Baterías de litio	Baterías de litio	16 06 07*	
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	20 01 21*	
Lámparas de descarga, no LED y fluorescentes	Lámparas de descarga, no LED y fluorescentes	20 01 21* -31*	

2.1.4.3 Descripción de las instalaciones auxiliares

Reydesa Zabaldea dispone de diferentes instalaciones auxiliares entre las que se encuentran las infraestructuras eléctricas en alta y/o baja tensión, aire comprimido, abastecimiento de agua, instalaciones contra incendios, etc.

2.1.4.4 Descripción de las líneas de producción. Capacidad de Producción

REYDESA ZABALDEA dedicada a la gestión de residuos cuenta con tres naves donde se llevan a cabo diferentes actividades. El proceso productivo que se lleva a cabo en las naves es el siguiente:

- Nave I (Zabaldea nº5) - Separación de metales (R4/R12 previa a R4): capacidad de tratamiento de 135.000 toneladas al año se pretende obtener mezclas metálicas destinadas a operaciones de fusión y refino, las mezclas de metales objeto de tratamiento se obtienen del tratamiento de varios residuos sólidos complejos, entre los que destacan los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos descontaminados y las taras complejas.

- Nave II (Zabaldea nº3)

- a) Descontaminación de RAEE (No se encuentra implantado)

Con una capacidad de tratamiento para la línea de descontaminación de RAEE es de 2.000 toneladas al año, Este proceso generará residuos peligrosos y materiales no peligrosos objeto de tratamiento en la planta de San Antolin de Reydesa.

- b) Almacenamiento de RAEE y Componentes de RAEE

El almacenamiento de RAEE no superará las 49 toneladas.

⇒ **Modificación prevista en Reydesa Zabaldea**

La modificación prevista consiste en incrementar la capacidad de almacenamiento de RAEE de Zabaldea nº1, nº3 y nº5 en más de 50 toneladas, específicamente se solicita una capacidad de almacenamiento de RAEE en la nave II (Zabaldea nº3) de 75 toneladas. Según lo establecido en el ANEXO I.E de la Ley 10/202, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, la modificación alcanza por si sola los umbrales establecidos en el epígrafe “5.6 Almacenamiento temporal de los residuos peligrosos no incluidos en el apartado 5.5 en espera de la aplicación de alguno de los tratamientos mencionados en el apartado 5.1, 5.2 y 5.5, con una capacidad total superior a 50 toneladas, excluyendo el almacenamiento temporal, pendiente de recogida, en el sitio donde el residuo es generado.” del Anexo I.A.

Nave UDOM (Zabaldea nº1)

En la zona sur de la nave UDOM se sitúan 3 hornos de desmuestres para análisis de materiales de Reydesa Zabaldea. Dentro de los materiales que REYDESA RECYCLING, S.L. procesa y obtiene se encuentra el cobre, mediante los 3 hornos se funde el cobre y se obtiene algo similar a lingotes de cobre.

Capacidad de almacenamiento

Todos los acopios y almacenamientos de materiales a granel en espera de proceso y en proceso se almacenan dentro de las naves. Las capacidades de almacenamiento son las siguientes:

- Nave I: Materia prima + producto final: 1.500 ton.
- Nave II: Producto en curso + producto final: 1.225 ton.
- Nave UDOM: Producto en curso + producto final: 1.915 ton.
- Marquesinas zona sur: Producto final: 75 ton.

2.2 DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO DE SAN BLAS

2.2.1 Situación

Las instalaciones de REYDESA RECYCLING, S.L. se ubican en el Polígono Industrial Goiaín y está compuesto por REYDESA ZABALDEA que se encuentra ubicada en la C/Zabaldea, nº1-3-5 y REYDESA SAN BLAS ubicado en la C/ San Blas, nº27-31 en Legutio (Araba).

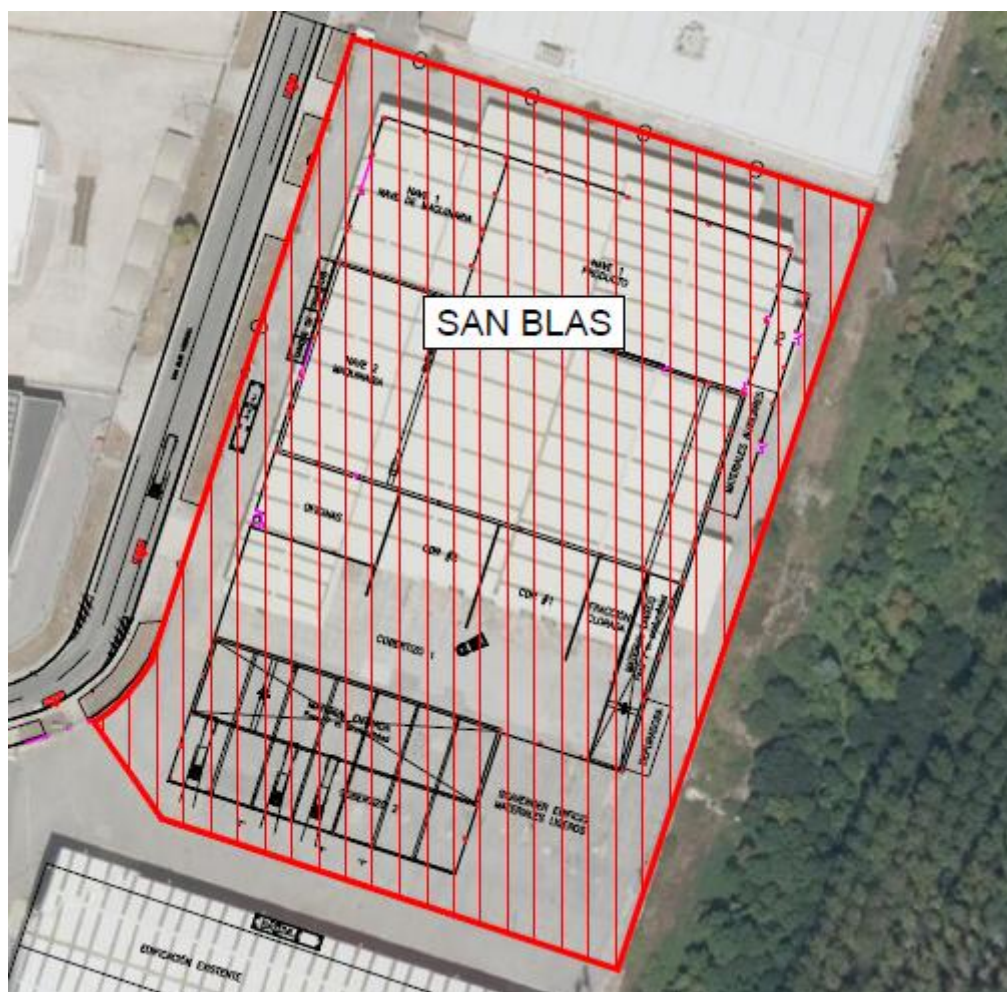
Las coordenadas geográficas del emplazamiento de San Blas son las siguientes:

Dirección	Coordenadas geográficas
C/ San Blas 27-31	X: 528.816 Y: 4.754.070

Las actividades colindantes de San Blas son las siguientes:

- ✓ Limita al norte, sur y oeste con: otras parcelas donde se desarrolla actividad industrial.
- ✓ Limita al este con: el talud que cae hacia el río Santa Engracia.

A continuación, se incluye una ortofoto de la ubicación de las instalaciones:



Ubicación de las instalaciones de REYDESA SAN BLAS nº27-31 en el Polígono Industrial Goiaín (Legutio).

En la siguiente tabla se incluye diversa información sobre la ubicación de la planta y distancias respecto a otras instalaciones:

Distancias respecto a la instalación	
Núcleo urbano	4.473 m (Legutio)
Edificios más cercanos	Se ubica dentro del polígono industrial Goiaín
Equipamientos comunitarios	4.349 m (Ayuntamiento de Legutio)
Usos del suelo (según el Plan Parcial*)	Uso industrial

**Modificación puntual del plan parcial del sector industrial de Goiaín. Ordenanzas particulares sobre edificación en la zona de uso industrial (O.R.-1) diciembre 2004.*

2.2.2 Emplazamiento

El emplazamiento de REYDESA RECYCLING, S.L. consta de una superficie total de 56.118 m² de los cuales 25.708 m² corresponderán a San Blas.

La planta de SAN BLAS contará con 4 edificaciones:

- Superficie construida edificación 1 industrial de 10.973,38 m².
- Superficie construida edificación 2 industrial de 2.502,63 m².
- Superficie construida edificación 3 industrial de 2.946,63 m².
- Superficie construida edificación 4 tipo oficinas de 184,15 m².

En la siguiente tabla se indican las dimensiones de las naves que formarán la planta de REYDESA SAN BLAS:

SUPERFICIES CONSTRUIDAS		
Edificación 1	Planta baja	10.973,38 m ²
Edificación 1	Planta primera	332,91 m ²
Edificación 1. Total		11. 306,29 m ²
Edificación 2	Planta baja	2.502,63 m ²
Edificación 2	Planta primera	221,35 m ²
Edificación 2. Total		2.723,98 m ²
Edificación 3	Planta baja	2.946,63 m ²
Edificación 3	Planta primera	215,96 m ²
Edificación 3. Total		3.162,59 m ²
Edificación 4	Planta baja	184,15 m ²
Edificación 4	Planta primera	179,53 m ²
Edificación 4. Total		363,68 m ²
Edificio. Total		17.556, 54 m²

La construcción del conjunto de la instalación destinadas a albergar los almacenamientos de materias primas, producto terminado, residuos, proceso, talleres, cuarto PCI y Oficinas/Vestuarios se realizarán como edificaciones adosadas, realizadas en hormigón prefabricado.

2.2.3 Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de obras de las instalaciones

La construcción de la planta Reydesa San Blas va a producir impactos significativos sobre el medio ambiente, ya que se van a realizar obras constructivas de nuevas edificaciones.

Cabe recalcar que la planta de Reydesa San Blas se ubicará en la parcela 1539 en el Polígono Industrial de Goian, contando con toda la urbanización necesaria para el desarrollo de la actividad. La parcela un suelo clasificado como uso industrial según la modificación puntual del plan parcial del sector industrial de Goian. Ordenanzas particulares sobre edificación en la zona de uso industrial (O.R.-1) diciembre 2004.

En el apartado 6 del presente proyecto se identifican, caracterizan y valoran los posibles impactos que potencialmente se podrían generar sobre el medio físico, tanto durante la fase de obras, como durante la fase de explotación de la actividad. Sin embargo, a continuación, se detallan las principales acciones susceptibles de producir impactos durante la fase de obras.

2.2.3.1. Producción de residuos en fase de obras de construcción y acondicionamiento de instalaciones

En las obras de construcción principalmente se generarán escombros de obra y tierras debido a las excavaciones que serán necesarias llevar a cabo en el emplazamiento.

También se generarán otros residuos no peligrosos como son los envases de cartón y papel y envases de plástico, originados como consecuencia del montaje de los equipos.

Otros de los residuos no peligrosos generados en esta fase serán los correspondientes al acondicionamiento de la instalación eléctrica, como, por ejemplo, restos de materiales (cables, chapas, recortes, juntas, etc.).

A continuación, se refleja una tabla con la clasificación y cuantificación de los residuos no peligrosos que se generarán durante la fase de obras de construcción de la planta Reydesa San Blas. Se establece que existen dos grandes tipos de residuos atendiendo a su origen:

- Tierras limpias y materiales pétreos: "RCD de Nivel I"

Tierras y materiales pétreos generados por el desarrollo de las grandes obras de infraestructura y proyectos de edificación.

Los materiales pertenecientes al nivel I, dentro de las obras consideradas, habitualmente son tierras limpias que proceden de los excedentes de excavaciones de movimientos de tierras y materiales pétreos como arena, grava y otros áridos, hormigón, piedra, ladrillos, azulejos y otros materiales cerámicos.

- Escombros: “RCD de Nivel II”

Se incluyen los residuos generados principalmente en las actividades propias del sector de la construcción, de la demolición, de la reparación domiciliaria y de la implantación de servicios.

Los materiales de nivel II, al proceder de distintos tipos de obras, conforman una mezcla de materiales pétreos, y otros entre los que habitualmente figuran madera, vidrio, plástico, metales, yeso, papel y asimilables urbanos, etc.

Código LER	Descripción	%	Peso (tn)	t/m³	Volumen (m³)
RCDs Nivel I					
17 05 04	Tierras y piedras distintas de las especificadas en el código 17 05 03	100	39.874,88	1,40	28.482,06
TOTAL		100	39.874,88	-	28.482,06
RCDs Nivel II					
17 03 02	Mezclas bituminosas distintas a las del código 17 03 01	5	62,77	1,30	48,28
17 02 01	Madera	3	37,66	0,60	62,77
17 04 01	Cobre, bronce, latón	11	138,09	1,50	92,06
17 04 02	Aluminio				
17 04 05	Hierro y Acero				
17 04 06	Metales mezclados				
17 04 11	Cables distintos de los especificados en el código 17 04 10				
20 01 01	Papel	0,30	3,77	0,90	4,18
17 02 03	Plástico	1,50	18,83	0,90	20,92
17 02 02	Vidrio	0,50	6,28	1,50	4,18

17 08 02	Materiales de construcción a partir de yeso distintos del código 17 08 01	0,20	2,51	1,20	2,09
01 04 09	Residuos de arena y arcilla	34	426,83	1,50	284,55
17 01 01	Hormigón	33,50	420,55	1,50	280,37
17 01 02	Ladrillos	10	125,54	1,50	83,69
17 01 07	Mezclas de hormigón, ladrillos, tejas y materiales cerámicos distintas de las de código 17 01 06				
17 09 04	RDCs mezclados distintos a los de los códigos 17 09 01, 02 y 03	0	0	1,50	0
20 02 01	Residuos biodegradables	1	12,55	0,90	13,95
20 03 01	Mezclas de residuos municipales	0	0	0,5	0
TOTAL		100	1.255,38	-	897,04

Nota: cuantificación estimada en base a:

- Ratio global de generación: 0,0841 t/m² construido

- Superficie construida: 17.058,88 m² construidos

En cuanto a los residuos peligrosos, en la fase de obras para la construcción Reydesa San Blas no se prevé que se generen.

Los residuos no peligrosos que se generen durante la fase de obras serán almacenados en contenedores claramente diferenciados, que puedan ser dispuestos puntualmente en el momento de realización de las obras, hasta su gestión por gestor autorizado. La gestión será documentada vía Documento de Identificación (DIs).

Cabe mencionar que éste es un estudio aproximado de la gestión de residuos prevista. A medida que se redacten los Proyectos de ejecución de las diversas fases se dispondrá de los datos de cantidades previstas que se generarán durante la fase de obras de construcción. Se incluirán el Estudio de Gestión de Residuos de San Blas.

Por otro lado, de acuerdo a la normativa vigente y en cumplimiento del *Decreto 112/2012, de 26 de junio, por el que se regula la producción y gestión de los residuos de construcción y demolición*, antes del inicio de las obras se deberá redactar el Plan de Gestión de Residuos. Este Plan deberá redactarlo la empresa contratista que ejecute materialmente la obra actuando bajo la figura de "Poseedor de los Residuos" y, previo a su puesta en marcha, será aprobado por la Dirección Facultativa.

2.2.4 Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento

2.2.4.1 Descripción de los Procesos Productivos

La actividad que se prevé desarrollar por Reydesa San Blas consiste en la valorización de residuos plásticos, compuestos mayoritariamente por materiales poliméricos (plásticos, materiales elastoméricos, espumas, textiles, composites, etc.), con presencia de otros materiales (como madera, cuero, etc.) y trazas de metales y cable. Las diferentes etapas del proceso productivo se describen a continuación:

Recepción de materia prima

Los camiones que transportan la materia prima, tras pasar por la báscula de recepción, pasan a la Nave 4 Almacén de materias primas, donde descargan en un foso de hormigón a la espera de su entrada en el proceso.

A la llegada a la instalación de los vehículos de transporte pasarán por orden a la báscula puente de acceso a la instalación, donde se procederá a su pesada.

Estas operaciones se reflejarán en un libro de entrada preparado a este efecto y en el que se hace constar el valor de la pesada como la unidad, pesados llenos de producto.

Una vez pesado el vehículo pasa a la zona de descarga, desde donde una vez descargado, volverá a situarse en la báscula para que durante el tiempo preciso de pesada quede determinado el peso de la mercancía recibida.

Pretratamiento máx. 20 t/h

Alimentado con un puente grúa dotado de “pulpo” con material procedente del foso de recepción de materia prima almacenada en Nave 4 Almacén, el “*scavenger*” es un equipo completamente cerrado, que combina dentro de una única máquina, sistemas de cribado y air-shifting, y que se completa con ciclones y un filtro de mangas. Todo el conjunto opera a presión ligeramente negativa para evitar que el polvo salga de su interior.

A la salida de este proceso se obtienen los materiales pesados 7-30 mm y > 30 mm que se transfieren a un tambor de lavado situado en la Nave 3 Almacén de CDR, de donde sale el producto limpio hacia un foso de hormigón a la espera de continuar el proceso de selección.

Separación de plásticos reciclables y CDR

El producto se traslada desde el foso de la Nave 3 Almacén de CDR (Combustibles derivados de residuos) mediante pulpo de puente grúa a Nave 2 Tolvas, desde donde comienza en proceso de separación de plásticos mediante 2 líneas gemelas de 8 t/h.

Estas líneas de separación se encuentran en la Nave 2 Máquinas, se basan en la selección por distintas densidades mediante un sistema de flotación en agua con carbonato cálcico en distintas concentraciones y un sistema de cribas. De este proceso se obtienen:

- Rechazo clorado. Para vertedero.
- CDR#1. Combustible derivado de residuo #1.
- CDR#2. Combustible derivado de residuo #2.
- PO (Poliolefinas), ABS/PE/PS (Acrilonitrilo Butadieno Estireno-Polietileno-Poliestireno).

Purificación de ABS/PS/F-PP

La fracción mezcla de plásticos proveniente de la etapa previa se transfiere a la instalación de purificación de ABS/PS/FPP, situada en la Nave 1 Maquinaria, donde se separarán los distintos materiales poliméricos.

Mediante un sistema basado en la conductividad eléctrica de los materiales se produce la separación del ABS (en la primera etapa), el PS (en la tercera etapa) y el PP cargado (en la segunda etapa), los cuales se transfieren a sus respectivas unidades de ensacado.

Almacenamiento previo a la expedición

Finalmente, el producto ensacado en Big-Bag se almacena en la Nave 1 Almacén.

Expedición de producto terminado

Los camiones que transportan la materia prima, tras pasar por la báscula, pasan a la Nave 1 Almacén de producto, donde son cargados con big-bags mediante carretilla elevadora.

De nuevo pasan por la báscula, previamente a su salida de la instalación.

2.2.4.2 Procedimiento de admisión de residuos

La actividad de REYDESA RECYCLING, S.L. se centra en la gestión de residuos. Por ello, dispone de un procedimiento de admisión de residuos, el cual establece la sistemática para realizar la gestión de los productos/servicios suministrados externamente. El procedimiento tiene en cuenta todo tipo de compra realizada por REYDESA RECYCLING, S.L. que pueda afectar a la calidad del producto/servicio ofrecido y al medio ambiente.

1. Compra de materia prima

La Dirección se encarga de supervisar todas las compras de residuos, inversiones y maquinaria, entre otros. Una vez cerrada una compra de materia prima, esta se asocia a un pedido en el sistema informático. Cuando llega el material, se verifica con el albarán y se asocia su peso al pedido en el sistema informático, descontando el peso hasta completar el pedido.

La entrada de materiales en REYDESA debe cumplir con lo establecido en la Autorización Ambiental Integrada (AAI). Dirección/Compras contacta con personal técnico ambiental, que verifica si dicho material (LER) dispone de contrato de tratamiento u equivalente y en caso de que no hubiera procederá de una determinada manera.

La evaluación del material recepcionado se realiza sobre el producto y a toda entrega le acompañará albarán (o nota de entrega) numerando en el que también conste, al menos, tipo de material, peso y fecha. Una vez recibido el producto, el personal de recepción verifica que los datos coincidan con la nota de entrega. Tras la aceptación del producto se almacena por montones asignándoles un número para su control y se inserta en el programa informático.

2. Adquisición de repuestos y servicios

Cuando un departamento detecta una necesidad de compra o requiere un servicio de un proveedor externo, notifica a Administración, quien realiza una solicitud de pedido a través del sistema informático al departamento de compras.

La central de compras evalúa la solicitud, selecciona al proveedor adecuado según sus gestiones y, si hay un proveedor habitual, se opta por la vía más efectiva. Todos los pedidos se gestionan a través del sistema informático, registrándose de forma digital sin necesidad de impresión.

3. Tipos de productos a gestionar. Residuos admisibles

Los residuos peligrosos y no peligrosos que Reydesa San Blas se podrán gestionar en las diferentes líneas de tratamiento anteriormente indicadas corresponden a los siguientes códigos LER. Se encuentran 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*. Siendo así, únicamente se admitirán los residuos identificados a continuación:

Parcela San Blas 27-31

Residuos No Peligrosos admisibles			
Tipo de residuos		LER	Capacidad máxima de tratamiento (t/año)
Separación de materiales poliméricos de residuos pesados y ligeros de VFU (R12 previa a R5)			
Plástico	Plástico	16 01 19	149.000
Otras fracciones distintas	Otras fracciones distintas a las especificadas en el código 19 10 05	19 10 06	
Plástico y caucho	Plástico y caucho	19 12 04	
Otros residuos procedentes del tratamiento mecánico de residuos	Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11.	19 12 12	
Preparación de combustibles derivados de residuos (CDR), corte y separación de PVC de residuos pesados y ligeros de VFU (12 previa a R1) AUTOGESTIÓN			
Plástico y caucho	Plástico y caucho	19 12 04	125.160

2.2.4.3 Descripción de las instalaciones auxiliares

Instalación de fontanería y ACS

Esta instalación es necesaria en las zonas de aseo, vestuarios y comedor del edificio social del proyecto.

Con carácter general, se dará cumplimiento a lo dispuesto en el *Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación*, y más concretamente en el Documento Básico DB HS 4 Suministro de agua.

Las zonas de aseo, vestuarios y comedor dispondrán de agua caliente sanitaria producida en una Bomba de calor eléctrica Monoblock de 250 litros. Toda conducción de agua caliente en la zona coincidente con la de agua fría, irá por encima de ésta a una distancia mínima de 4 cm.

La conducción será de polietileno reticulado, para agua caliente y fría. Todos los aparatos de agua fría y caliente irán provistos de llaves de paso que permitan aislar parcialmente dichos aparatos de la instalación general.

Instalación de saneamiento

Con carácter general, se cumplirán las disposiciones del *Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación*, Documento Básico DB HS 5 Excavación de Aguas.

Los inodoros irán provistos de su correspondiente sifón, mientras que el resto de los aparatos (lavabos, duchas, etc.) irán provistos de sifones individuales que empalmarán al manguetón del inodoro hasta la bajante.

Los colectores se instalarán con pendientes no inferiores al 0,5%. Cuando alguno atravesase una cimentación secundaria se proveerá, antes del hormigonado, el correspondiente pasatubos.

Instalación eléctrica de baja tensión

La instalación eléctrica se ajustará a la legislación vigente y concretamente a lo dispuesto en el Reglamento Electrotécnico para Baja Tensión (*Decreto 842/2002, de 2 de agosto*) e Instrucciones Técnicas Complementarias (BOE. nº 224, de 18 de septiembre).

La energía eléctrica a suministrar será corriente alterna trifásica en baja tensión, con una tensión nominal de 400 V entre fases y 230 V entre fase y neutro.

La instalación interior de las edificaciones industriales estará realizada en canalización superficial, con tubería y bandeja de PVC. Las luminarias serán industriales de led.

En el edificio social la instalación será empotrada o conducida por falso techo, con mecanismos y luminarias adecuados.

Instalación de ventilación

Se contará con medios apropiados y suficientes de ventilación, evitando todo movimiento de aire desde zonas sucias a zonas limpias. El sistema adoptado en cada zona es el siguiente:

- Edificios industriales: será natural a través de rejillas colocadas en muros que tendrán salida al exterior.
- Oficinas/Vestuarios: existirá ventilación forzada dividida en varios circuitos, equipados todos ellos con los correspondientes equipos de extracción e impulsión de aire. Además, en caso de ser necesario se dispondrá de equipos de recuperación de calor según normativa, para posibilitar el aprovechamiento de la energía térmica del aire extraído de las dependencias, colocados en el falso techo equipado con ventiladores centrífugos para extracción e impulsión, y los

correspondientes conductos de impulsión y extracción, por el falso techo, hasta las rejillas de aspiración o difusores colocados en las distintas dependencias.

- Aseos: la ventilación se realizará mediante extracción de aire al exterior y por ello se han previsto una serie de rejillas de extracción. La extracción se conseguirá utilizando extractores del tipo helicocentrífugo, colocados en el conducto de extracción. Las infiltraciones del aire se realizan por los huecos de ventanas, puertas, etc."

Instalación de protección contra incendios

Para la realización de la protección contra incendios se aplicará lo dispuesto en el *Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de Seguridad contra Incendios en los Establecimientos Industriales* (BOE nº 303, del 17 de diciembre) y el *Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Código Técnico de la Edificación*.

Instalación de alumbrado de emergencia

Se utilizarán luminarias autónomas de emergencia con funcionamiento no permanente y autonomía 1 h.

Las luminarias de emergencia proporcionarán una iluminación de 1 lux, como mínimo, en los recorridos de evacuación, y de 5 lux, como mínimo en locales o espacios donde estén instalados cuadros o centros de control de las instalaciones técnicas de servicios. La uniformidad de la iluminación proporcionada en los distintos puntos de cada zona será tal que el cociente entre la iluminancia máxima y mínima sea menor que 40. Estos niveles de iluminación se deberán obtener considerando nulo el factor de reflexión de paredes y techos y contemplando un factor de mantenimiento que comprenda la reducción del rendimiento de los equipos.

2.2.4.4 Descripción de las líneas de producción. Capacidad de Producción

La planta de Reydesa San Blas se dedicará a la actividad de valorización de residuos plásticos, compuestos mayoritariamente por materiales poliméricos (plásticos, materiales elastoméricos, espumas, textiles, composites, etc.), con presencia de otros materiales (como madera, cuero, etc.) y trazas de metales y cable. En la planta de San Blas se llevarán a cabo 2 procesos productivos:

- 1) Recuperación de plástico. Separación de materiales poliméricos de residuos pesados y ligeros de VFU. El rechazo de fragmentadora de VFU (Vehículos al final

de su vida útil) se trata de un material compuesto mayoritariamente por materiales poliméricos (plásticos, materiales elastoméricos, espumas, textiles, composites, ...), con presencia de otros materiales (como madera, cuero, ...) y trazas de metales y cables.

Las materias primas utilizadas en este proceso disponen de los siguientes códigos LER:

CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN
16 01 19	Plástico.
19 10 06	Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05.
19 12 04	Plástico y caucho.
19 12 12	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.

En este proceso productivo se prevé que se consuman 149.000 tn/año.

2) Preparación de combustible derivado de residuos (CDR).

Las materias primas utilizadas en este proceso disponen de los siguientes códigos LER:

CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN
19 12 04	Plástico y caucho.
19 12 12	Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11.

En este proceso productivo se prevé que se consuman 125.160 tn/año de materias primas provenientes del proceso productivo de recuperación de plástico (1).

Las materias primas pueden ser:

- De densidad específica del material (Sin considerar el aire o huecos dependiendo del formato del mismo – granulo-trozos-parachoques) $1 < D < 1,09$:
 - PE: Polietileno cargado (con aditivos)
 - ABS: Acrilonitrilo Butadieno Estireno
 - PS: Poliestireno

- De densidad absoluta $D < 1$:
 - PO Mezcla de poliolefinas.
 - PP: Polipropileno.
 - PE: Polietileno.

El tiempo total de funcionamiento de los procesos se prevé que sea de 8.675 h/año, con un tiempo de parada de mantenimiento estimado de 1.735 h/año. Teniendo en cuenta 7400 h/año útiles de trabajo.

La capacidad máxima de almacenamiento de la materia prima es de 2.000 toneladas.

Los productos finales son los siguientes, en los cuales el tamaño máximo de partícula es por debajo de 10-12 mm, en big-bags de 2 m³ (800 kg):

- Material con una densidad inferior a 1,00 kg/l (compuesto por las PO - Poliolefinas PE + PP). Se ensacará directamente en big-bags.
- Material con una densidad superior a 1,00 kg/l (compuesto por una mezcla de ABS, PS y PP cargado). Se transfiere a la etapa de purificación:
 - ABS (en la primera etapa), (acrilonitrilo butadieno estireno es un plástico que forma parte de los termoplásticos, consolas y paneles de instrumentos, guanteras, recubrimiento de airbags, paragolpes, carcasas y rejillas).
 - PS (en la tercera etapa) (Poliestireno).
 - PP cargado (en la segunda etapa) (Polipropileno).

Está previsto que se obtengan como productos finales, siempre que cumplan con la legislación sectorial de aplicación, de lo contrario serán gestionados como residuos:

- 20.115 toneladas de plástico reciclado.
- 3.725 toneladas de metales reciclados.
- 73.010 toneladas de combustibles derivados de residuos.

Capacidad de almacenamiento

En la actividad de valorización de residuos plásticos, la capacidad de almacenamiento se prevé que sea de 1.200 toneladas

2.3 UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA

REYDESA ZABALDEA

2.3.1 Consumo energético

Las principales fuentes de energía utilizadas en la planta Reydesa Zabaldea son la energía eléctrica y el gasóleo. Sus usos son los siguientes:

- Energía eléctrica para el funcionamiento de la maquinaria (motores de bombas, molinos, cintas, transportadoras, ventiladores, etc.)
- El gasóleo se produce utiliza para las palas cargadoras de la planta.

La energía eléctrica es de uso general en la planta y su consumo durante el año 2023 ha sido de 1.962.336 Kwh.

El gasóleo se utiliza para las palas cargadoras. El consumo en el año 2023 de gasóleo es de 45.359 L.

Para cubrir la demanda de gasóleo de la planta de Reydesa Zabaldea, se dispone de un depósito en superficie de 5.000 litros.

2.3.2 Consumo de agua

Las instalaciones de Reydesa Zabaldea emplean agua procedente de la red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A. para dar servicio a todas las instalaciones.

El consumo de agua está destinado principalmente a las siguientes actividades:

- Aguas sanitarias (E1)

El consumo anual de agua es el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo año 2023	Medido en
Red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A.	1.577	m³/año

En la siguiente tabla se incluye el **balance total de aguas del año 2023 de Zabaldea**:

BALANCE DE AGUAS	Caudal anual (m³/año)	Caudal diario(m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
ENTRADAS			
Agua de Red primaria para el siguiente uso:			
• Servicios sanitarios (E1)	2.000	9,09	0,105
Aguas pluviales de cubiertas y soleras	16.000	72,72	0,842

BALANCE DE AGUAS		Caudal anual (m³/año)	Caudal diario(m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
TOTAL ENTRADAS		18.000	81,81	0,946
SALIDAS				
VERTIDAS				
Vertido de aguas sanitarias (F1)	PV1	2.000	9,09	0,105
Vertido de aguas pluviales (F2)	PV2	16.000	72,72	0,842
TOTAL VERTIDAS		18.000	81,81	0,946
TOTAL SALIDAS		18.000	81,81	0,946

2.3.3 Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo

2.3.3.1 Consumo de materias primas y auxiliares

A continuación, se identifican las materias primas y auxiliares peligrosas utilizadas por la instalación de Reydesa Zabaldea, entendiéndose como tales las sustancias o mezclas definidas en el artículo 3 del Reglamento (CE) nº1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas (Reglamento CLP).

Materia	Composición	Nº CAS	Consumo anual 2023	Estado agregación	Forma de presentación	Indicaciones de Peligro	Almacenamientos Zona de proceso
MATERIAS PRIMAS							
Gasóleo	Gasóleo	-	45.359 L	Líquido	-	-	Palas cargadoras de planta
MATERIAS AUXILIARES							
Grasa litio EPX 00	Grasa	-	-	Pastoso	Bidón de 45 kg	-	Materias auxiliares utilizadas en el mantenimiento
Grasa litio alta presión EPX-2	Grasa	-	-	Pastoso	Bidón de 45 kg	-	
Grasa Verkotec 350	Grasa	-	-	Pastoso	Bidón de 45 kg	-	
Aceite compound E-0 ISO 68	Aceite	-	-	Líquido	Bidón de 180 kg	-	
Aceite hidráulico Vesta HLP-46	Aceite	-	-	Líquido	Bidón de 185 kg	-	
Aceite Vesta HLP-32	Aceite	-	-	Líquido	Bidón de 185 kg	-	
Aceite sintético Corvus 150-EP	Aceite	-	-	Líquido	Bidón de 185 kg	-	

2.4 UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA

REYDESA SAN BLAS

2.4.1 Consumo energético

Las principales fuentes de energía utilizadas en la planta Reydesa San Blas son la energía eléctrica y el gasóleo. Sus usos son los siguientes:

- Energía eléctrica para el funcionamiento de la maquinaria (motores de bombas, molinos, cintas, transportadoras, ventiladores, etc.)
- El gasóleo se produce utiliza para las palas cargadoras de la planta.

La energía eléctrica se utilizará para el funcionamiento de la maquinaria y se prevé que el consumo anual sea de 1.476,3 MWh.

El gasóleo se utilizará para las palas cargadoras. El consumo anual de gasoil que se prevé es de 31.250 L.

2.4.2 Consumo de agua

El 5 de diciembre de 2023, Álava Agencia de Desarrollo (AAD) emitía Autorización provisional de vertido a colector propiedad de AAD a REYDESA RECYCLING, S.L. con domicilio de la actividad en San Blas 27-31 para la actividad de valorización de materiales plásticos y preparación de combustible derivados de residuos.

Las instalaciones de Reydesa San Blas está previsto que emplee agua procedente de la red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A. para dar servicio a todas las instalaciones.

El consumo anual de agua previsto es el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo anual previsto	Medido en
Red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A.	43.000	m³/año

En la siguiente tabla se incluye una **estimación del balance total de agua previsto de Reydesa San Blas:**

BALANCE DE AGUAS		Caudal anual (m³/año)	Caudal diario(m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
ENTRADAS				
Agua de Red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A.		43.000	117,81	1,36
Aguas pluviales de cubiertas y soleras		14.620	40,05	0,46
TOTAL ENTRADAS		57.620	157,86	1,83
SALIDAS				
PERDIDAS				
Evaporadas, consumidas, etc.		991	2,71	0,03
Incorporadas al producto		5.445	14,92	0,17
TOTAL PERDIDAS		6.436	17,63	0,20
VERTIDAS				
Vertidos de aguas industriales (F3)	PV3	35.880	98,30	1,14
Vertido de aguas sanitarias (F4)		684	1,05	0,01
Vertido de aguas pluviales (F5)		14.620	40,05	0,46
TOTAL VERTIDAS		51.184	140,23	1,62
TOTAL SALIDAS		57.620	157,86	1,83

⇒ **Modificaciones previstas en las instalaciones con el nuevo proyecto**

La presente modificación sustancial consiste en aumentar el consumo de agua en la instalación de reciclaje de plástico y preparación de CDR ubicada en la calle San Blas, 27-31. Se prevé incrementar el consumo de agua a aproximadamente 65.000 m³/año, suponiendo un incremento superior al 50% de la cantidad en el consumo de agua autorizada inicialmente mediante Resolución de 27 de julio de 2022.

Por ello, el consumo anual previsto es el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo anual previsto	Medido en
Red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A.	65.620	m³/año

Además, en la siguiente tabla se incluye una **estimación del balance total de agua previsto de Reydesa San Blas:**

BALANCE DE AGUAS		Caudal anual (m³/año)	Caudal diario(m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
ENTRADAS				
Agua de Red primaria de Álava Agencia de Desarrollo, S.A.		65.620	179,78	2,08
Aguas pluviales de cubiertas reutilizadas		5.815	15,93	0,18
Aguas pluviales de soleras y cubiertas no reutilizadas		10.336	28,32	0,33
TOTAL ENTRADAS		81.771	224,03	2,59
SALIDAS				
PERDIDAS				
Evaporadas, consumidas, etc.		2.500	6,85	0,08
Incorporadas al producto		23.151	63,43	0,73
TOTAL PERDIDAS		25.651	70,28	0,81
VERTIDAS				
Vertidos de aguas industriales (F3)	PV3	45.100	123,56	1,43
Vertido de aguas sanitarias (F4)		684	1,87	0,02
Vertido de aguas pluviales (F5)		10.336	28,32	0,33
TOTAL VERTIDAS		56.120	153,75	1,78
TOTAL SALIDAS		81.771	224,03	2,59

**Notas:* de los 16.151 m³/año del total de las aguas pluviales, las aguas de solera, que ascienden a 6.460 m³/año serán vertidas, mientras que las aguas de cubierta, un total de 9.691 m³/año, serán bombeadas a un tanque con un coeficiente de aprovechamiento previsto del 60%; se prevé la reutilización de 5.815 m³/año mientras que 3.876 m³/año serán vertidas, $6.460 + 3.876 = 10.336$ m³/año de aguas pluviales vertidas.

2.4.3 Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo

2.4.3.1 Consumo de materias primas y auxiliares

A continuación, se muestra el consumo anual aproximado previsto de materias primas y auxiliares en la planta de Rerydesa San Blas.

Materia	Función/ Descripción/ Composición	Peligrosidad	LER / Código CPA	Contenerización / Almacenamiento	Consumo previsto (t/año)
MATERIAS PRIMAS					
Plástico	Recuperación de plástico. Separación de materiales poliméricos de residuos pesados y ligeros de VFU	-	16 01 19	-	149.000
Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05		-	19 10 06		
Plástico y caucho		-	19 12 04		

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052

Materia	Función/ Descripción/ Composición	Peligrosidad	LER / Código CPA	Contenerización / Almacenamiento	Consumo previsto (t/año)
Otros residuos [incluidas mezclas de materiales] procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11		-	19 12 12		
MATERIAS AUXILIARES					
Gases soldadura	Soldadura de metales (oxígeno, stargon, propano, butano)	Asfixiante, comburentes y/o inflamable	19.20.31 19.20.32 20.11.11	Sala mantenimiento	4
Aceites/grasas	Fluidos en sistemas hidráulicos y lubricante	-	19.20.2		10
Hidróxido de calcio	Aditivo depuradora	Irritante	20.13.25		15
Cloruro férrico	Aditivo depuradora	Corrosivo	20.13.25		5
Ácido clorhídrico	Aditivo depuradora	Corrosivo	20.13.24		35
Floculantes	Aditivo separación densimétrica húmeda	Irritantes	20.14.1		5

3 DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES

3.1 EMISIONES AL AIRE

3.1.1 Identificación de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera

Los focos en los que se generarán emisiones a la atmósfera como consecuencia de la gestión de residuos de REYDESA RECYCLING, S.L. se describen a continuación. Se ha identificado el proceso del cual emanan y las características principales de sus componentes.

La instalación de REYDESA RECYCLING, S.L., de gestión de residuos cuenta con los siguientes focos confinados asociados a la actividad 09 10 09 02 sobre “Valorización no energética de residuos peligrosos con capacidad ≤ 10 t/día o de residuos no peligroso con capacidad > 50 t/día.” incluida en el catálogo del *Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.*

Nº foco	Identificador	Denominación	Ubicación	Proceso productivo	Régimen de funcionamiento
1	0100034161-01	Nave I - Metales	Nave I (Zabaldea nº5)	Separación de metales pesados y metales no férricos (ZORBA) con tres máquinas de detección por Rayos X con eyección neumática	Sistemático
3	0100034161-03	Almacenamiento	Entre la Nave I (Zabaldea nº5) y la Nave II (Zabaldea nº3)		No sistemático
4	0100034161-04	Hornos de desmuestre	Nave UDOM (Zabaldea nº1)	Fusión de granalla	Sistemático
5	0100038299-01	Planta de plásticos	San Blas nº27-31	Reciclaje de plásticos	Sistemático

Los mencionados focos disponen de las siguientes características:

Nº foco	Denominación	Descripción	Contaminantes	Valores límite de emisión	Clasificación (RD 100/2011)	Sistema de depuración	Coordenadas UTM
1	Nave I - Metales	Captación de polvo de transferencia de material	Partículas totales	5 mg/Nm ³	09 10 09 50 B	Filtro de mangas	X= 528.604 Y= 4.753.886
3	Almacenamiento	Almacenamiento	-	-	09 10 09 52 -	-	X= 528.649 Y= 4.753.938

4	Hornos de desmuestre	Aspiración de horno de desmuestre	Partículas totales	5 mg/Nm ³	04 03 10 07 C	Filtro de mangas	X=528.740 Y=4.753.963
5	Planta de plásticos	Reciclaje de plásticos	Partículas totales	5 mg/Nm ³	09 10 09 02 B	Filtro de mangas	X=528.826 Y=4.754.030

3.1.2 Identificación de los focos de emisión a la atmósfera y sus características

En este apartado se incluyen los focos de emisión que están canalizado y están incluidos dentro del Catálogo de APCA del *Real Decreto 100/2011 de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación*.

Se detalla la caracterización de los focos, en la que se incluyen las principales características de las emisiones asociadas a cada uno de los mismos.

- Régimen continuo o discontinuo.
- Condiciones: caudal, temperatura, velocidad.
- Descripción de los contaminantes que se emiten.

3.1.2.1 Focos sistemáticos

A continuación, se incluye el listado de los **focos canalizados y sistemáticos** (régimen continuo de operación), así como su clasificación según el *RD 100/2011*:

N.º foco	Coord. X	Coord. Y	Denominación del foco	Descripción	Código APCA (*)	Grupo
1	528.604	4.753.886	Nave I - Metales	Captación de polvo de transferencia de material	09 10 09 50	B
4	528.740	4.753.963	Hornos de desmuestre	Aspiración de horno de desmuestre	04 03 10 07	C
5	528.622	4.754.030	San Blas 27 Plásticos	Recuperación de plástico	09 10 09 02	B

(*) De acuerdo Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

(**) Se indicará, en caso de aplicación, los datos relativos a: potencia térmica, capacidades de consumo de disolvente, capacidades de manipulación de materiales, capacidades de producción, fusión o plazas ganaderas.

En la siguiente tabla se resumen los resultados de los actuales focos de emisión obtenidos de las últimas mediciones por ECA realizadas en la instalación de Zabaldea. En cuanto se ponga en funcionamiento la planta de San Blas se realizarán las mediciones correspondientes.

N.º foco	Condiciones Normales (mg/Nm³)	Concentración restada el IC 95 (mg/Nm³)	VLE (mg/Nm³)	Cumplimiento
1	< 0,3	< 0,2	5	Cumple
4	0,28 ± 0,05	0,22	5	Cumple

3.1.2.2 Focos no sistemáticos

A continuación, se incluye el **foco de emisión, que está canalizado y es no sistemático** (régimen discontinuo de operación), así como su clasificación según el RD 100/2011:

N.º foco	Coord. X	Coord. Y	Código del foco	Denominación foco	Proceso/ equipo
3	528.649	4.753.938	0100034161-03	Almacenamiento	Almacenamiento

3.1.2.3 Focos no contaminantes

No existen focos de emisión considerados como no contaminantes.

3.1.3 Emisiones difusas

Se podrán generar emisiones difusas de partículas dada la naturaleza del proceso: De acuerdo al *artículo 6 Obligaciones de los titulares en relación a las emisiones y su control del RD 100/2011* se minimizarán, aplicando en la medida de lo posible, las mejores técnicas disponibles. Igualmente, se dispone de un protocolo de minimización de emisiones difusas.

3.1.4 Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones

Además de los focos declarados anteriormente, no se dispone de otros focos de emisión.

3.1.5 Cálculos de altura de chimeneas grupo a y/o b

La altura y la sección/diámetro de los focos sistemáticos clasificados como B y C se describe a continuación:

Nº foco	Denominación foco	Proceso asociado	Clasificación (RD 100/2011)	Altura (m)	Sección	Diámetro (m)
---------	-------------------	------------------	-----------------------------	------------	---------	--------------

1	Nave I - Metales	Separación de metales	09 10 09 50 B	15	Circular	1,1
4	Hornos de desmuestra	Análisis de materiales	04 03 10 07 C	15,8	Circular	1
5	San Blas 27 Plásticos	Recuperación de plástico	09 10 09 02 B	11	Circular	0,6

3.2 RUIDO Y VIBRACIONES

3.2.1 Ruido

La planta de Reydesa Zabaldea presenta una serie de focos generadores de ruido. A continuación, se detallan los focos emisores de ruido significativos de cara al exterior y sus características.

Nº foco	Descripción	Tipo de foco	Tipo de ruido y variación temporal	Periodo de funcionamiento y número de ciclos	Situaciones especiales de funcionamiento	Zonas de afección
1	Proceso en Nave I (Separación de metales)	Global	Continuo	24 horas (continuo según necesidades de producción)	-	Todas las zonas del perímetro (foco secundario en zona este, foco principal en zona oeste)
2	Extractores (3) en fachada noroeste de Nave I (Separación de metales)	Singular	Cíclico	24 horas (continuo según necesidades de producción)	-	Perímetro noroeste (foco principal)
3	Filtro de mangas en fachada sureste de Nave I	Singular	Continuo	24 horas (continuo según necesidades de producción)	-	Perímetro sur (foco principal)
4	Movimiento de material con pala cargadora y carretilla Fenwick por las instalaciones	Singular	Frecuente	24 horas (intermitente, según necesidad)	-	Todas las zonas del perímetro (foco secundario)
5	Extractores (3) en fachada nordeste de Nave II	Singular	Cíclico	24 horas (continuo según necesidades de producción)	-	Perímetro nordeste (foco principal)

Los valores límite de inmisión aplicables a REYDESA RECYCLING, S.L. quedan establecidos en base a la siguiente normativa:

- Decreto 213/2012, de 16 de octubre, de contaminación acústica de la Comunidad Autónoma del País Vasco. Anexo I. Tabla F. Valores límite de inmisión de ruido aplicables a infraestructuras portuarias y a actividades nuevas.

TIPO DE ÁREA ACÚSTICA	Índices de ruido (dB(A))		
	L _{k, d}	L _{k, e}	L _{k, n}

E	Ámbitos/sectores del territorio con predominio de suelo de uso sanitario, docente y culturas que requiera una especial protección contra la contaminación acústica	50	50	40
A	Ámbitos/sectores del territorio con predominio de suelo de uso residencial (1)	55	55	45
D	Ámbitos/sectores del territorio con predominio de suelo de uso terciario distinto del contemplado en C	60	60	50
C	Ámbitos/sectores del territorio con predominio de suelo de uso recreativo y de espectáculos	63	63	53
B	Ámbitos/sectores del territorio con predominio de suelo de uso industrial	65	65	55

(1) Estos valores límite también son de aplicación para las edificaciones de uso residencial no ubicadas en ningún tipo de área acústica, referidos como sonido incidente en la totalidad de las fachadas con ventana para las diferentes alturas de la edificación.

Nota: los valores límite en el exterior están referenciados a una altura de 2 m sobre el nivel del suelo y a todas las alturas de la edificación en el exterior de las fachadas con ventana.

Se considerará que se respetan los valores límite de inmisión de ruido establecidos cuando los valores de los índices acústicos evaluados conforme a los procedimientos establecidos en el Anexo II del citado *Decreto 213/2012, de 16 de octubre*, cumplan, para el periodo de un año, que:

- Ningún valor promedio del año supera los valores fijados en la tabla F del anexo I.
- Ningún valor diario supera en 3 dB los valores fijados en la tabla F del anexo I.
- Ningún valor medido del índice $L_{K_{eq}}$, T_i supera en 5 dB los valores fijados en la tabla F del anexo I.

La planta de Reydesa Zabaldea se ubica en una parcela que está calificada como suelo de uso industrial. Además, para minimizar el ruido durante el funcionamiento de las instalaciones se pretenden llevar a cabo las siguientes acciones correctoras entorno a la nave II de Zabaldea nº3:

- Refuerzo y sellado perimetral de la línea de separación entre los bloques de hormigón y panel sándwich.
- Repaso de las juntas de sellado entre las puertas peatonales y el cerramiento de la fachada lateral.
- Realización de una modelización acústica del ruido ambiental para comprobar el cumplimiento una vez ejecutadas las medidas correctoras.

Por lo que se refiere a las instalaciones de San Blas, se prevén los siguientes focos generadores de ruido:

- *Interior*
 - *MTB Granulator.*
 - *NIR (x2) y ISS.*

No se prevé que la generación de ruido en el resto de equipos los niveles sonoros que se acaban de indicar para los equipos precedentes. Las caídas de material, al ser plásticos, no deberían aportar demasiado ruido tampoco.
- *Exterior*
 - Hacia el exterior habría que considerar el ruido generable por la chimenea, que suele situarse a 85 dB a 1 m de distancia. Este sería el único foco de ruido hacia el exterior.

En el caso de San Blas:

- La mayor parte de los focos sonoros se encuentran en el interior de la nave, a excepción de camiones en circulación por la parcela y la chimenea.
- La zona del scavenger está completamente cerrada.

Con la incorporación de estas medidas de ruido, el impacto de ruido en Zabaldea cumplirá los valores límite de inmisión aplicables a la instalación y se prevé que se también se cumplan en San Blas, según la modelización acústica realizada al efecto (teniendo en cuenta los focos previstos, así como las medidas correctoras planteadas en proyecto).

3.2.2 Vibraciones

Los principales equipos susceptibles de generar vibraciones en el REYDESA RECYCLING, S.L. serán aquellos que contengan motor y generen movimiento.

Para evitar la transmisión por vibraciones, se realizará un correcto mantenimiento de estos equipos. Siguiendo las aplicaciones de mantenimiento no debería vibrar ninguno de los equipos.

3.3 EMISIONES A LAS AGUAS

La planta de REYDESA RECYCLING, S.L. se encuentra emplazada en el Polígono industrial de Goian. Este polígono está en el término municipal de Legutio y es gestionado por la sociedad pública Álava Agencia de Desarrollo.

A continuación, se describe la procedencia y características más importantes de los puntos de vertido de estudio:

PV1.- Vertido de aguas sanitarias de Reydesa Zabaldea con destino al colector general del polígono

Estas aguas de Reydesa Zabaldea corresponden a los siguientes flujos de vertidos:

- Las aguas fecales provienen de duchas y vestuarios de la parcela nº5 de Zabaldea (F1).

PUNTO DE VERTIDO 1	
COORDENADAS UTM	X: 528.622 Y: 4.754.046
CAUDAL DE VERTIDO	- F1. El vertido anual procedente de los servicios higiénicos (vestuarios y oficinas) es de 2.000 m³/año. Lo que supone un caudal de vertido total de 2.000 m³/año.
INSTALACIONES CORRECCIÓN Y CONTROL	Las aguas negras procedentes de los aseos de la parcela 5 de Zabaldea se vehiculan directamente al colector del polígono.
CALIDAD DE LAS AGUAS	Se cumplirán los límites establecidos en el Reglamento Regulador del Vertido y Depuración de las Aguas Residuales del Polígono Industrial de Goiaín del colector del polígono, gestionado por la sociedad pública Álava Agencia de Desarrollo.

PV2.- Vertido de aguas pluviales de Reydesa Zabaldea con destino al colector general del polígono

Estas aguas de Reydesa Zabaldea corresponden a los siguientes flujos de vertidos:

- Las aguas pluviales limpias provienen de las soleras y cubiertas de las parcelas nº3 y nº5 de Zabaldea (F2).

PUNTO DE VERTIDO 2	
COORDENADAS UTM	X: 528.708 Y: 4.754.033
CAUDAL DE VERTIDO	- F2. Se estima que el vertido anual de las aguas procedentes de cubiertas y soleras sea de 16.000 m³/año. Lo que supone un caudal de vertido total de 16.000 m³/año.
INSTALACIONES CORRECCIÓN Y CONTROL	Las aguas pluviales procedentes de las parcelas 3 y 5 de Zabaldea, como todo el almacenamiento se realiza dentro de

PUNTO DE VERTIDO 2	
	las naves, se considera limpia por lo que se vehiculan directamente al colector del polígono.
CALIDAD DE LAS AGUAS	Se cumplirán los límites establecidos en el Reglamento Regulador del Vertido y Depuración de las Aguas Residuales del Polígono Industrial de Goiaín del colector del polígono, gestionado por la sociedad pública Álava Agencia de Desarrollo.

PV3.- Vertido de aguas de proceso, sanitarias y pluviales de Reydesa San Blas con destino al colector general del polígono

Estas aguas residuales de Reydesa San Blas corresponden a los siguientes flujos de vertidos:

- Las aguas industriales procedentes de los procesos productivos (F3).
- Las aguas sanitarias procedentes de servicios higiénicos como oficinas, baños, vestuarios... (F4).
- Las aguas pluviales procedentes de cubiertas y soleras (F5).

A este punto de vertido se llevarán inicialmente todas las aguas procedentes de la parte norte de la parcela, tanto las aguas de proceso y sanitaria, como las aguas pluviales. Cuando la separación de redes en el entorno de la parcela sea efectiva, AAD valorará la posibilidad y las condiciones, de la conexión de las aguas pluviales procedentes de la parcela con la red pública de aguas pluviales y la empresa deberá realizar el desdoblamiento de la acometida correspondiente.

PUNTO DE VERTIDO 3	
COORDENADAS UTM	X: 528.811 Y: 4.754.077
CAUDAL DE VERTIDO	<p>- F3. Se estima que el vertido anual de las aguas procedentes de proceso de 45.000 m³/año.</p> <p>- F4. Se estima que el vertido anual procedente de los servicios higiénicos (vestuarios y oficinas) sea de 684 m³/año.</p> <p>- F5. Se estima que el vertido anual de las aguas procedentes de cubiertas y soleras sea de 10.336 m³/año.</p> <p>Lo que supone un caudal de vertido total de 56.020 m³/año.</p>
INSTALACIONES CORRECCIÓN Y CONTROL	Las aguas de proceso se recogerán en un tanque en superficie de 240 m ³ para su almacenamiento temporal previo a su depuración. Desde dicho tanque se bombeará el agua al

PUNTO DE VERTIDO 3	
	<p>sistema de depuración. El agua depurada resultante de este último se bombeará a un tanque de superficie de 240 m³ de capacidad para su almacenamiento y laminación antes de su vertido a colector.</p> <p>Las aguas negras procedentes de vestuarios y oficinas se vehicularán directamente al colector del polígono a través de una conducción expreso e independiente de las aguas de proceso y pluviales.</p> <p>Las aguas pluviales de soleras y cubiertas mediante conducciones independientes se conectarán al colector general del polígono, instalándose la correspondiente arqueta de control aforada.</p>
CALIDAD DE LAS AGUAS	<p>Se cumplirán los límites establecidos en el Reglamento Regulador del Vertido y Depuración de las Aguas Residuales del Polígono Industrial de Goian del colector del polígono, gestionado por la sociedad pública Álava Agencia de Desarrollo.</p>

Mediante la resolución del 24 de enero de 2024 del Viceconsejero de sostenibilidad ambiental, se disponen de los valores límite de vertido establecidos en el *Reglamento Regulador de Vertido y Depuración de Aguas Residuales Industriales* del Polígono Industrial de Goian, siendo esos los límites aplicables a día de hoy. En la siguiente tabla se establecen los límites máximos establecidos para el PV2 de Reydesa Zabaldea:

Parámetros	Valores límite de emisión
Temperatura (T)	40°C
pH	6 a 9
Sólidos en suspensión	600 mg/l
Conductividad	5.000 µS/cm
DBO ₅	400 mg/l O ₂
DQO	600 mg/l
N-Amonia. Agresiv (N. Agres)	100 mg/l
N-Amoniacal (N-NH ₃)	300 mg/l
Aceites y/o grasas (de origen animal y/o vegetal) (A y G)	75 mg/l
Detergentes	10 mg/l

Parámetros	Valores límite de emisión
Aceites minerales	50 mg/l
Cianuros totales (CN ⁻)	0,5 mg/l
Sulfuros	2 mg/l
Sulfatos (SO ⁻⁴)	1.500 mg/l
Sulfitos (SO ₃ ⁻²)	10 mg/l
Fluoruros (F ⁻)	10 mg/l
Cloruros (Cl ⁻)	2.000 mg/l
Fenoles	0,01 mg/l
Aluminio (Al)	20 mg/l
Arsénico (As)	0,2 mg/l
Cadmio (Cd)	0,2 mg/l
Cobalto (Co)	1 mg/l
Cobre (Cu)	2 mg/l
Cromo total (Cr / tot)	2 mg/l
Estaño (Sn)	5 mg/l
Hierro (Fe)	10 mg/l
Manganeso (Mn)	2 mg/l
Mercurio (Hg)	1 mg/l
Níquel (Ni)	3 mg/l
Plata (Ag)	1 mg/l
Plomo (Pb)	3 mg/l
Zinc (Zn)	10 mg/l
Toxicidad	50 equitox/l
Total metal (1)	< 20 mg/l

(1) Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd + Pb + Sn + Hg

No podrán utilizarse técnicas de dilución para alcanzar los límites de emisión.

En la siguiente tabla se establecen los límites máximos y el valor medio diario establecidos para el PV3 de Reydesa San Blas:

Parámetros	Valor máximo	Valor medio diario
Temperatura (T)	40°C	40°C
Color	Inapreciable en dilución 1/40	Inapreciable en dilución 1/40
pH	6 a 8,5	6 a 8,5
Sólidos (Materia particulada retenida por un filtro de 0,45 micras. Se determina mediante filtración y pesada)	500 mg/l	300 mg/l
Conductividad	3.000 µS/cm	2.000 µS/cm
DBO ₅	400 mg/l O ₂	200 mg/l O ₂
DQO	600 mg/l	400 mg/l
Amonio (NH ₄ ⁺)	60 mg/l	40 mg/l
N-Amoniocal (N-NH ₃ ⁺)	46,5 mg/l	31,06 mg/l

Parámetros	Valor máximo	Valor medio diario
Nitrógeno amoniacal agresivo	120 mg/l	10 mg/l
Nitrato (NO ₃ -)	20 mg/l	10 mg/l
N-Nitrato (N-NO ₃ -)	6,09 mg/l	3,04 mg/l
Nitrito (NO ₂ -)	10 mg/l	5 mg/l
N-Nitrito (N-NO ₂ -)	3,26 mg/l	1,13 mg/l
Nitrógeno total	70 mg/l	40 mg/l
Aceites y/o grasas (de origen animal y/o vegetal) (A y G)	75 mg/l	10 mg/l
C10-C40	0,2 µl	No se determina
Detergentes	10 mg/l	2 mg/l
Cianuros totales (CN ⁻)	0,5 mg/l	No se determina
Sulfuros	2 mg/l	No se determina
Sulfatos (SO ₄ ⁻²)	1.000 mg/l	No se determina
Sulfitos (SO ₃ ⁻²)	5 mg/l	No se determina
Fluoruros (F ⁻)	10 mg/l	No se determina
Cloruros (Cl ⁻)	1.500 mg/l	500 mg/l
Cloro libre	2,5 mg/l	No se determina
Fósforo total	15 mg/l	10 mg/l
Pesticidas	0,2 mg/l	No se determina
Aldehídos	4 mg/l	No se determina
Suma de fenoles	0,01 mg/l	No se determina
Aluminio (Al)	15 mg/l	2 mg/l
Arsénico (As)	0,2 mg/l	No se determina
Bario	10 mg/l	No se determina
Boro	5 mg/l	No se determina
Cadmio (Cd)	0,2 mg/l	No se determina
Cobalto (Co)	0,2 mg/l	No se determina
Cobre (Cu)	2 mg/l	No se determina
Cromo total (Cr / tot)	2 mg/l	No se determina
Cromo Hexaval. (Cr6)	0,5 mg/l	No se determina
Estaño (Sn)	5 mg/l	No se determina
Hierro (Fe)	10 mg/l	No se determina
Manganeso (Mn)	2 mg/l	No se determina
Mercurio (Hg)	0,05 mg/l	No se determina
Molibdeno (Mo)	0,02 mg/l	No se determina
Níquel (Ni)	2 mg/l	No se determina
Plata (Ag)	1 mg/l	No se determina
Plomo (Pb)	0,5 mg/l	No se determina
Selenio (Se)	0,5 mg/l	No se determina
Titanio (Ti)	1 mg/l	No se determina
Vanadio (V)	4 mg/l	No se determina
Zinc (Zn)	5 mg/l	No se determina
Toxicidad	25 equitox/l	25 equitox/l
Total metal (1)	(*) mg/l	No se determina

$$(1) \text{ Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd + Pb + Sn + Hg } < 20$$

No podrán utilizarse técnicas de dilución para alcanzar los valores límite de emisión.

El PV2 de Zabaldea y el PV3 de San Blas tienen la obligatoriedad de llevar a cabo controles semestrales de los vertidos por una Entidad externa de Control Ambiental (ECA).

3.3.1 Autorización de vertido

El 20/12/2022 la mercantil inició procedimiento AAI00404_MNS_2022_004 con asiento registral 2022RTE01320746. Dentro de dicho expediente, en fecha 19/05/2023 y con número de expediente 24/2020, la entidad Álava Agencia de Desarrollo emitió el informe Suficiencia de la documentación presentada por Reydesa Recycling, S.L. (REYDESA ZABALDEA), para la actividad de gestión de residuos que promueve en el término municipal de Legutio.

Como respuesta a lo requerido, la mercantil solicitó un permiso de vertido conforma a los formularios facilitados por Álava Agencia de Desarrollo (AAD), presentándolo, tal y como estaba estipulado, a dicho procedimiento AAI00404_MNS_2022_004 con asiento 2023RTE01162074, de 26/09/2023; procedimiento que fue resuelto en fecha 25/01/2024 con localizador J0D0Z-T5BNK-JT1P; y que incluía la Autorización provisional de vertido emitida por Álava Agencia de Desarrollo (AAD) en fecha 04/12/2023 y código Expdte: 24/2020.

Conforme a la Ordenanza ambiental del municipio de Legutio, la empresa solicitó la autorización de vertido al gestor del polígono para la instalación de la nueva actividad. En respuesta, el 5 de septiembre de 2023 y código del expediente 24/2020 Álava Agencia de Desarrollo (AAD) emite Autorización provisional de vertido clasificando la actividad como usuario tipo C, de conformidad con el volumen anual previsto de vertido y las características estimadas para el mismo.

La autorización provisional de vertido emitida por Álava Agencia de Desarrollo (AAD) en fecha 05/12/2023 y código de expediente 24/2020 incluía una serie de puntos a aportar por parte de la mercantil, para la cual obtuvo del organismo competente, el servicio IPPC de Gobierno Vasco, una ampliación de plazo para su presentación en fecha 15/05/2024.

En aras de obtener la Autorización definitiva, dado que fruto de la maduración del proyecto se han producido cambios desde la solicitud de 20/12/2022; se solicita una modificación de dicho permiso, código Expdte: 24/2020, aportando la información solicitada por AAD.

3.4 EMISIONES LUMÍNICAS

Reydesa Zabaldea dispone del correspondiente alumbrado exterior que proporciona la seguridad necesaria a los peatones, vehículos y propiedades. Así mismos, Reydesa San Blas también dispondrá de adecuada iluminación. Además, REYDESA RECYCLING, S.L. se sitúa en el Polígono Industrial de Goiaín en el que los viales e instalaciones también cuentan con su alumbrado propio.

Con el fin de minimizar los posibles impactos sobre los quirópteros, insectos nocturnos u otros grupos taxonómicos, las luminarias de la planta son las imprescindibles para el adecuado desarrollo de la actividad y no presenta problemas de contaminación lumínica. Asimismo, todas las luminarias dirigen y dirigirán el haz de luz hacia abajo, por lo que no se utilizan luminarias que emitan luz directa hacia arriba.

4 GENERACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS

A continuación, se indican los residuos considerados como peligrosos y no peligrosos que se generan en la actividad de gestión de residuos de REYDESA RECYCLING, S.L.

Los residuos producidos derivan del proceso y de los servicios generales de la empresa (mantenimiento, instalaciones auxiliares, instalaciones generales, etc.).

4.1 RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS

A continuación, se indican los residuos peligrosos que se generan en la planta de REYDESA RECYCLING, S.L., indicando el proceso asociado, la cantidad de generación estimada y la gestión que se realiza:

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Grasa usada	Mantenimiento	HP6	12 01 12	150	R13	Bidón
Aceite	Mantenimiento	HP6	13 02 05	2.600	R9	GRG
Disolvente orgánico	Mantenimiento	HP6 / HP14	14 06 03	165	R5	Bidón
Envases metálicos contaminados	Mantenimiento	HP6 / HP14	15 01 10	270	R5	Palet
Envases plásticos contaminados	Mantenimiento	HP6 / HP14	15 01 10	180	R5	GRG
Absorbentes	Mantenimiento	HP3	15 02 02	930	R13	Bidón
Filtros de aceite	Mantenimiento	HP5	16 01 07	300	R13	Bidón
Filtros de combustible	Mantenimiento	HP5	16 01 21	240	R13	Bidón
Aerosoles	Mantenimiento	HP3 / HP5	16 05 04	120	R13	Bidón
Fluorescentes	Mantenimiento	HP6 / HP14	20 01 21	45	R13	Bidón
Equipos que contienen PCBs o están contaminados por ellos, distintos de los especificados por el código 160209 (Transformadores y Condensadores que contienen PCBs)	Almacenamiento de RAEE	HP6 / HP14	16 02 10	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Grandes aparatos con componentes peligrosos	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 10-41	2.500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos, HCFC, HFC	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 11	10.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TÉCNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 11-11	5.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Aparatos Aire acondicionado	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 11-12	5.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Equipos desechados que contiene amianto libre	Almacenamiento de RAEE	HP6 / HP7	16 02 12	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Grandes aparatos con componentes peligrosos	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 12-41	10.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Equipos desechados que contiene componentes peligrosos [2], distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 12	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 13	5.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Monitores y pantallas CRT	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 13-21	5.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 13-22	2.500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Paneles fotovoltaicos peligrosos (Ej.: CdTe)	Almacenamiento de RAEE	HP14	16 02 13-72	1.000	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 23	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 23-11	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Aparatos con Aire acondicionado	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 23-12	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 20 01 21 y 20 01 23, que contienen componentes peligrosos	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 35	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Monitores y pantallas CRT	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 35-21	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos	Almacenamiento de RAEE	HP14	20 01 35-22	500	R13	Área de almacenamiento de RAEE
Residuos de tóner y cintas de impresión que contienen sustancias peligrosas	Descontaminación de RAEEs	HP6	08 03 17	5.000	R13	Contenedor
Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	Descontaminación de RAEEs	HP6	13 02 08	1.000	R13	Bidón
Aceites de aislamiento y transmisión de calor que contienen PCB	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	13 03 01	600	D15	Bidón
Transformadores y condensadores que contienen PCB	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	16 02 09	2.000	D15	Contenedor

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TÉCNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados por el código 16 02 09, 16 02 10, 16 02 11 (Equipos que contienen clorofluorocarbonados HCFC, HFC) y 16 02 12 (Equipos desechados que contienen amianto libre)	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	16 02 13	50.000	R13	Contenedor
Componentes peligrosos retirados de equipos desechados. Por ejemplo: cables y vidrio contaminados, plásticos bromados, otros condensadores peligrosos, pantallas LCD	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	16 02 15	80.000	R13	Contenedor
Productos químicos inorgánicos desechados que consisten en sustancias peligrosas o las contienen. Por ejemplo: tóner, óxido de berilio, tarjetas de soldadura de plomo	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	16 05 07	1.000	R13	Contenedor
Baterías de plomo	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP8 / HP14	16 06 01	20.000	R13	Contenedor

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Acumuladores de níquel-cadmio	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	16 06 02	10.000	R13	Contenedor
Pilas que contienen mercurio	Descontaminación de RAEEs	HP14	16 06 03	15.000	R13	Caja pilas
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre el litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP14	16 06 07	250	R13	Contenedor
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	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP14	16 06 08	250	R13	Contenedor ignífugo
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentren otras sustancias peligrosas	Descontaminación de RAEEs	HP14	16 06 09	250	R13	Contenedor
Materiales de aislamiento que contienen amianto	Descontaminación de RAEEs	HP 6 / HP7	17 06 01	100	D15	Contenedor

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Otros materiales de aislamiento que consisten en sustancias peligrosas o las contienen. Por ejemplo: fibras cerámicas	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	17 06 03	100	R13	Contenedor
Fracciones ligeras de fragmentación (flufflight) y polvo que contienen fracciones peligrosas. Por ejemplo: polvos de filtros	Descontaminación de RAEEs	HP6	19 10 03	100	R13	Saca
Madera que contiene sustancias peligrosas	Descontaminación de RAEEs	HP6	19 12 06	100	D15	Contenedor
Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos que contienen sustancias peligrosas. Por ejemplo: espuma de poliuretano sin extraer el gas, vidrio procedente de la aspiración en la máquina de corte en la separación de vidrio de pantalla y el vidrio de cono, revestimiento fluorescente, polvo con contenido en mercurio y fósforo	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	19 12 11	5.000	R13	Contenedor

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TÉCNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio. Por ejemplo: pantallas LCD, tubos fluorescentes, lámparas de descarga, relés de mercurio	Descontaminación de RAEEs	HP6 / HP14	20 01 21	5.000	R13	Contenedor
Baterías y acumuladores especificados en los códigos 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03 y baterías y acumuladores sin clasificar que contienen esas baterías	Descontaminación de RAEEs	HP5	20 01 33	5.000	R13	Contenedor
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentren otras sustancias peligrosas.es, pilas o baterías en cuya composición se encuentre litio en cualquiera de sus formas, tales como las pilas de litio o los acumuladores ion-litio.	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP14	20 01 42	250	R13	Contenedor

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Denominación	Proceso origen	Características de peligrosidad	LER	Cantidad anual generada (kg)	Vía de Gestión	Envasado / Ubicación
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.	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP 14	20 01 43	250	R13	Contenedor
Acumuladores, pilas o baterías en cuya composición se encuentre otras sustancias peligrosas	Descontaminación de RAEEs	HP5 / HP14	20 01 44	250	R13	Contenedor

4.2 RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS

A continuación, se indican los residuos no peligrosos que se generan en la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. en Legutio, indicando el proceso asociado, la cantidad de generación estimada y la gestión que se realizará:

Denominación	Proceso origen	LER	Cantidad anual generada (t)	Vía de gestión
Tortas de depuradora	Depuración	19 08 14	50	
Metales férreos	Separación de metales	19 12 02	114.250	R4
Metales no férreos	Separación de metales	19 12 03		R4
Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11	Separación de metales	19 12 12		R4
Minerales (por ejemplo, arena, piedras, ...)	Separación de metales	19 12 09	20.750	R5
Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos distintos de los especificados en el código 19 12 11	Separación de metales	19 12 12		D5
Plástico y caucho	Separación de materiales poliméricos de residuos pesados y ligeros de VFU	19 12 04	13.500	R5
Concentrado de cable	Separación de materiales poliméricos de residuos pesados y ligeros de VFU	19 12 12	2.500	R4
Residuos combustibles (combustible derivado de residuos)	Preparación de combustibles derivados de residuos (CDR), corte y separación de PVC de residuos pesados y ligeros de VFU	19 12 10	49.000	R1
Rechazo de clasificación	Preparación de combustibles derivados de residuos (CDR), corte y separación de PVC de residuos pesados y ligeros de VFU	19 12 12	35.000	D5

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052

Denominación	Proceso origen	LER	Cantidad anual generada (t)	Vía de gestión
Fracción de salida de la línea de RAEE (RAEE descontaminado)	Descontaminación de RAEEs	16 02 14	1.700	Generación de RAEE descontaminados VALORIZABLES
Tóner, tintas sin componente peligroso	Descontaminación de RAEEs	08 03 18	10	D5
Cables Circuitos Impresos	Descontaminación de RAEEs	16 02 16	20	D5
Pilas alcalinas (excepto 16 06 03)	Descontaminación de RAEEs	16 06 04	20	D5
Aceite mineral o asimilable	Descontaminación de RAEEs	19 02 10	5	D5
Vidrio libre de Pb	Descontaminación de RAEEs	19 12 05	5	D5
Madera sin contaminantes	Descontaminación de RAEEs	19 12 07	5	D5
Contrapesos	Descontaminación de RAEEs	19 12 09	5	D5
Papel y Cartón asimilable a urbano	Descontaminación de RAEEs	20 02 01	10	D5
Baterías formadas por pilas AA en serie	Descontaminación de RAEEs	20 01 34	10	D5
Hormigón Limpio	Mantenimiento	17 01 01	50.000	R05
Mezclas de RCD	Mantenimiento	17 01 07	50.000	R05
Residuo Mezclado	Mantenimiento	17 09 04	50.000	D15

5 INFORME DE SITUACIÓN DE SUELOS

En cumplimiento con las obligaciones establecidas en el *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados*, y la *Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo* y atendiendo a las recomendaciones en él contenidas, REYDESA RECYCLING, S.L, debe adoptar las medidas necesarias para asegurar la protección del suelo.

Con fecha 26 de febrero de 2019, se emitió la *Resolución del Director de Administración Ambiental, por la que se declara la calidad del suelo de las parcelas nº3 y nº5 ubicadas en la calle Zabaldea del polígono industrial de Goiaín (Araba/Álava), de acuerdo con el procedimiento regulado en la Ley 4/2015, de 25 de junio, de prevención y corrección de la contaminación del suelo*.

En cumplimiento con las obligaciones establecidas en el apartado *E.2.5 – Condiciones en relación con la protección del suelo y las aguas subterráneas*, con fecha 13 de abril de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. presentó el Documento Único de Suelos: Informe de situación del suelo y etapa de investigación del informe base planta de Reydesa Zabaldea en Legutio, Araba en el marco de la AAI.

Por lo que se presentó la memoria del Documento Único de Suelos de la empresa REYDESA RECYCLING, S.L. (Reydesa Zabaldea) que incluye:

- Informe de Situación del Suelo
- Etapa de Investigación de la Calidad del Suelo del Informe Base
- Propuesta de Control y Seguimiento de suelos y aguas subterráneas

En lo que se refiere al nuevo emplazamiento, cabe reiterar que la actividad de REYDESA RECYCLING, S.L. se encuentra en el ámbito de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental y en el Anexo II.D de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, y, por ello, mediante Resolución de 15 de mayo de 2020 se obtuvo el Informe de Impacto Ambiental.

El 26 de octubre de 2022, el Director de Calidad Ambiental y Economía Circular, declaró la calidad del suelo correspondiente al emplazamiento ubicado en la Avenida San Blas nº31, en el Polígono Industrial Goiaín, término municipal de Legutio (Araba/Álava), de acuerdo al procedimiento regulado en la *Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo*.

El 26 de octubre de 2022, el Director de Calidad Ambiental y Economía Circular, declaró la calidad del suelo correspondiente al emplazamiento ubicado en la Avenida San Blas nº31, en el Polígono Industrial Goiain, término municipal de Legutio (Araba/Álava), de acuerdo al procedimiento regulado en la *Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo*.

6 DOCUMENTO AMBIENTAL

El ámbito de estudio considerado en este apartado dedicado al Documento Ambiental del proyecto se circunscribe al propio emplazamiento en el que se ubica las instalaciones de Reydesa y a sus inmediaciones, tal y como queda reflejado en la cartografía temática presentada.

6.1 MOTIVACIÓN DE APLICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO DE IMPACTO AMBIENTAL

Se ha considerado que el proyecto ha de estar sometido al procedimiento simplificado de evaluación de impacto ambiental, conforme a lo establecido en la Ley 21/2013 y la Ley 10/2021, dado que, supone un incremento significativo en la utilización de recursos naturales. En este sentido, se prevé aumentar el consumo de agua en la instalación de reciclaje de plástico y preparación de CDR ubicada en la calle San Blas, 27-31. Se prevé incrementar el consumo de agua a aproximadamente 65.000 m³/año, suponiendo un incremento superior al 50% de la cantidad en el consumo de agua autorizada inicialmente, mediante Resolución de 27 de julio de 2022.

Así mismo, hay que tener presente que la actividad que se prevé desarrollar por Reydesa, en el ámbito de **San Blas**, consiste en la **valorización de residuos plásticos**, compuestos mayoritariamente por materiales poliméricos (plásticos, materiales elastoméricos, espumas, textiles, composites, etc.), con presencia de otros materiales (como madera, cuero, etc.) y trazas de metales y cable. Para ello, se han previsto varias MTD, dirigidas a minimizar el consumo de recursos naturales, potenciando la reutilización y reciclaje.

En el ámbito de **Zabaldea**, Reydesa se dedica a la gestión de residuos y, para el desarrollo de esta actividad, se van a continuar usando las mismas instalaciones ya existentes, sin necesidad de realizar ninguna obra, ni excavaciones, ni incorporar nuevos equipos. En este caso, se trata de una ampliación relativa a la capacidad de almacenamiento de RAEE.

6.2 INVENTARIO AMBIENTAL

Para la elaboración del inventario ambiental se ha consultado la IDE de Euskadi, la IDE de la DFA, así como las fuentes bibliográficas que se especifican en el apartado dedicado a bibliografía, tomando en consideración los elementos ambientales relevantes existentes dentro de un ámbito de estudio mayor al que ocupan las propias instalaciones de

REYDESA (ámbito del proyecto), lo cual queda reflejado en la cartografía utilizada para ilustrar este apartado.

Los planos que se han preparado para ilustrar los apartados incluidos en este inventario ambiental son los siguientes:

001 Usos del Suelo (<i>Corine Land Cover</i>).	011 Hábitats de Interés Comunitario.
002 Hidrología Superficial.	012 Espacios Naturales Protegidos, RN2000 y otros espacios.
003 Hidrología subterránea.	013 Emplazamientos de Interés Hidrogeológico.
004 Litología.	014 Fauna Amenazada.
005 Puntos y Áreas de Interés Geológico.	015 Unidades de Paisaje.
006 Geomorfología.	016 Catálogo de Paisajes Singulares y Sobresalientes de Álava.
007 Permeabilidad.	017 Patrimonio Histórico-Cultural.
008 Vulnerabilidad de Acuíferos.	018 Inventario de Suelos Potencialmente Contaminados.
009 Vegetación Potencial.	019 Inundabilidad.
010 Vegetación Actual.	020 Erosión (modelo RUSLE).

6.2.1 Usos del suelo

En el ámbito de estudio considerado, los usos del suelo predominantes, según datos del proyecto europeo *Corine Land Cover*, son los siguientes:

- **Zonas industriales o comerciales:** esta es una tipología de usos del suelo que abunda en el ámbito de estudio, asociada al polígono industrial en el que se asientan las instalaciones de REYDESA.
- **Matorrales esclerófilos:** localizados en el exterior del ámbito industrial, colindando con las instalaciones de REYDESA al Sur (Zabalaldea) y al Este (San Blas).
- **Tierras de labor en secano:** tipología de uso del suelo que bordea la de matorrales esclerófilos y que no queda en contacto con la zona industrial en la que se asienta REYDESA.

6.2.2 Clima

El sur del municipio de Legutiano se encuentra en la zona climática de la “**Euskal Herria media**”, caracterizada por la existencia de un clima mediterráneo, con tintes continentales. Es éste un clima que confiera a la zona unas temperaturas medias y una humedad bajas, con sequía estival más o menos acentuada.

Tomando como referencia los datos climatológicos de la estación meteorológica de Gorbea, según datos del *Informe Meteorológico del Año 2023*, la temperatura media en esta zona se ha situado en torno a los 10,6 °C, con una media de temperaturas máximas

de 16,1 °C y una media de temperaturas mínimas de 6,4 °C y la precipitación anual ha sido de 1.133,1 l/m².

6.2.3 Inventario de factores ambientales

En este apartado se identifican y describen los aspectos o factores ambientales que se encuentran en el ámbito de estudio, así como una evaluación de su calidad actual, atendiendo a criterios de naturalidad (es decir, cuán alejado está un factor con respecto a su óptimo natural); así, en relación con la calidad de los factores ambientales, se han establecido las siguientes categorías:

MUY BUENA	BUENA	MODERADO	DEFICIENTE	MALO
-----------	-------	----------	------------	------

Para cada uno de los factores ambientales analizados se especifica, así mismo, si se consideran o no potencialmente afectables por la actividad asociada a las nuevas instalaciones de REYDESA en Legutiano.

Código	Factor Ambiental	Calidad
FA01	Condiciones atmosféricas	Buena
FA02	Hidrología Superficial	Mala
FA03	Hidrología Subterránea	Media
FA04	Litología	NP
FA05	Puntos y áreas de interés geológico	NP
FA06	Geomorfología	NP
FA07	Permeabilidad	NP
FA08	Vulnerabilidad de acuíferos	NP
FA09	Vegetación	Muy Mala
FA10	ENP	Media
FA11	Fauna	Media
FA12	Paisaje	Media
FA13	Medio socio-económico	NP
FA14	Patrimonio histórico-cultural	Media
FA15	Condiciones acústicas	Media

Tabla 1. Resumen de calidad de los factores ambientales analizados. NP: No Procede (característica intrínseca).

6.3 VULNERABILIDAD DEL PROYECTO ANTE ACCIDENTES O CATÁSTROFES

Por lo que se refiere a la vulnerabilidad del proyecto, se han analizado los procesos y riesgos que pueden afectar al ámbito de estudio, de tal manera que se han contemplado los siguientes: la presencia de suelos contaminados, la inundabilidad, erosión del suelo, riesgo sísmico, riesgo químico asociado a las industrias SEVESO, incendios y transporte de mercancías peligrosas, riesgos derivados del cambio climático.

En este apartado se incluye la identificación, descripción y análisis de los efectos sobre los factores del medio, derivados de la vulnerabilidad del proyecto ante riesgos de accidentes graves o de catástrofes, sobre el riesgo de que se produzcan dichos accidentes o catástrofes, y sobre los probables efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, en caso de ocurrencia de estos.

Así, por lo que se refiere a la vulnerabilidad del proyecto, se han analizado los procesos y riesgos que pueden afectar al ámbito de estudio, de tal manera que se han contemplado los siguientes:

- Existencia de **suelos contaminados**, lo cual puede condicionar, principalmente, las tareas de ejecución de las obras (esta fase afecta, únicamente, al ámbito de San Blas). Se ha comprobado que buena parte del ámbito de estudio está ocupado por parcelas incluidas en dicho inventario, lo cual afecta directamente a las instalaciones de REYDESA, correspondiendo esta con las parcelas inventariadas de códigos 01058-00179, 01058-00178 y, en menor medida, la 01058-00096.
- Por lo que se refiere a la **inundabilidad**, al estar el ámbito de estudio atravesado por el río Santa Engrazia, son previsibles los episodios de inundabilidad, principalmente en periodos de 500 y 100 años de retorno; no obstante, las instalaciones de REYDESA no se verían afectadas por este tipo de situaciones.
- Por lo que se refiere a la **erosión** real, según los datos aportados por el modelo RUSLE, la mayor parte del ámbito de estudio, incluyendo toda la parcela de REYDESA, se encuentra en “zonas con niveles de erosión muy bajos y pérdidas de suelo tolerables” (pérdidas de suelo de 0 T/Ha/año).
- Al respecto del **riesgo sísmico**, el ámbito de estudio se localiza en una zona de riesgo sísmico de intensidad V (en una escala de I a XII).

- En cuanto a **riesgo químico**, en el ámbito estudio, no existen empresas o actividades que puedan suponer un riesgo potencial en cuanto a riesgo químico asociado a empresas SEVESO.
- Por lo que al **riesgo de incendio forestal** se refiere, en términos generales, en la zona industrial de REYDESA no se detectan zonas con riesgo de incendio, dada la escasa o nula vegetación existente en la zona. No obstante, el peligro de incendio aumenta a medida que nos acercamos a las plantaciones de chopos o la vegetación de ribera asociada al río Santa Engrazia
- Para finalizar, hay que indicar que existe potencial **riesgo asociado al transporte de mercancías peligrosas** relacionado con las carreteras situadas colindando con el polígono industrial de Goian, lo cual afectaría al ámbito de estudio (banda de afección de 600 m).

6.4 IDENTIFICACIÓN, CARACTERIZACIÓN Y VALORACIÓN DE LOS IMPACTOS

En este apartado se procede a analizar las acciones asociadas a las instalaciones previstas en el proyecto, así como los impactos que, potencialmente, podrían derivarse de estas acciones sobre los factores del medio ya analizados.

En este sentido, es necesario señalar que la modificación prevista en **las instalaciones en el ámbito de Zabaldea no conlleva fase de obras**, por lo que las actuaciones e impactos referidos a la **fase de obras se circunscriben únicamente al ámbito de San Blas**.

6.4.1 Fase de obras

Durante la fase de obras (ámbito de San Blas) se han identificado las siguientes acciones del proyecto, con sus impactos previsibles asociados:

ACCIONES E IMPACTOS POTENCIALES EN FASE DE OBRAS - ÁMBITOS DESAN BLAS					
Acciones del proyecto		Impactos		Elemento ambiental potencialmente afectable	
AC01	Movimiento de tierras y excavación	Afección a áreas de suelo no previstas	FC01	Litología	FA04
		Compactación del terreno	FC02	Geomorfología Vegetación Paisaje	FA06 FA09 FA12
AC02	Vertidos accidentales	Modificación de la calidad de las aguas	FC03	Hidrología subterránea Hidrología superficial	FA03 FA02
AC03	Incremento del tráfico rodado	Incremento temporal de niveles sonoros por tráfico rodado	FC04	Condiciones atmosféricas Condiciones acústicas Medio socio-económico Fauna	FA01 FA15 FA13 FA11

ACCIONES E IMPACTOS POTENCIALES EN FASE DE OBRAS - ÁMBITOS DESAN BLAS					
Acciones del proyecto		Impactos		Elemento ambiental potencialmente afectable	
		Modificación de la calidad del aire por tráfico rodado	FC05		
AC04	Movimiento de maquinaria pesada	Incremento temporal de niveles sonoros por movimiento de maquinaria	FC06	Condiciones acústicas Condiciones atmosféricas Medio socio-económico Fauna	FA15 FA01 FA13 FA11
		Modificación de la calidad del aire por movimiento de maquinaria	FC07		
AC05	Acopio temporal de materiales y residuos.	Modificación de la calidad del suelo	FC08	Litología Hidrología subterránea Vegetación ENP Fauna Paisaje	FA04 FA03 FA09 FA10 FA11 FA12
AC06	Generación de residuos	Generación de Residuos Peligrosos	FC09	Litología Hidrología subterránea Vegetación Paisaje	FA04 FA03 FA09 FA12
		Generación y gestión de RCD	FC10		
		Generación y gestión de aceites usado	FC11		
AC07	Implantación de las instalaciones	Modificación del paisaje	FC12	Paisaje Fauna	FA12 FA11

Tabla 1. Acciones e impactos potenciales en fase de obra (ámbito de San Blas).

6.4.2 Fase de explotación

Durante la fase de explotación (ámbito Zabaldea y San Blas) se han identificado las siguientes acciones del proyecto, con sus impactos previsibles asociados:

ACCIONES E IMPACTOS POTENCIALES EN FASE DE EXPLOTACIÓN – ÁMBITOS DE ZABALDEA Y SAN BLAS					
Acciones del proyecto		Impactos		Elemento ambiental potencialmente afectable	
AC08	Emisiones lumínicas	Contaminación lumínica	FE01	Paisaje Fauna	FA12 FA11
AC09	Funcionamiento del centro	Vertidos accidentales	FE02	Hidrología subterránea Hidrología superficial Fauna	FA03 FA02 FA11
		Generación de aceites usados	FE03		
		Creación de empleo	FE04	Medio socio-económico	FA13
		Generación de Residuos Peligrosos	FE05	Litología Hidrología subterránea Vegetación Paisaje	FA04 FA03 FA09 FA12
		Contaminación Acústica	FE06	Condiciones acústicas Medio socio-económico Fauna	FA15 FA13 FA11

Tabla 2. Acciones e impactos potenciales en fase de explotación (ámbito de Zabaldea y San Blas).

6.4.3 Impacto global derivado de la implantación de la actividad

Como metodología para establecer el impacto global potencialmente generable por el proyecto se ha considerado que dicho impacto global será igual a la magnitud del más grave de los impactos parciales detectados; en este sentido, hay que indicar que, de los impactos negativos analizados, todos han sido valorados como “compatibles”, por lo tanto, se ha considerado que el **impacto global** asociado al proyecto de **Reydesa** sobre el medio

ambiente de la zona será **compatible** y que, por otro lado, la **capacidad de acogida (tolerancia)** por parte del entorno en relación con la ampliación de sus instalaciones es **alta**, dado que la ampliación se va a localizar en un polígono industrial consolidado.

En cualquier caso, hay que decir que **este impacto global será compatible, siempre y cuando se cumplan todas y cada una de las medidas protectoras y correctoras** que se especifican en el Programa de Vigilancia Ambiental.

7 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL

El Programa de Vigilancia Ambiental (PVA) de la **planta de San Blas** contempla controles para la fase de construcción y de explotación de la actividad de Reydesa San Blas.

La programación de labores y contenido del Programa de Vigilancia Ambiental planteado responde al contenido del Proyecto Técnico. Se han diferenciado dos fases de proyecto: la fase de obras y la fase de explotación, en cada una de las cuales se proponen una serie de actuaciones a llevar a cabo. Para cada uno de los factores a controlar se ha especificado una metodología de control, así como unos valores límite o valores umbral, que en caso de superarse implicarían la puesta en marcha de las medidas correctoras complementarias que se especifican.

En cualquier caso, este PVA podrá ser objeto de modificaciones cuando la entrada en vigor de nueva normativa o cuando la necesidad de adaptación a nuevos conocimientos significativos sobre la estructura y funcionamiento de los sistemas implicados así lo aconseje. Así mismo, podrá ser objeto de modificaciones a instancias del promotor del proyecto o bien de oficio, a la vista de los resultados obtenidos por el propio programa.

A continuación, se incluyen los aspectos que han sido tenidos en cuenta a la hora de diseñar el Programa de Vigilancia Ambiental de la planta de San Blas:

- Fase de Construcción:
 - ✓ Control del Plan de obra.
 - ✓ Control de la calidad de la obra.
 - ✓ Control de la gestión de los residuos y de excedentes de excavación.
 - ✓ Control de la calidad del material de relleno.
 - ✓ Control de la calidad del aire. Emisión de contaminantes de a la atmósfera.
 - ✓ Control de la calidad de las aguas. Vertidos.
 - ✓ Control de la calidad acústica. Ruido.
 - ✓ Control de la limpieza final de la obra.
- Fase de Explotación de la planta:
 - ✓ Garantizar que se cuenta con la autorización de vertido.
 - ✓ Control del funcionamiento de la planta en condiciones de seguridad e integridad.
 - ✓ Control de la instrumentación.
 - ✓ Control de los residuos generados.

- ✓ Control de efluentes líquidos y del sistema de aguas.
- ✓ Controles de estanqueidad.
- ✓ Control del régimen de funcionamiento de los focos de emisión a la atmósfera.
- ✓ Control de las emisiones atmosféricas.
- ✓ Control del ruido.
- ✓ Control de la contaminación lumínica.

En el caso de la planta de **Zabaldea**, el PVA planteado contempla únicamente la fase de explotación, dado que la modificación prevista en **estas instalaciones con el nuevo proyecto no conlleva fase de obras**.

Los aspectos que han sido contemplados a la hora de diseñar el PVA de Zabaldea son los siguientes:

- Fase de Explotación:
 - ✓ Control de admisión y gestión de residuos.
 - ✓ Controles de emisiones a la atmósfera.
 - ✓ Control de vertidos.
 - ✓ Control del ruido.
 - ✓ Protección del suelo.
 - ✓ Situación de emergencia.
 - ✓ Información ambiental.