

**Datos del Proyecto:****Referencia:****24.A052****Fecha:****OCTUBRE 2025****Cliente:****REYDESA RECYCLING, S.L.****Título de proyecto:**

PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO POR EL AUMENTO DE LA CAPACIDAD PRODUCTIVA DEBIDO AL INCREMENTO DEL RENDIMIENTO DE LA MAQUINARIA EXISTENTE (SAN ANTOLÍN 16)

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

Técnico:**Borja Alcalde Corcuera****Directo Técnico****Teresa Tejero Argúelles****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



0 INDICE

0	INDICE	2
0.1	ANEXOS Y PLANOS	5
0.1.1	ANEXOS.....	5
0.1.2	PLANOS	6
1	ANTECEDENTES Y OBJETO	7
1.1	ANTECEDENTES	7
1.1.1	Marco legal	13
1.2	OBJETO DEL PROYECTO	15
2	DOCUMENTACIÓN GENERAL.....	17
2.1	DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN	17
2.2	ESCRITURAS.....	17
3	MEMORIA TÉCNICA	18
3.1	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO	18
3.1.1	Situación.....	18
3.1.2	Emplazamiento	19
3.1.3	Acceso a la instalación. Control de acceso	21
3.1.4	Investigación de la calidad del suelo. Declaración de Calidad del Suelo	22
3.1.5	Datos registrales de la finca	22
3.1.6	Potencia instalada.....	22
3.1.7	Descripción de la modificación prevista y justificación de la actuación	24
3.1.8	Medios humanos.....	25
3.1.9	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de obras de las instalaciones	25
3.1.10	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento.....	26
3.2	EXAMEN DE ALTERNATIVAS E IMPLANTACIÓN DE MTD'S.....	38

3.2.1	Análisis sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en cuanto a la actividad principal de la instalación.....	38
3.3	UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA.....	52
3.3.1	Consumo energético	52
3.3.2	Consumo de agua.....	53
3.3.3	Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo	57
4	DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES.....	61
4.1	EMISIONES AL AIRE.....	61
4.1.1	Identificación de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera ...	61
4.1.2	Identificación de los focos de emisión a la atmósfera y sus características	63
4.1.3	Emisiones difusas	64
4.1.4	Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones.....	64
4.1.5	Cálculos de altura de chimeneas grupo a y/o b.....	64
4.2	RUIDO Y VIBRACIONES	65
4.2.1	Ruido	65
4.2.1	Vibraciones	69
4.3	EMISIONES A LAS AGUAS	70
4.4	EMISIONES LUMÍNICAS	75
5	GENERACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS	76
5.1	RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS	76
5.2	RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS	83
6	CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN Y OTRAS MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE.....	86
6.1	MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE EN FASE DE ACONDICIONAMIENTO DE INSTALACIONES.....	86
6.2	MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE DURANTE EL FUNCIONAMIENTO DE LA ACTIVIDAD DE REYDESA RECYCLING, S.L.	86
6.2.1	Condiciones para la entrega, recepción y manipulación de los residuos en planta ...	86
6.2.2	Medidas para la minimización de las emisiones al aire	87
6.2.3	Medidas para la minimización de las emisiones a las aguas.....	89

6.2.4	Medidas para la protección del paisaje	90
7	INFORME DE SITUACIÓN DE SUELOS	91
8	DOCUMENTO AMBIENTAL.....	94
9	PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL.....	95
9.1	FASE DE FUNCIONAMIENTO.....	95
9.1.1	Control de aceptación y gestión de residuos en planta	95
9.1.2	Control de emisiones atmosféricas, efluentes líquidos, ruido y cumplimiento de las medidas correctora.....	95
9.1.3	Control de parámetros de procesos.....	96
10	MEDIDAS PREVENTIVAS Y CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO EN SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES.....	97
10.1	SITUACIONES DE PARADA Y PUESTA EN MARCHA.....	97
10.2	SITUACIONES DE FUNCIONAMIENTO ANÓMALO	97
10.2.1	Medidas de impermeabilización	97
10.2.2	Almacenamiento	97
10.2.3	Mantenimiento preventivo de instalaciones	97
10.2.4	Actuaciones en caso de incidencia	98
11	OTRA DOCUMENTACIÓN ESTABLECIDA EN LA LEGISLACIÓN SECTORIAL APLICABLE.....	102
11.1	ANÁLISIS DE APLICACIÓN DEL “REAL DECRETO 840/2015”	102
11.2	EVALUACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL.....	102
11.3	RESUMEN NO TÉCNICO	102
12	DETERMINACIÓN DE LOS DATOS QUE GOCEN DE CONFIDENCIALIDAD.....	103

0.1 ANEXOS Y PLANOS

0.1.1 ANEXOS

- Anexo 001_000.** Datos administrativos de la instalación. **Confidencial**
- Anexo 002_000.** Escrituras de constitución de la razón social solicitante y las Escrituras de apoderamiento a favor de AMAYA TREBIÑO KORTAZAR. **Confidencial**
- Anexo 003_000.** Justificante de solicitud cese temporal línea VFU. **Confidencial**
- Anexo 004_000.** Procedimiento de admisión de los residuos a tratar. **Confidencial**
- Anexo 005_000.** Estudio de gestión de residuos. **Confidencial**
- Anexo 006_000.** Recurso de alza 16 de julio de 2024. **Confidencial**
- Anexo 007_000.** Fichas de seguridad de las materias auxiliares. **Confidencial**
- Anexo 008_000.** Estudio de Impacto Ambiental por el procedimiento Simplificado.
- Anexo 009_000.** Últimos informes de ruido.
- Anexo 010_000.** Plan de mantenimiento preventivo y libro de gamas. **Confidencial**
- Anexo 011_000.** Permiso de vertido.
- Anexo 012_000.** Documento Único de Suelos.
- Anexo 013_000.** Refundido PVA Reydesa San Antolín del año 2023.
- Anexo 014_000.** Certificado mediante el cual se garantiza el secreto dentro de la propia empresa. **Confidencial**
- Anexo 015_000.** Autorización Negociante de Residuos No Peligrosos.
- Anexo 016_000.** Árbol de máquinas desglosado. **Confidencial**
- Anexo 017_000.** Resolución del recurso de alzada de 12 de junio de 2024. **Confidencial**

0.1.2 PLANOS

301 SITUACIÓN y EMPLAZAMIENTO

302. IMPLANTACIÓN Confidencial

303. ALMACENAMIENTOS E INSTALACIONES AUXILIARES Confidencial

304. DISTRIBUCIÓN DE AGUA Y RED DE SANEAMIENTO Confidencial

305. FOCOS DE EMISIÓN Confidencial

306. PUNTOS DE CONTROL Confidencial

001 SITUACIÓN EMPLAZAMIENTO

002 USOS DEL SUELO

003 LITOLOGÍA

004 PERMEABILIDAD

005 HIDROLOGÍA SUPERFICIAL

006 VEGETACIÓN POTENCIAL

007 VEGETACIÓN ACTUAL

008 FAUNA AMENAZADA

009 HÁBITATS DE INTERÉS COMUNITARIO

1 ANTECEDENTES Y OBJETO

1.1 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 original principal de reciclaje en el municipio de Izurza (la cual hoy en día no existe), **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.
- En el año 2000 se construye la planta actual de Reydesa en Legutio.
- 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.

Mediante Resolución inicial de 21 de mayo de 2015, del Viceconsejero de Medio Ambiente, se concede autorización ambiental integrada a la instalación de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos promovida por REYDESA RECYCLING S.L. (San Antolín) en Polígono Industrial de Goiaín en Legutio, Álava (Ref: AAI00351.)

A su vez, Mediante Resolución de 17 de agosto de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental se revisó y modificó la autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, en el 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:

La información relacionada con las comunicaciones y/o resoluciones que han dado lugar las modificaciones presentadas, se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

- Con fecha de 26 de agosto de 2022 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificaciones no sustanciales de su autorización, consistentes en eliminar la etapa de depuración y trasladar una tolva+vibro, confirmadas como no sustanciales por este Órgano con fecha de 7 de septiembre de 2022.
- Con fecha de 29 de agosto de 2022 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en la instalación de una aspiración adicional, foco nº11, en la zona de las etapas de corte, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 25 de noviembre de 2022.
- Con fecha 16 de septiembre de 2022 REYDESA RECYCLING, S.L. presenta recurso de alzada contra la Resolución de 17 de agosto de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se revisa y modifica la autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos en el término municipal de Legutio (Araba).
- Mediante Resolución de 31 de octubre de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que corrigen los errores detectados en la resolución de 17 de agosto de 2022 por la que se revisa y modifica autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, en el término municipal de Legutio (Araba).
- Con fecha 8 de noviembre de 2022 Álava Agencia de Desarrollo presenta alegaciones a la Resolución de 17 de agosto de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se revisa y se modifica la autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos en el término municipal de Legutio (Araba).

- Con fecha de 15 de diciembre de 2022 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en eliminar la máquina de separación granulométrica junto con la demolición del edificio sobre el que se asienta, y traslado de la tolva de alimentación de dicha etapa a la nave 1, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 19 de diciembre de 2022.
- Con fecha de 20 de diciembre de 2022 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en desclasificar el foco nº 2 que pasa a ser no sustancial, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 4 de enero de 2023.
- Con fecha de 23 de enero de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en eliminar el molino de Hoffman de la línea 1 de menudos y puesta en marcha de las líneas de menudos 3 y 4, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 26 de enero de 2023.
- Con fecha 17 de febrero de 2023 Álava Agencia de Desarrollo solicita la incorporación de ciertas consideraciones en la Resolución de 17 de agosto de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se revisa y se modifica la autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos en el término municipal de Legutio (Araba).
- Con fecha de 10 de marzo de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en eliminar la caseta de la fragmentadora 3 y su línea magnética asociada, y eliminar tanto la edificación como la línea de separación densimétrica de densidad controlada (Separación de gomas), confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 13 de marzo de 2023.
- Mediante Orden de 24 de marzo de 2023 de la Consejera de Desarrollo Económico, Sostenibilidad y Medio Ambiente se resuelve el recurso de alzada interpuesto por REYDESA RECYCLING, S.L. contra la Resolución de 17 de agosto de 2022 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se revisa y modifica la autorización ambiental integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos en el término municipal de Legutio (Araba). En su resuelto segundo se ordena a la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental que proceda a la modificación de la Resolución de 17 de agosto de 2022 a fin de subsanar los errores materiales registrados.

- Con fecha de 24 de marzo de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en el replanteamiento del Proyecto Contra Incendios de Reydesa San Antolín cuya consecuencia en un aumento en la excavación necesaria que asciende a 1.401'40m³, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 27 de marzo de 2023.
- Con fecha 28 de marzo de 2023 Álava Agencia de Desarrollo solicita la corrección de las consideraciones remitidas a fecha 17 de febrero de 2023.
- Con fecha de 26 de mayo de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización, consistente en con el fin de incrementar la capacidad de almacenamiento bajo techo, actuar sobre la fachada de la nave 2 (actualmente de chapa y que no permite acopiar materiales cobre ella) prolongando el muro de troje por el lado contrario de la nave, haciendo que todo el perímetro (menos las puertas) permita el almacenamiento de materiales, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 31 de mayo de 2023.
- Con fecha de 22 de septiembre de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización consistente en, el desmantelamiento de la fragmentadora 2 y su foco asociado, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 25 de septiembre de 2023.
- Con fecha de 29 de septiembre de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización consistente en incorporar un nuevo foco no sistemático nº12, extracción de gases de soldadura en el taller de mantenimiento, confirmada como no sustancial por este Órgano con fecha de 29 de septiembre de 2023.

Verificados por los servicios técnicos de esta Viceconsejería los errores comunicados por REYDESA RECYCLING, S.L. en la Resolución de referencia, procede acordar la subsanación de dichos errores señalando correctamente los apartados Primero y Segundo de la citada resolución.

- Con fecha 3 de octubre de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización consistente en instalar un centro de transferencia de residuos no peligroso en la cubrición dos.
- Con fecha 24 de octubre de 2023, en aplicación del artículo 40 de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, se remitió propuesta de resolución a REYDESA RECYCLING, S.L. para que en el plazo de diez días emitiera trasladara cuantas observaciones alegaciones considerara oportunas.

- Con fecha 30 de octubre de 2023 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización consistente en establecer un nuevo área de almacenamiento de RAEEs en espera de descontaminación en la nave 2.
- Con fecha 7 de noviembre de 2023, REYDESA RECYCLING, S.L. remitió escrito mediante el que se presenta alegaciones que de forma resumida se recogen en el anexo II de la presente resolución junto con las observaciones de este Órgano respecto a las mismas.
- Con fecha 23 de febrero de 2024 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización consistente en desclasificar el foco nº5 correspondiente a la fragmentadora 4. En fecha 10 de junio de 2025 se eliminó del listado de instalaciones y se dio de baja definitivamente el foco 0100005689-05.

Finalmente, **mediante resolución de 14 de junio de 2024** del Viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, **se corrigen los errores detectados en la Resolución del 17 de agosto de 2022, por la que se revisa y modifica la autorización ambiental integrada concedida a Reydesa Recycling, S.L.**

Adicionalmente a las resoluciones anteriormente mencionadas, en relación con modificaciones no sustanciales, REYDESA RECYCLING, S.L. ha llevado a cabo tres nuevas actuaciones administrativas vinculadas a su Autorización Ambiental Integrada en la planta de San Antolin:

- Con fecha 16 de julio de 2024 se interpone un recurso de alza contra la Resolución de 14 de junio de 2024 del Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se corrigen los errores detectados en la Resolución de 17 de agosto de 2022 por la que se revisa y modifica la Autorización Ambiental Integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. para la actividad de gestión de residuos en el término municipal de Legutio (Araba)", al considerar que dicha resolución incurre en vicios de legalidad en lo relativo a la exigencia de los valores límite de emisión de saneamiento y a la existencia de errores materiales no debidamente justificados.
- Asimismo, con fecha 11 de julio de 2024, REYDESA RECYCLING, S.L. comunicó una nueva modificación no sustancial consistente en la instalación de un molino esferificador bajo la cubierta número 4, que generaría un nuevo foco de emisión identificado con el número 0100005689-13.

- Del mismo modo, con fechas 19 y 29 de noviembre de 2024, la entidad presentó sendas comunicaciones relativas a la solicitud de baja del separador de inducción línea separación magnético variable 3 y su sustitución por un nuevo equipo separador Fe-Cu, modelo separación magnético de campo alto, ubicado dentro del pabellón de separación electromagnética.
- Con fecha 28 de febrero de 2025 se emite Resolución del Viceconsejero de Medio Ambiente, por la que se considera modificación no sustancial de la instalación que requiere modificación de la Autorización Ambiental Integrada del proyecto de modificación comunicado por REYDESA RECYCLING, S.L. en la gestión de residuos peligrosos y no peligrosos en Legutio.
- Con fecha 14 de abril de 2025 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización relativa a la reparación de la solera en varias zonas de la campa, conllevando obra y excavación, con lo que es necesaria la realización de una comunicación al servicio de suelos y la tramitación de la licencia municipal correspondiente. Actualmente se está a la espera del permiso de obra por parte del Ayuntamiento.
- La resolución del recurso de alzada contra la Resolución de 14 de junio de 2024 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental por la que se corrigen los errores detectados en la Resolución de 17 de agosto de 2022 por la que se revisa y modifica la Autorización Ambiental Integrada concedida a REYDESA RECYCLING, S.L. llegó en fecha de 12 de junio de 2025.
- Con fecha 24 de junio de 2025 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización relativa a instalación de un imán (etapa de separación magnética) para separar el material férreo previo a la entrada a las mesas de agua, con objeto de mejorar el rendimiento de separación.
- Con fecha 8 de julio de 2025 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización relativa a la inscripción de un nuevo foco, equivalente al Zig-zag Fragmentadora 5, de codificación 0100005689-14.
- Tras la resolución del recurso de alzada contra la Resolución de 14 de junio de 2024 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, recibida a 12 de junio de 2025, REYDESA RECYCLING, S.L. ha solicitado una nueva modificación no sustancial, con fecha de 17 de julio de 2025, ya que considera que siguen existiendo errores y aspectos a aclarar en la misma.
- Con fecha de 19 de septiembre de 2024 REYDESA RECYCLING, S.L. solicita modificación no sustancial de su autorización con el objeto de dar de alta un nuevo

residuo con el código LER 160215*, dado que hay componentes eléctricos que pudieran ser considerados con este código por autoridades o proveedores, concretamente en el proceso de “línea de tratamiento mecánico (R403)”.

Actualmente, la optimización de las máquinas colocadas en los apartados anteriores ha hecho que la capacidad productiva real de la planta pueda llegar a 200.000 T/año, por lo que REYDESA RECYCLING, S.L. se ve en la necesidad de solicitar el aumento de la capacidad productiva de sus líneas de tratamiento en la instalación ubicada en la calle San Antolín, 16, en el Polígono Industrial de Goiaín, en Legutio (Álava). Concretamente, se propone la ampliación del límite actualmente autorizado de tratamiento (92.400 toneladas anuales) hasta alcanzar una capacidad máxima de 200.000 toneladas al año. Esta modificación responde a la evolución operativa de la instalación y a la necesidad de adecuar su rendimiento a las exigencias actuales del proceso productivo.

1.1.1 Marco legal

En base al proyecto básico de AAI, la actividad de **gestión de residuos peligroso y no peligrosos** de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) estaba incluida en:

El **ANEXO I.A Instalaciones sometidas a autorización ambiental integrada de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, en el siguiente epígrafe:**

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:

d) Tratamiento en trituradoras de residuos metálicos, incluyendo residuos eléctricos y electrónicos, y vehículos al final de su vida útil y sus componentes

La actividad de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) tienen una capacidad de tratamiento autorizada de 86.400 t/año para el tratamiento mecánico asociado a la recuperación de las materias primas secundarias (Código de operación de gestión R0403), 4.000 t/año para el tratamiento de vehículos al final de su vida útil (Código de operación de gestión R1202) y 2.000 t/año para el tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (Código de operación de gestión R1202).

A día de hoy, y debido a los cambios de maquinaria que se han ido realizando en las instalaciones presentados mediante modificaciones no sustanciales anteriormente recogidas, se requiere solicitar un aumento de la capacidad de gestión a 200.000 t/año, suponiendo un incremento del 116,45% en cuanto a la capacidad de gestión respecto a lo autorizado en la Resolución de 14 de junio de 2024, siendo considerada 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.*
- 2. Un **incremento de más del 50% de la capacidad de producción de la instalación en unidades de producto**.*

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

Según el 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*, serán objeto de una evaluación de impacto ambiental simplificada los siguientes proyectos establecidos en el **ANEXO II, en el siguiente epígrafe:**

Grupo 9. Otros Proyectos.

9.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.

En definitiva, se considera que la modificación es SUSTANCIAL y por tanto se debe modificar la Autorización Ambiental Integrada y obtener el Informe de Impacto Ambiental.

1.2 OBJETO DEL PROYECTO

El presente documento constituye el **Proyecto Técnico y Estudio de Impacto Ambiental Simplificado** para la modificación de la Autorización Ambiental Integrada y obtención del Informe de Impacto Ambiental correspondiente de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) 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	• Teresa Tejero (DNI: 20169044E). Ingeniera Industrial - Especialidad: Química. Siendo la responsable de revisión del Proyecto Técnico y Estudio de Impacto Ambiental. • Jose Javier Leniz (DNI: 30650184Q). Licenciado en Gestión Medioambiental. Siendo el responsable del seguimiento del Proyecto Técnico y Estudio de Impacto Ambiental. • Jose Mari Blanco (DNI: 30639801Y). Licenciado en Ciencias Biológicas. Habiendo elaborado los trabajos específicos de Estudio de Impacto Ambiental Simplificado. • Borja Alcalde (DNI: 21140962Y). Ingeniero Ambiental. Habiendo elaborado el Proyecto Técnico.
Por parte de REYDESA RECYCLING, S.L.	• J. B-A. (DNI: 1#####8-E): Responsable de Fundación Inatec. • N.G. (DNI: 7#####6-L): Técnico de Medio Ambiente de Grupo Otua. <u>La información relacionada con los trabajadores del Grupo Otua que han participado en el proyecto, se trata de datos de carácter personal y por ello son</u>

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



	<u><i>declarados como confidenciales y se incluye en documento aparte, en el Documento A.</i></u>
--	---

Se ha preparado la siguiente documentación:

- PROYECTO TÉCNICO
- DOCUMENTO A. DOCUMENTACIÓN CONFIDENCIAL
- DOCUMENTO B. JUSTIFICACIÓN DEL RD 840/2015
- RESUMEN NO TÉCNICO

2 DOCUMENTACIÓN GENERAL

2.1 DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN

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

La información relacionada con la documentación administrativa de la instalación se trata de datos de carácter personal y por ello son declarados como confidenciales y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

Razón Social	REYDESA RECYCLING, S.L.
Domicilio social	San Antolín, 16, Polígono Industrial Goain, 01170 Legutio (Araba)
Domicilio del emplazamiento	San Antolín, 16, Polígono Industrial Goain, 01170 Legutio (Araba)
Teléfono	945 46 61 30
Fax	-
Representante legal	Amaya Trebiño Kortazar
Persona de contacto en las relaciones con la administración	Néstor García (Técnico de Medio Ambiente) nestor.garcia@otua.net
CIF	B-48129969
CNAE-2009	38.31 Separación y clasificación de materiales
NIMA	0100005689
NIRI	01/8717
Nº Trabajadores	71 trabajadores directos + 29 trabajadores externos (mantenimiento)
Días Laborables Anuales	3 turnos de 8 horas (24 horas al día) y 363 días/año
Horas de trabajo	8.712 h/año
Coordenadas UTM	X: 528.431 /Y: 4.755.167

En **Anexo 001_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluyen los datos administrativos de la instalación.

2.2 ESCRITURAS

En el **Anexo 002_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluyen las escrituras de constitución de la razón social solicitante y las Escrituras de apoderamiento a favor de AMAYA TREBIÑO KORTAZAR.

3 MEMORIA TÉCNICA

3.1 DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO

3.1.1 Situación

La planta de REYDESA RECYCLING, S.L. se ubica en el Polígono Industrial Goiain, C/San Antolín, nº16, en Legutio (Araba) y está situada a unos 5 km al sur del centro del concejo que da nombre al municipio.

Las coordenadas geográficas del emplazamiento son las siguientes:

Coordenadas geográficas
X: 528.431 Y: 4.755.167

Las actividades colindantes son las siguientes:

- ✓ Limita al norte con: zonas verdes destinadas a la agricultura
- ✓ Limita al oeste con: zonas verdes destinadas a la agricultura y el cauce del río Santa Engrazia
- ✓ Limita al este y al sur con: otras parcelas donde se desarrolla actividad industrial

En el **plano 301** se indica la ubicación de la instalación. A continuación, se incluye una ortofoto de la ubicación de las instalaciones:



Ubicación de la instalación de REYDESA RECYCLING, S.L, nº16 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	1.600 m (Urrúnaga)
Edificios más cercanos	Se ubica dentro del polígono industrial Goiaín
Equipamientos comunitarios	3.285 m (Ayuntamiento de Legutio)
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 Goiaín, incluida en el sector OR-1.*

3.1.2 Emplazamiento

El emplazamiento de REYDESA RECYCLING, S.L. consta de una superficie total de 48.204 m² de los cuales 10.908 m² corresponden a superficie cubierta, que incluye el edificio de oficinas y el pabellón principal.

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

SUPERFICIES	
	SAN ANTOLÍN 16
Cubierta	10.908 m ²
Pavimentada	37.296 m ²
No pavimentada	0 m ²
TOTAL	48.204 m²

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

La información relacionada con las superficies edificadas en el centro, se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

A continuación, se detalla la distribución de superficies edificadas en el centro.

SUPERFICIES EDIFICACIONES		
00	Oficinas y vestuarios	761,25 m ²
09	Instalación de separación	359,83 m ²
10	Instalación de separación	257,65 m ²
11	Instalación de separación	105,65 m ²
12	Instalación de separación	157,78 m ²
16*	Instalación de separación	289,36 m ²
NAVE I	Etapas de separación de materiales menudos – Depósito RPS RAEE – CARD- Depósito RPS Card	2.000,00 m ²
03	Comedor	22,20 m ²
04	Taller mantenimiento maquinaria	103,31 m ²
05	Taller mantenimiento general	212,37 m ²
06	Depuradora de aguas	110,33 m ²
08	Instalación de separación	161,11 m ²
15*	Separación granulométrica	89,42 m ²
17*	Instalación de separación	140,52 m ²
18	Etapas de disminución de tamaño (1)	147,97 m ²
19	Etapas de disminución de tamaño (2)	136,83 m ²
20	Etapas de disminución de tamaño (3)	256,62 m ²

SUPERFICIES EDIFICACIONES		
21	Etapas de disminución de tamaño (4)	229,55 m ²
31	Etapas de disminución de tamaño (5)	2,25 m ²
NAVE II	Descontaminación R.A.E.E. y V.F.U.	3.568,55 m ²
N4	Cubierta N4	1795,45 m ²
TOTAL		10.908 m ²

En cuanto a la superficie pavimentada, ésta corresponde principalmente a silos de almacenamiento de residuos y/o productos, básculas de pesaje y viales de circulación.

En el **plano 301** se indica el emplazamiento de la instalación y se señalan los elementos de urbanización.

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

La modificación prevista no cambia la superficie ocupada.

3.1.3 Acceso a la instalación. Control de acceso

La instalación dispone de un acceso principal a través del vial San Antolín del Polígono Industrial de Goian, en Legutiano, tanto para vehículos como para peatones, debiendo los primeros pasar por el pórtico de radiactividad y la báscula de la instalación.

La parcela dispone de vallados perimetrales en estructura metálica. A continuación, se incluye una foto del acceso principal a las instalaciones desde la calle San Antolín:



Acceso a las instalaciones de REYDESA RECYCLING, S.L, nº16

3.1.4 Investigación de la calidad del suelo. Declaración de Calidad del Suelo

La parcela donde está implantada la actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos de REYDESA RECYCLING, S.L., está incluida dentro del Inventario de emplazamientos con actividades potencialmente contaminantes del suelo con los códigos **01058-00075 y 01058-00007**, por la actividad desarrollada en ella, incluidas en el Anexo I de la Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo.

Esta parcela no dispone de Declaración de calidad del suelo debido a que la actividad existente es previa a la Ley del año 2005 (se inició en el año 2000), sobre suelo no urbanizado (fue la primera actividad en asentarse en esta parcela), y no se ha producido modificación de la actividad desde entonces.

3.1.5 Datos registrales de la finca

La información relacionada con los datos registrales de las fincas industriales se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

A continuación, se muestran los datos registrales de las parcelas inscritas en el Registro de la Propiedad de Vitoria-Gasteiz N°1:

Finca de Villarreal de Álava N°	Tomo	Libro	Folio	Inscripción
5966	4.407	105	38	21/03/2000
5174	4.821	125	65	01/07/2010

3.1.6 Potencia instalada

El suministro eléctrico a la planta de San Antolín se realiza a través de una red aérea de 30 kV de alta tensión para atender una potencia de 7.200 kVA. La instalación cuenta con 6 transformadores, 2 de 1.600kVA y 4 de 1.000 kVA.

Potencia	Refrigerante	Descripción	N° Fabricación	Kv/kW
1.000	Aceite	LAYBOX 1000/36	23334	30.000/400
1.000	Aceite	IMEFY 1000/36	64570	30.000/400

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



1.600	Aceite	IMEFY 1600/36	64926	30.000/6000
1.000	Aceite	COTRADIS 1000/36	36470	30.000/400
1.000	Aceite	INCOESA 1000/36	171307	30.000/420
1.600	Aceite	INCOESA 1600/36	171308	30.000/6000

La planta en su conjunto tiene una necesidad de potencia eléctrica de aproximadamente 6.120- 6.840 kW.

3.1.7 Descripción de la modificación prevista y justificación de la actuación

La modificación de la Autorización Ambiental Integrada y obtención del Informe de Impacto Ambiental de REYDESA situada en el polígono industrial Goiaín de Legutio (Araba), se debe a:

La optimización de las máquinas colocadas en los apartados anteriores ha hecho que la capacidad productiva real de la planta pueda llegar a 200.000 T/año, por lo que REYDESA RECYCLING, S.L. se ve en la necesidad de solicitar el aumento de la capacidad productiva de sus líneas de tratamiento en la instalación. Específicamente, **el aumento de la capacidad de gestión para la operación R0403 y R1202 de 92.400 t/año a 200.000 t/año. Siendo el desglose del aumento de la capacidad para cada tipo de residuo de entrada el siguiente:**

- Paso de 86.400 t/año a 187.000 t/año. para el tratamiento mecánico asociado a la recuperación de las materias primas secundarias (Código de operación de gestión R0403). Aumento de la capacidad de tratamiento de 100.600 t/año.
- Paso de 2.000 t/año a 9.000 t/año para el tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (Código de operación de gestión R1202). Aumento de la capacidad de tratamiento de 7.000 t/año.

Actualmente la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) tienen una capacidad de tratamiento autorizada de 92.400 toneladas anuales; 86.400 t/año para el tratamiento mecánico asociado a la recuperación de las materias primas secundarias (Código de operación de gestión R0403), 4.000 t/año para el tratamiento de vehículos al final de su vida útil (Código de operación de gestión R1202) y 2.000 t/año para el tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (Código de operación de gestión R1202) mediante Resolución de 14 de junio de 2024.

Debido a los cambios de maquinaria que se han ido realizando en las instalaciones, las cuales han sido comunicadas mediante modificaciones no sustanciales, se estima que la planta en su conjunto pueda alcanzar una capacidad de gestión para las operaciones (R043 y R1202) de 200.000 t/año.

Con la implantación de la sucesiva maquinaria, se han obtenido las siguientes ventajas:

1. Posibilidad de gestionar mayor cantidad de residuos y de diferentes tipologías.
2. Mayor versatilidad de funcionamiento, siendo el tratamiento modular. Existiendo líneas de tratamiento en función de la naturaleza del material a procesar.

⇒ Modificaciones previstas en las instalaciones con el nuevo proyecto

A continuación, se listan las **principales modificaciones**:

- Se prevé un incremento en el consumo de energía y materias como consecuencia del aumento de la capacidad de gestión.
- Se prevé una mayor versatilidad en el proceso de gestión al poder tratar mayor cantidad de residuos. Se trata de una instalación modular, en la que el tratamiento cambia en función de los materiales que se van a procesar; se sigue un recorrido por las líneas de tratamiento en función del material diferente que llega la planta.

Por otro lado, **no se prevén cambios significativos** en cuanto a:

- La maquinaria instalada se ha situado dentro de las parcelas existentes. Por lo que no se ha producido ocupación de nuevo suelo.
- No se prevén modificaciones en las instalaciones auxiliares: infraestructuras eléctricas, calefacción y climatización, instalaciones contra incendios, etc.

3.1.8 Medios humanos

La plantilla total para la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) es de 100 personas, 71 Trabajadores directos y 29 Trabajadores externos asociados a operaciones de mantenimiento.

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

La modificación prevista en las instalaciones **no va a producir impactos significativos sobre el medio ambiente**, ya que el proyecto no conlleva realizar obras constructivas que supongan construcción de nuevas edificaciones y/o pabellones industriales.

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. No obstante, en el *apartado 8* de la presente memoria se identifican, caracterizan y valoran los posibles impactos que potencialmente se podrían generar sobre el medio físico durante la fase de explotación de dicha actividad

Se trata de una ampliación en la capacidad productiva para la gestión de residuos, lo que supone una modificación sustancial de la Autorización Ambiental Integrada concedida mediante resolución del 14 de junio de 2024.

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

3.1.10.1 Descripción de los Procesos Productivos

REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) se dedica a la valorización de residuos. Se cuenta con varios procesos consecutivos de tratamiento que varían en función de las características de los residuos a procesar.

La valorización se lleva a cabo en tres procesos de tratamiento claramente diferenciados, desarrollándose asimismo una actividad de almacenamiento temporal.

A continuación, se describen las actividades específicas que se desarrollan en cada uno de ellos ordenadas de la A a la E:

La información relacionada con la descripción detallada de las líneas de tratamiento se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

A) Tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos

Este tratamiento se realiza con el fin de recuperar para su correcta gestión los residuos peligrosos presentes en los aparatos objeto de tratamiento y obtener fracciones metálicas limpias susceptibles de aprovechamiento en instalaciones metalúrgicas externas, así como fracciones plásticas susceptibles de aprovechamiento por gestores autorizados a tal fin. (Código de operación de gestión R1202). El tratamiento que se lleva a cabo es la Operación de tratamiento general G.1.

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

- R1302 Recepción y almacenamiento previo a su tratamiento
- R1201 Clasificación y Almacenamiento
- R1202 Desmontaje de los RAEE
- R1203 Extracción y retirada controlada, para su posterior entrega a gestor de residuos peligrosos autorizado a tal fin, de todos los componentes, fluidos y materiales que se relacionan en el apartado 1 del Anexo II de la Directiva 2002/96 CE de 27 de enero de 2003 sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE).
- R1203 Segregación de piezas y componentes reutilizables.
- R1205 Tratamiento del resto de fracciones en la línea de tratamiento mecánico.

Los residuos peligrosos y no peligrosos admisibles en el proceso de descontaminación de RAEEs para los que se dispone autorización, según queda recogido en las resoluciones de AAI de fecha 14 de junio de 2024, son los indicados en la siguiente tabla:

Residuos Peligrosos/No peligrosos admisibles			
Descontaminación de RAEEs (R1201, R1202, R1203, R1302)			
Tipo de residuos	LER	Cantidad actual (t/año)	Cantidad prevista (t/año)
Equipos que contienen PCBs o están contaminados por ellos, distintos de los especificados por el código 160209	16 02 10*	2.000	9.000
Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 10*-41*		
Equipos desechados que contienen amianto libre	16 02 12*		
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas	16 02 12*-51*		
Equipos desechados que contienen componentes peligrosos, distintos de los especificados por el código 160209, 160210, 160211 y 160221	16 02 13*		
Grandes aparatos con componentes peligrosos	16 02 13*-41*		
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas	16 02 13*-51*		
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los especificados en los códigos 200121 y 200123, que contienen componentes peligrosos	20 01 35*		
Grandes aparatos con componentes peligrosos	20 01 35*-41*		
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas	20 01 35*-51*		

Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos	20 01 35*-61*		
Equipos desechados distinto de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14		
Grandes aparatos (Resto)	16 02 14-42		
Pequeños aparatos (Resto)	16 02 14-52		
Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35	20 01 36		
Grandes aparatos (Resto)	20 01 36-42		
Pequeños aparatos (Resto)	20 01 36-52		
Monitores y pantallas LED	16 02 14-23		
Lámparas LED	16 02 14-32		
Lámparas LED	20 01 36-23		
Monitores y pantallas LED	20 01 36-32		

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

El aumento de la capacidad de gestión estará asociado a un aumento de la cantidad de residuos tanto peligrosos como no peligrosos tratados. Las cantidades de gestión previstas quedan recogidas en la tabla anterior.

B) Centro de transferencia RAEE (R1301)

El almacenamiento máximo de RAEEs tanto peligrosos como no peligrosos será de 49 toneladas.

Esta actividad está contemplada dentro de la Autorización Ambiental Integrada bajo el código de operación R1301, según se determina en el Anexo II de la Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

C) Centro de descontaminación de vehículos al final de su vida útil (VFU) para proceder a su descontaminación y desmontaje

Sita en la Nave 2 (Código de operación de gestión R1202). En ella se realizan las siguientes acciones:

- Recepción
- Extracción y retirada controlada, para su posterior entrega a gestor de residuos peligrosos autorizado a tal fin, de todos los fluidos, componentes y materiales que

se relacionan en el Anexo IV del Real Decreto 20/2017, de 20 de enero, sobre los vehículos al final de su vida útil.

- Segregación de piezas y componentes reutilizables.
- Tratamiento del resto de fracciones en la línea de tratamiento mecánico.

La capacidad anual de descontaminación de vehículos al final de su vida útil se cifra en un máximo de 4.000 vehículos/año (equivalente a 4.000 t/año), siendo la superficie del área de recepción de 66 m².

Actualmente, no se reciben vehículos porque la situación de **cese temporal de la actividad** lo impide. Esta circunstancia ha sido debidamente comunicada al Gobierno Vasco mediante escrito registrado con número de referencia 2024RTE01266611, el 11 de octubre de 2024.

Este cese temporal afecta exclusivamente a parte de las operaciones desarrolladas en la Nave 2, correspondientes al Código de operación de gestión R1202, e implica la interrupción de todas las actividades de recepción, descontaminación, desmontaje, segregación y tratamiento mecánico de vehículos al final de su vida útil (VFU).

Durante este periodo no se reciben vehículos ni se generan residuos derivados de dichas operaciones.

En el **Anexo 003_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el justificante de solicitud cese temporal línea VFU.

D) Línea de Tratamiento mecánico para la recuperación de materias primas secundarias (Código de operación de gestión R0403)

La línea de tratamiento mecánico constituye el proceso productivo principal de la planta, en esta se reciben los residuos principales, que son residuos sólidos complejos, no peligrosos y previamente descontaminados. Esta línea está diseñada para recuperar materias primas secundarias contenidas en dichos residuos, mediante un conjunto de procesos técnicos distribuidos en distintas zonas de la instalación.

El tratamiento se desarrolla a lo largo de toda la planta, donde se integran procesos diferenciados y equipos específicos que permiten realizar las distintas fases del tratamiento. Las actividades que componen esta línea principal son:

- Recepción.
- Almacenamiento.
- Corte
- Triturado
- Clasificación granulométrica, y selección (Separación densimétrica y magnética) de residuos metálicos férricos y no férricos

Los residuos peligrosos y no peligrosos admisibles en el proceso de tratamiento mecánico para los que se dispone autorización, según queda recogido en las resoluciones de AAI de fecha 14 de junio de 2024, son los indicados en la siguiente tabla:

Residuos Peligrosos/No peligrosos admisibles			
Línea de tratamiento mecánico (R0403)			
Tipo de residuos	LER	Cantidad actual (t/año)	Cantidad prevista (t/año)
Limaduras y virutas de metales férreos	120101	86.400	187.000
Limaduras y virutas de metales no férreos	120103		
Envases metálicos	150104		
Envases compuestos	150105		
Envases mixtos	150106		
Vehículos al final de su vida útil que no contengan líquidos ni otros componentes peligrosos	160106		
Metales ferrosos	160117		
Metales no ferrosos	160118		
Componentes no especificados en otra categoría	160122		
Residuos no especificados en otra categoría	160199		
Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13	160214		
Componentes peligrosos retirados de equipos desechados	160215*		
Componentes retirados de equipos desechados distintos de los especificados en el código	160216		
Cobre, bronce, latón	170401		
Aluminio	170402		
Zinc	170404		
Hierro y acero	170405		
Estaño	170406		
Metales mezclados	170407		
Cables que contienen hidrocarburos, alquitrán de hulla y otras sustancias peligrosas	170410*		
Cable distinto de 170410*	170411		
Residuos mezclados de construcción y demolición distintos de los especificados en los códigos 17 09 01, 17 09 02 y 17 09 03	170904		
Materiales férreos separados de la ceniza de fondo de horno	190102		

Residuos Peligrosos/No peligrosos admisibles			
Cenizas de fondo de horno y escorias distintas de las especificadas en el código 19 01 11	190112		
Residuos de hierro y acero	191001		
Residuos no férreos	191002		
Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light	191003*		
Otras fracciones que contienen sustancias peligrosas	191005*		
Fracciones ligeras de fragmentación (fluff-light) y polvo distintas de las especificadas en el código 19 10 03	191004		
Otras fracciones distintas de las especificadas en el código 19 10 05	191006		
Metales férreos	191202		
Metales no férreos	191203		
Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, que contienen sustancias peligrosas.	191211*		
Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos, distintos de los especificados en el código 19 12 11	191212		
Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos de los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35.	200136		
Metales	200140		

⇒ Modificaciones previstas en las instalaciones con el nuevo proyecto

El aumento de la capacidad de gestión estará asociado a un aumento de la cantidad de residuos tanto peligrosos como no peligrosos tratados. Las cantidades de gestión previstas quedan recogidas en la tabla anterior.

Las principales líneas de tratamiento a destacar en este proceso productivo son las siguientes:

Etapas de Fragmentación

Actualmente se cuenta con 2 fragmentadoras (Fragmentadora 1 y Fragmentadora 5). Esta actividad se realiza en varias ubicaciones distribuidas a lo largo de la instalación.

La fragmentación comienza con el proceso de pre-fragmentación donde se separa con maquinaria piezas no fragmentables, y existe corte con máquina si procede. Posteriormente, el material entra a la etapa de fragmentación, donde se somete a una separación magnética. Las fracciones no magnéticas se clasifican por tamaño mediante trómel en diferentes medidas. Las finas se mandan a la línea de menudos y las más gruesas a las de separación magnética variable

o de campo alto, o a otras plantas de Otua, para proseguir su separación. La fracción mayor se vuelve a fragmentar.

Fragmentación

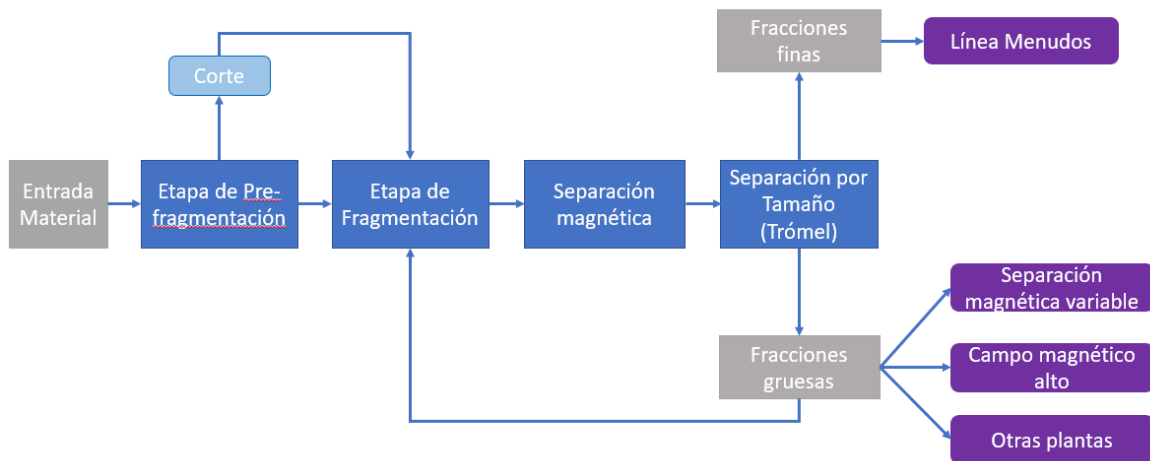


Diagrama de flujo Etapa Fragmentación

Líneas Menudos – Circuito de Corte y Separación y Maquinas de color

Estas líneas trabajan en paralelo, la actividad se concentra en la Nave I excepto las mesas de agua que están ubicadas en la Nave II, en ellas se tratan materiales de granulometría menor. El proceso inicia con la separación y corte para homogeneizar las fracciones. Posteriormente una criba clasifica en distintas fracciones por tamaño y se aplica separación densimétrica seca para extraer los diferentes metales. Los rechazos son redirigidos a mesas de agua o separaciones magnéticas para recuperar metal. Ciertas fracciones son redirigidas a separación óptica por color en las dos máquinas existentes. Existe una fracción final de rechazo que es enviada a vertedero (D5).

Líneas de Menudos

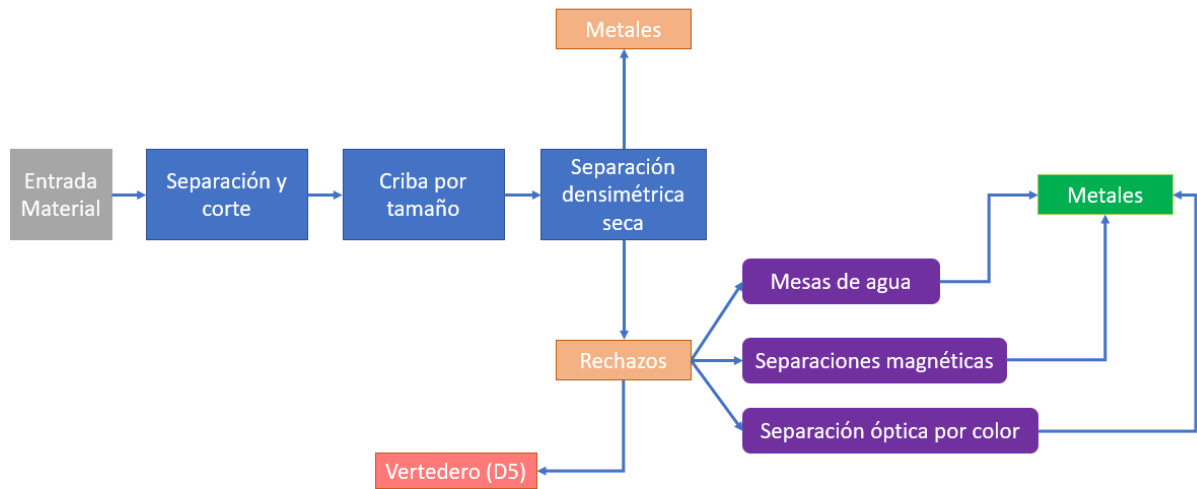


Diagrama de flujo Líneas de Menudos

Líneas de Separación

Existen en edificaciones de la campa diversas líneas de separación magnética o por campo alto, para la separación y recuperación de metales, o para la separación de metales a venta y metales fragmentables. Si bien la mayor parte de líneas de separación han sido transferidas a otras instalaciones de Otua para especializar Reydesa San Antolín en una planta fragmentadora y de recuperación de menudos.

Líneas de Separación

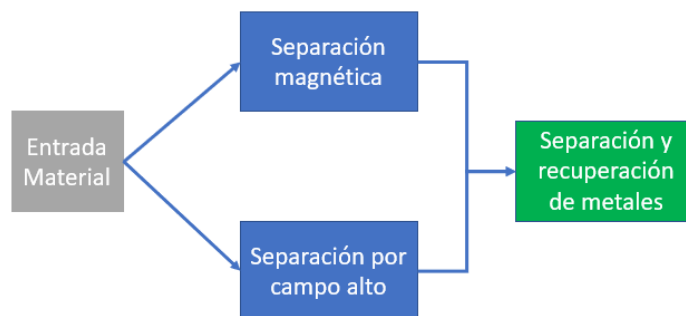


Diagrama de flujo Líneas de Separación

La distribución en planta de los diferentes equipos y etapas que constituye el proceso productivo que desarrolla la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. se incluye en el **plano 302** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*).

E) Almacenamiento temporal Centro de transferencia de residuos (Códigos de operación de gestión D1501/R1301)

Disponiendo a tal fin de un centro de transferencia para residuos peligrosos que cuenta con una superficie de 160 m² y una capacidad máxima de almacenamiento de 225 t, donde se reciben y almacenan los residuos previamente envasados en las instalaciones del productor.

Posee también un centro de transferencia de residuos no peligrosos tiene una capacidad de almacenamiento de 68.000 toneladas.

La instalación cuenta con la inscripción como Negociante de Residuos no Peligrosos con carácter profesional en el Registro de Producción y Gestión de Residuos (N02) N° EXPEDIENTE: COM-N02-0502-23. La cual le habilita para actuar como centro de transferencia de residuos. En el **Anexo 015_000** se incluye la documentación acreditativa.

Esta actividad está contemplada dentro de la Autorización Ambiental Integrada bajo el código de operación R1301, según se determina en el Anexo II de la Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

F) Almacenamiento intermedio de residuos (Códigos de operación de gestión R1302)

En el marco del expediente AAI00351_MNS_2023_009, se ha legalizado la actividad R1302 relativa al almacenamiento intermedio de residuos en las instalaciones de REYDESA.

Esta actividad permite la admisión de residuos procedentes de terceros, en su mayoría generados dentro del propio grupo empresarial, con el objetivo de acopiarlos temporalmente en la planta sin que exista un tratamiento mecánico previo. Posteriormente, estos residuos pueden ser enviados a un gestor autorizado para su tratamiento o valorización definitiva.

3.1.10.2 Descripción de las instalaciones principales

En el **Anexo 016_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el árbol de máquinas desglosado.

En el **plano 302** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*), se indica la situación de las instalaciones principales existentes.

3.1.10.3 Descripción de las instalaciones auxiliares

La información relacionada con la descripción detallada de las instalaciones auxiliares se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

A continuación, se describen las principales instalaciones auxiliares que dan servicio a la planta:

INSTALACIONES AUXILIARES	Edificio de oficinas Taller mantenimiento Alumbrado de emergencia Alta tensión Baja tensión Equipos de aire comprimido y a presión Básculas Depuradora Depósitos ACS Maquinaria móvil
-----------------------------	---

- **Edificio de Oficinas**

Instalación dedicada a funciones administrativas y de gestión, ubicada dentro del complejo industrial. Su estructura respalda la operativa diaria, sirviendo de espacio para tareas de supervisión, coordinación técnica, y gestión documental.

- **Taller de Mantenimiento**

Espacio especializado para reparaciones, ajustes, y mantenimiento preventivo/correctivo del equipamiento industrial. Este taller es esencial para asegurar el funcionamiento continuo de las máquinas críticas y prevenir fallos operativos.

- **Alumbrado de Emergencia**

Sistema de iluminación autónomo que entra en funcionamiento durante fallos de suministro eléctrico, permitiendo la evacuación segura del personal y la continuidad mínima de operaciones críticas.

- **Alta Tensión**

La planta está compuesta por un conjunto de celdas de transformación y distribución de energía eléctrica en media y alta tensión. Está dividida en seis centros de transformación (C.T.1 a C.T.6) con transformadores de diferentes características (30kV/420V, 30kV/6000V, 30kV/400V y 30kV/720V), celdas de salida, acometidas y protecciones (interruptores automáticos, fusibles, etc.)

Este sistema garantiza el abastecimiento energético estable y seguro de la planta.

- **Baja Tensión**

Red de distribución de energía a baja tensión que alimenta los sistemas secundarios e iluminación de las instalaciones. Incluye cuadros eléctricos y protecciones para distribución eficiente y segura hacia los equipos de planta.

- **Equipos de Aire Comprimido**

Para el funcionamiento de la planta se requiere de varias instalaciones de aire comprimido. Las zonas donde se utiliza el aire comprimido son las siguientes:

- Oficinas
- Planta general
- Línea F1
- Línea F5
- Línea depuradora
- Línea maquina separación óptica
- Línea Separación magnético variable-separación magnético de campo alto.

Se utilizan para alimentar sistemas neumáticos, herramientas, y procesos industriales. Incluyen compresores, GA5 FF, GA 18+FF, GA5, GA7FF, GX5 FF, GA 18, G11+FF entre otros.

Adicionalmente se dispone de equipamiento destinado al manejo de gases a presión, para procesos industriales.

- **Básculas**

Se cuenta con sistemas de pesaje para camiones y materiales, esenciales para el control de entradas y salidas de producto. Incluyen:

- Báscula Pabellón
- Báscula salida Pabellón
- Báscula camiones

Permiten un control exacto de la materia prima, residuos y productos terminados.

- **ACS (Agua Caliente Sanitaria)**

El abastecimiento de agua a la planta de REYDESA se realiza a través de la red de agua municipal. La propia Instalación dispone de una caldera de gas natural, destinada a generar agua caliente para servicios sanitarios del personal, duchas, y necesidades de calefacción de áreas comunes.

- **Maquinaria Móvil**

Se cuenta con diferentes vehículos y equipos móviles utilizados para la logística interna y tareas de mantenimiento, incluye:

- Palas cargadoras
- Carretilla 6TN
- Carretilla 1.5TN
- Plataforma elevadora

Facilitan el transporte de materiales y la manipulación en zonas de difícil acceso.

En el **plano 303** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*), se indica la situación de las instalaciones anteriormente citadas.

3.2 EXAMEN DE ALTERNATIVAS E IMPLANTACIÓN DE MTD'S

3.2.1 Análisis sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en cuanto a la actividad principal de la instalación

La actividad que se lleva a cabo en REYDESA RECYCLING, S.L. es la gestión de residuos peligrosos y no peligrosos. Este proceso se encuentra asociado a instalaciones consideradas como MTD en el siguiente Documento:

DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2018/1147 DE LA COMISIÓN de 10 de agosto de 2018 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo. Publicado el 17.08.2018 en el Diario Oficial de la Unión Europea.

A continuación, se incluye una descripción detallada de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD's) con las que cuenta las instalaciones de Legutio. Para ello, además de la citada Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147, se ha utilizado como referencia las tecnologías recogidas en el BREF de Tratamiento de Residuos:

- “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment” (de Octubre de 2018).

1. Conclusiones generales sobre las MTD

1.1. Comportamiento ambiental global

1.1. Comportamiento ambiental global	JUSTIFICACIÓN
MTD 1. Con objeto de mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA) que reúna todas las características siguientes: <i>Aplicabilidad: dependerá, por regla general, de las características, dimensiones y nivel de complejidad de la instalación, así como de los diversos efectos que pueda tener sobre el medio ambiente.</i>	
a. Obtener un compromiso de los órganos de dirección, incluidos los directivos superiores.	El centro de Reydesa San Antolín cuenta con un Sistema de Gestión Ambiental (SGA).
b. Definir, por parte de los órganos de dirección, una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación.	
c. Planificar y establecer los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones.	

1.1. Comportamiento ambiental global	JUSTIFICACIÓN
d. Aplicar procedimientos, prestando especial atención a: la organización y la asignación de responsabilidades; la contratación, la formación, la concienciación y las competencias profesionales; la comunicación; la implicación de los trabajadores; la documentación; el control eficaz de los procesos; los programas de mantenimiento; la preparación y la capacidad de reacción ante las emergencias; la garantía del cumplimiento de la legislación ambiental. e. Comprobar el comportamiento y adoptar medidas correctoras, haciendo especial hincapié en lo siguiente: la monitorización y la medición; las medidas correctoras y preventivas; el mantenimiento de registros; la auditoría interna independiente (si es posible) dirigida a determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se aplica y mantiene correctamente. f. Revisar el SGA, por los directivos superiores, para comprobar que el sistema siga siendo conveniente, adecuado y eficaz. g. Seguir el desarrollo de tecnologías más limpias. h. Considerar, tanto en la fase de diseño de una instalación nueva como durante toda su vida útil, los impactos ambientales de su cierre final. i. Realizar de forma periódica evaluaciones comparativas con el resto del sector. j. Gestionar los flujos de residuos. k. Realizar inventarios de los flujos de agua y gases residuales. l. Realizar un plan de gestión de los restos. m. Realizar un plan de gestión de accidentes. n. Realizar un plan de gestión de olores. o. Realizar un plan de gestión del ruido y las vibraciones.	
MTD 2. Con el fin de mejorar el comportamiento ambiental global de la instalación, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación. a. Establecer y aplicar procedimiento de caracterización y de pre-aceptación de residuos. b. Establecer y aplicar procedimiento de aceptación de residuos. c. Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos. d. Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida. e. Garantizar la separación de residuos. f. Garantizar la compatibilidad de los residuos antes de mezclarlos o combinarlos. g. Clasificación de los residuos sólidos entrantes.	Se dispone de un procedimiento de aceptación de residuos que incorpora las condiciones de admisión de los mismos. En el Anexo 004_000 (Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A) se incluye dicho procedimiento.
MTD 3. Con el fin de facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera, la MTD consiste en establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del SGA, que incluya todos los elementos siguientes: <i>Aplicabilidad: dependerá, por regla general, de las características, dimensiones y nivel de complejidad de la instalación, así como de los diversos efectos que pueda tener sobre el medio ambiente.</i>	

1.1. Comportamiento ambiental global	JUSTIFICACIÓN
a. Información sobre las características de los residuos que van a tratarse y los procesos de tratamiento de residuos, en particular: diagramas de flujo simplificados de los procesos que muestren el origen de las emisiones; y descripciones de las técnicas integradas en los procesos y del tratamiento de las aguas y gases residuales en su origen, con indicación de su eficacia. b. Información sobre las características de los flujos de aguas residuales, por ejemplo: valores medios y variabilidad del flujo, pH, temperatura y conductividad; valores medios de concentración y de carga de las sustancias relevantes y su variabilidad; datos de bioeliminabilidad. c. Información sobre las características de los flujos de gases residuales, por ejemplo: valores medios y variabilidad del flujo y la temperatura; valores medios de concentración y de carga de las sustancias relevantes y su variabilidad; inflamabilidad, límites superior /inferior de explosividad, reactividad; presencia de otras sustancias que puedan afectar al sistema de tratamiento de los gases residuales o a la seguridad de las instalaciones.	Se dispone de un inventario de los flujos de los procesos de tratamiento de residuos de cara a controlar la eficacia de los mismos, como parte del sistema de gestión ambiental (SGA).
MTD 4. Con objeto de reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación. a. Optimización del lugar de almacenamiento. <i>Aplicabilidad: con carácter general a instalaciones nuevas.</i> b. Adecuación de la capacidad de almacenamiento. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i> c. Seguridad de las operaciones de almacenamiento. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i> d. Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Se utilizan técnicas de optimización, adecuación de capacidad y seguridad de las operaciones en las zonas de almacenamiento. Además, se dispone de una zona separada para el almacenamiento de residuos peligrosos.
MTD 5. Con objeto de reducir el riesgo medioambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos, la MTD consiste en establecer y aplicar procedimientos de manipulación y traslado. Los procedimientos de manipulación y traslado tienen por objeto garantizar que los residuos se manipulen y transfieran de forma segura hasta su almacenamiento y tratamiento. Esos procedimientos incluyen los elementos siguientes: a. Manipulación y el traslado de residuos corren a cargo de personal competente. b. Manipulación y el traslado de residuos están debidamente documentados, se validan antes de su ejecución y se verifican después. c. Adopción de medidas para prevenir y detectar derrames y atenuarlos. d. Toma de precauciones conceptuales y operacionales cuando se mezclan o combinan residuos.	La planta dispone de un procedimiento asociado a las operaciones de manipulación y traslado de residuos, lo que hace que se reduzcan los riesgos ambientales.

1.2. Monitorización

1.2. Monitorización	JUSTIFICACIÓN
MTD 6. En relación con las emisiones relevantes al agua identificadas en el inventario de flujos de aguas residuales, la MTD consiste en monitorizar los principales parámetros del proceso (por ejemplo, caudal de aguas residuales, pH, temperatura, conductividad, DBO) en lugares clave (por ejemplo, en la entrada y/o salida del pretratamiento, en la entrada al tratamiento final, en el punto en que las emisiones salen de la instalación, etc.).	La monitorización de los parámetros de los flujos de aguas residuales se realiza en la arqueta de salida con la mezcla de flujo, midiéndose los parámetros del permiso de vertido.

1.2. Monitorización				JUSTIFICACIÓN
MTD 7. Es MTD monitorizar las emisiones al agua al menos con la frecuencia que se indica más abajo y de acuerdo con normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en aplicar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.				
Parámetro	Norma(s)	Frecuencia mínima de vigilancia ^{(1) (2)}	Vigilancia asociada a	
Demanda química de oxígeno (DQO) ^{(5) (6)}	Ninguna norma EN disponible	Una vez al mes	MTD 20	Se monitorizan las emisiones al agua con la frecuencia indicada en el permiso de vertido. Se realiza en arqueta de salida con los parámetros y frecuencia establecida en el permiso de vertido. En concreto, los parámetros de control aplicables son aquellos establecidos en el Reglamento Regulador del Vertido y Depuración de las Aguas Residuales del Polígono Industrial de Goiaín, e incluidos en la Resolución de la AAI.
Índice de hidrocarburos (IH) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Una vez al mes		
Arsénico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), cobre (Cu), níquel (Ni), plomo (Pb) y cinc (Zn) ^{(3) (4)}	EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	Una vez al mes		
Mercurio (Hg) ^{(3) (4)}	EN ISO 17852, EN ISO 12846	Una vez al mes		
PFOA ⁽³⁾	Ninguna norma EN disponible	Una vez cada seis meses		
PFOS ⁽³⁾				
Carbono orgánico total (COT) ^{(5) (6)}	EN 1484	Una vez al mes		
Total de sólidos en suspensión (TSS) ⁽⁶⁾	EN 872	Una vez al mes		
⁽¹⁾ Las frecuencias de monitorización pueden reducirse si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables. ⁽²⁾ En caso de vertidos en lotes con una frecuencia menor que la frecuencia mínima de monitorización, esta se realizará una vez por lote. ⁽³⁾ La monitorización es aplicable únicamente cuando la sustancia de que se trate se ha considerado relevante en el inventario de aguas residuales mencionado en la MTD 3. ⁽⁴⁾ En el caso de un vertido indirecto a una masa de agua receptora, la frecuencia de monitorización podrá reducirse si la instalación de tratamiento de aguas residuales situada aguas abajo elimina los contaminantes de que se trate. ⁽⁵⁾ Se monitoriza bien el COT o bien la DQO. El COT es la opción preferida, ya que su monitorización no requiere el uso de compuestos muy tóxicos. ⁽⁶⁾ La monitorización solo se aplica en el caso de los vertidos directos a una masa de agua receptora.				
MTD 8. La MTD consiste en monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en utilizar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.				
Parámetro	Norma(s)	Frecuencia mínima de vigilancia ⁽¹⁾	Vigilancia asociada a	
Retardantes de llama bromados ⁽²⁾	Ninguna norma EN disponible	Una vez al año	MTD 25	Se realiza la monitorización de las emisiones canalizadas a la atmósfera con los parámetros y frecuencia que establece la Resolución de la AAI.
PCB similares a las dioxinas	EN 1948-1, -2, y -4 ⁽³⁾	Una vez al año	MTD 25	
Partículas	EN 13284-1	Una vez cada seis meses	MTD 25	

1.2. Monitorización				JUSTIFICACIÓN
Metales y metaloides, excepto el mercurio (por ejemplo, As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) ⁽²⁾	EN 14385	Una vez al año	MTD 25	
PCDD/PCDF ⁽²⁾	EN 1948-1, -2, y -3 ⁽³⁾	Una vez al año	MTD 25	
COVT ⁽²⁾	EN 12619	Una vez cada seis meses	MTD 25	
⁽¹⁾ Las frecuencias de monitorización pueden reducirse si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables. ⁽²⁾ La monitorización es aplicable únicamente si, sobre la base del inventario mencionado en la MTD 3, la presencia de la sustancia de que se trate en el flujo de gases residuales se ha considerado relevante. ⁽³⁾ El muestreo también se puede realizar con arreglo a la norma CEN/TS 1948/5 en lugar de conforme a la norma EN 1948-1.				
MTD 9. Es MTD monitorizar, por lo menos una vez al año, las emisiones difusas a la atmósfera de compuestos orgánicos procedentes de la regeneración de disolventes usados, de la descontaminación con disolventes de aparatos que contienen COP y del tratamiento fisicoquímico de disolventes para valorizar su poder calorífico por medio de una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.			No aplica. El proceso de tratamiento de residuos no consistirá en la regeneración de disolventes usados, ni la descontaminación con disolventes de aparatos ni el tratamiento fisicoquímico de disolventes.	
a. Medición. Métodos de aspiración, imágenes ópticas del gas, flujo de ocultación solar o absorción diferencial.			No aplica.	
b. Factores de emisión. Cálculo de las emisiones basado en factores de emisión validados periódicamente por medio de mediciones.			No aplica.	
c. Balance de masas. Cálculo de las emisiones difusas mediante un balance de masas, teniendo en cuenta la entrada de disolventes, las emisiones canalizadas a la atmósfera, las emisiones al agua, el disolvente presente en la salida del proceso y los residuos del proceso.			No aplica.	
MTD 10. Es MTD monitorizar periódicamente las emisiones de olores. Las emisiones de olores pueden monitorizarse mediante: <i>Aplicabilidad: solo en los casos en que se prevén molestias debidas al olor para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</i>			No aplica. No existen molestias generadas por olores.	
a. Normas EN (por ejemplo, olfatometría dinámica con arreglo a la norma EN 13725 para determinar la concentración de olor o la norma EN 16841-1 o -2 a fin de determinar la exposición a olores).			No aplica.	
b. Cuando se apliquen métodos alternativos para los que no se disponga de normas EN (por ejemplo, la estimación del impacto de los olores), normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.			No aplica.	
MTD 11. Es MTD monitorizar el consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, con una frecuencia mínima de una vez al año. La monitorización incluye mediciones directas, cálculos o registros mediante, por ejemplo, contadores adecuados o facturas. La monitorización se desglosa al nivel más adecuado (por ejemplo, a nivel de proceso o de planta/instalación) y considera cualquier cambio significativo que se produzca en la planta/instalación.			La monitorización de recursos consumidos y residuos se realiza mediante el Programa de Vigilancia Ambiental (PVA)	

1.3. Emisiones a la atmósfera

1.3. Emisiones a la atmósfera	JUSTIFICACIÓN
MTD 12. Con objeto de evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de olores, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de olores como parte del SGA, que incluya todos los elementos siguientes: <i>Aplicabilidad: solo en los casos en que se prevén molestias debidas al olor para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</i>	No aplica al no existir molestias generadas por olores.
a. Protocolo que contenga actuaciones y plazos.	No aplica.
b. Protocolo para realizar la monitorización de olores.	
c. Protocolo de respuesta a incidentes identificados en relación con los olores, por ejemplo, denuncias.	
d. Programa de prevención y reducción de olores concebido para detectar su fuente o fuentes, para caracterizar las contribuciones de las fuentes y para aplicar medidas de prevención y/o reducción.	
MTD 13. Con objeto de evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de olor, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas indicadas a continuación.	No aplica. Los residuos tratados no son susceptibles de emitir olores.
a. Reducir al mínimo los tiempos de permanencia. <i>Aplicabilidad: únicamente a los sistemas abiertos.</i>	No aplica.
b. Aplicación de un tratamiento químico. <i>Aplicabilidad: no es aplicable si puede comprometer la calidad deseada de la salida.</i>	No aplica.
c. Optimización del tratamiento aerobio. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica.
MTD 14. Con objeto de evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas, compuestos orgánicos y olores, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas indicadas a continuación.	
a. Minimizar el número de fuentes potenciales de emisión difusa. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Esta técnica se aplica utilizando límite de caída de materiales
b. Selección y uso de equipos de alta integridad. <i>Aplicabilidad: puede verse limitada en las instalaciones existentes debido a condicionamientos de funcionamiento.</i>	No aplica al tipo emisiones generadas.
c. Prevención de la corrosión. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica al tipo emisiones generadas.
d. Contención, recogida y tratamiento de las emisiones difusas (especialmente relevante cuando el riesgo de que el residuo emita emisiones difusas a la atmósfera es elevado). <i>Aplicabilidad: La utilización de maquinaria o edificios cerrados puede verse limitada por consideraciones de seguridad, como el riesgo de explosión o de agotamiento del oxígeno. El uso de maquinaria o edificios cerrados también puede verse limitado por el volumen de residuos.</i>	Limitado por el volumen de residuos.
e. Humectación. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Se utiliza la técnica de humectación para reducir las emisiones difusas a la atmósfera
f. Mantenimiento. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Con objeto de reducir las emisiones difusas a la atmósfera, entre otros, se realiza un mantenimiento de las instalaciones.
g. Limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Con objeto de reducir las emisiones difusas a la atmósfera se realiza una limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos
h. Programa LDAR (detección y reparación de fugas). <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica al tipo de emisiones generadas.

1.3. Emisiones a la atmósfera	JUSTIFICACIÓN
MTD 15. Es MTD utilizar la combustión en antorcha únicamente por razones de seguridad o en condiciones de funcionamiento no rutinarias (por ejemplo, arranque y parada) recurriendo a las dos técnicas que se describen a continuación.	No aplica.
a. Diseño correcto de la instalación. <i>Aplicabilidad: con carácter general las instalaciones nuevas. El sistema de recuperación de gases puede ser actualizado a las instalaciones existentes.</i>	No aplica.
b. Gestión de la instalación. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica.
MTD 16. Con objeto de reducir las emisiones a la atmósfera de las antorchas cuando su uso es inevitable, la MTD consiste en utilizar las dos técnicas que se indican a continuación.	No aplica.
a. Diseño correcto de los dispositivos de combustión en antorcha. <i>Aplicabilidad: con carácter general a las antorchas nuevas. En las instalaciones existentes, la aplicabilidad puede verse limitada debido, por ejemplo, a la disponibilidad de tiempo.</i>	No aplica.
b. Monitorización y registro como parte de la gestión de las antorchas. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica.

1.4. Ruido y vibraciones

1.4. Ruido y vibraciones	JUSTIFICACIÓN
MTD 17. Con objeto de evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión del ruido y las vibraciones como parte del SGA, que incluya todos los elementos siguientes: <i>Aplicabilidad: solo en los casos en que se prevén molestias debidas al ruido para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</i>	
a. Protocolo que contenga actuaciones y plazos adecuados.	Como parte del sistema de gestión ambiental de la planta, se realizan mediciones reglamentarias y en función de las mismas, de registrar superaciones, se actúa sobre los focos de ruido para reducir su impacto.
b. Protocolo para la monitorización del ruido y de las vibraciones.	
c. Protocolo de respuesta a casos identificados en relación con el ruido y las vibraciones, por ejemplo, denuncias.	
d. Programa de reducción del ruido y las vibraciones destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición al ruido y las vibraciones, caracterizar las contribuciones de las fuentes y aplicar medidas de prevención y/o reducción.	
MTD 18. Con objeto de evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas descritas a continuación.	
a. Ubicación adecuada de edificios y maquinaria. <i>Aplicabilidad: en el caso de las instalaciones existentes, la reubicación de la maquinaria y de las salidas o entradas del edificio puede verse limitada por falta de espacio o por costes excesivos.</i>	En las instalaciones existentes no es aplicable. Se tendrá en cuenta en futuras modificaciones/ implantaciones de maquinaria.
b. Medidas operativas (inspección y mantenimiento, cierre de puertas y ventanas, medidas de control del ruido, evitar actividades ruidosas durante la noche, etc.) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Las medidas operativas aplicadas son: inspección y mantenimiento, maquinaria con personal especializado.
c. Maquinaria de bajo nivel de ruido (motores, compresores, bombas y antorchas). <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Se tendrá en cuenta en futuras modificaciones/ implantaciones de maquinaria.

1.4. Ruido y vibraciones	JUSTIFICACIÓN
d. Aparatos de control del ruido y las vibraciones (reductores del ruido, aislamiento acústico, confinamiento, insonorización). <i>Aplicabilidad: puede verse limitada por falta de espacio (en el caso de las instalaciones existentes).</i>	En nuevas instalaciones que lo requiera se instalarán aparatos de control del ruido como, por ejemplo, aislamiento acústico. La Fragmentadora 1 y la Fragmentadora 5 están insonorizadas.
e. Atenuación del ruido. <i>Aplicabilidad: únicamente a las instalaciones existentes, ya que el diseño de las instalaciones nuevas debería hacer que esta técnica fuera innecesaria. En el caso de las instalaciones existentes, la intercalación de obstáculos puede verse limitada por falta de espacio. En el caso del tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos, su aplicabilidad está condicionada por el riesgo de deflagración en las trituradoras.</i>	Con objeto de reducir el ruido se ha realizado una atenuación del ruido con obstáculos.

1.5. Emisiones al agua

1.5. Emisiones al agua	JUSTIFICACIÓN
MTD 19. Con objeto de optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.	
a. Gestión del agua (planes de ahorro, optimización del uso del agua de lavado, reducción del uso de agua en la generación de vacío) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Técnica no prevista.
b. Recirculación del agua. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Técnica no prevista.
c. Superficie impermeable, de toda la zona de tratamiento de residuos. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Las zonas de almacenamiento y tratamiento de residuos disponen de superficie Impermeable.
d. Técnicas para reducir la probabilidad de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Se dispone de patines sobredimensionados para evitar desbordamientos.
e. Instalación de cubiertas en las zonas de tratamiento y de almacenamiento de residuos. <i>Aplicabilidad: puede estar condicionada cuando se almacenan o tratan grandes volúmenes de residuos (por ejemplo, en el caso del tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos).</i>	Se ha presentado a Gobierno Vasco una propuesta de cubiertas que está en ejecución.
f. Separación de corrientes de agua (recogida y tratamiento por separado de cada corriente de agua). <i>Aplicabilidad: con carácter general a las instalaciones nuevas, y a las instalaciones existentes con los condicionamientos asociados a la configuración del sistema de recogida de aguas.</i>	En lo que constituye Reydesa las aguas residuales generadas en los procesos se tratan junto con las aguas pluviales susceptibles de arrastrar contaminación. Todas las aguas residuales se dirigen a la red de saneamiento del polígono, tras pasar por una balsa de decantación y un sistema de tratamiento fisicoquímico (depuradora). De forma adicional, la instalación de depuración cuenta con un filtro prensa con objeto de eliminar parte del agua retenida por los sólidos generados tras la precipitación de los sólidos en suspensión tratados.
g. Infraestructura de drenaje adecuada. <i>Aplicabilidad: con carácter general a las instalaciones nuevas, y a las instalaciones existentes con los condicionamientos asociados a la configuración del sistema de drenaje.</i>	Toda la planta en su conjunto dispone de una infraestructura de drenaje.

1.5. Emisiones al agua		JUSTIFICACIÓN
h. Disposiciones en materia de diseño y mantenimiento que permitan la detección y reparación de fugas. <i>Aplicabilidad: el uso de componentes de superficie es aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. No obstante, puede estar condicionado por el riesgo de congelación. En el caso de las instalaciones existentes, la instalación de confinamientos secundarios puede verse limitada.</i>		Técnica no prevista.
i. Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio. <i>Aplicabilidad: con carácter general a las instalaciones nuevas. En el caso de las instalaciones existentes, su aplicabilidad puede verse condicionada por el espacio disponible y por la configuración del sistema de recogida de aguas.</i>		Se dispone de patines sobredimensionados para almacenamientos intermedios.
MTD 20. Con objeto de reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en tratar las aguas residuales mediante una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.		Para el tratamiento de las aguas residuales se dispone del siguiente sistema de tratamiento:
Tratamiento preliminar y tratamiento primario (ejemplos) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>		En primer lugar, se realiza un tratamiento preliminar consistente en una balsa de decantación.
a. Nivelación (todos los contaminantes).		En segundo lugar, se realiza un tratamiento físico-químico.
b. Neutralización (ácidos, álcalis).		
c. Separación física, por ejemplo, mediante cribas, tamices, desarenadores, desengrasadores, separación del aceite del agua o tanques de sedimentación primaria (materias sólidas gruesas, sólidos en suspensión, aceite/ grasa).		
Tratamiento fisicoquímico (ejemplos) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>		También se dispone de un sistema para la eliminación de sólidos.
d. Adsorción (hidrocarburos, mercurio, AOX).		Se realiza la monitorización de las emisiones al agua con los parámetros y frecuencia que establece el Reglamento Regulador del Vertido y Depuración de las Aguas Residuales del Polígono Industrial de Goian, e incluidos en la Resolución de la AAI.
e. Destilación/ rectificación (algunos disolventes).		
f. Precipitación (metales, fósforo).		
g. Oxidación química (nitritos, cianuros).		
h. Reducción química (cromo hexavalente).		
i. Evaporación (contaminantes solubles).		
j. Intercambio iónico (metales).		
k. Arrastre (H ₂ S, NH ₃ , AOX, hidrocarburos).		
Tratamiento biológico (ejemplos) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>		
l. Proceso de lodos activos (compuestos orgánicos biodegradables).		
m. Biorreactor de membrana (compuestos orgánicos biodegradables).		
Eliminación del nitrógeno <i>Aplicabilidad: puede no ser aplicable si las concentraciones de cloruros son altas (por ejemplo, por encima de 10 g/l) y cuando la reducción de la concentración de cloruros antes de la nitrificación no esté justificada por beneficios ambientales. No es aplicable cuando la temperatura de las aguas residuales es baja (por ejemplo, inferior a 12°C).</i>		
n. Nitrificación/desnitrificación cuando el tratamiento incluye un tratamiento biológico (nitrógeno total, amoníaco).		
Eliminación de sólidos (ejemplos) <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>		
o. Coagulación y floculación (SS y metales en partículas).		
p. Sedimentación (SS y metales en partículas).		
q. Filtración; por ejemplo, a través de arena, microfiltración, ultrafiltración (SS y metales en partículas).		
r. Flotación (SS y metales en partículas).		
Niveles de emisión asociados a la MTD:		
Cuadro 6.2		
Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a los vertidos indirectos a una masa de agua receptora		
Sustancia/ parámetro	NEA-MTD (mg/l) ⁽¹⁾ ⁽²⁾	
Índice de hidrocarburos (IH)	0.5-10	

1.5. Emisiones al agua		JUSTIFICACIÓN
Arsénico (expresado como As) ⁽³⁾	0,01-0,05	
Cadmio (expresado como Cd) ⁽³⁾	0,01-0,05	
Cromo (expresado como Cr) ⁽³⁾	0,01-0,15	
Cobre (expresado como Cu) ⁽³⁾	0,05-0,5	
Plomo (expresado como Pb) ⁽³⁾	0,05-0,3	
Níquel (expresado como Ni) ⁽³⁾	0,05-0,5	
Mercurio (expresado como Hg) ⁽³⁾	0,5-5 (µg/l)	
Cinc (expresado como Zn) ⁽³⁾	0,1-2	
(1) Los períodos de promedio se definen en las consideraciones generales. (2) Los NEA-MTD pueden no ser aplicables si la instalación de tratamiento posterior de las aguas residuales reduce los contaminantes de que se trate, siempre que ello no dé lugar a un nivel más elevado de contaminación en el medio ambiente. (3) Los NEA-MTD son aplicables únicamente cuando la sustancia de que se trate se ha considerado relevante en el inventario de aguas residuales mencionado en la MTD 3.		

1.6. Emisiones resultantes de accidentes e incidentes

1.6. Emisiones resultantes de accidentes e incidentes	JUSTIFICACIÓN
MTD 21. Con objeto de prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación como parte del plan de gestión de accidentes.	
a. Medidas de protección.	Como parte del sistema de gestión ambiental de la planta, se incluirá un sistema de gestión de accidentes e incidentes en el se incluya: - Medidas de protección - Gestión de emisiones - Sistema de registro y evaluación En el <i>apartado 10.2.4</i> se incluye el protocolo de actuación en caso de incidencia.
b. Gestión de las emisiones resultantes de accidentes e incidentes.	
c. Sistema de registro y evaluación de accidentes e incidentes.	

1.7. Eficiencia en el uso de materiales

1.7. Eficiencia en el uso de materiales	JUSTIFICACIÓN
MTD 22. Con objeto de utilizar con eficiencia los materiales, la MTD consiste en sustituir los materiales por residuos. Para el tratamiento de los residuos, se utilizan residuos en lugar de otros materiales (por ejemplo, utilización de residuos alcalinos o ácidos para ajustar el pH, o cenizas volantes como aglutinantes). <i>Aplicabilidad: puede verse limitada debido al riesgo de contaminación que plantea la presencia de impurezas (por ejemplo, metales pesados, contaminantes orgánicos persistentes, sales, patógenos) en los residuos utilizados en sustitución de otros materiales. Otra limitación es la compatibilidad de los residuos utilizados en sustitución de otros materiales con los residuos que entran en la instalación.</i>	Técnica no aplicada.

1.8. Eficiencia energética

1.8. Eficiencia energética	JUSTIFICACIÓN
MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación.	
a. Plan de eficiencia energética: se determina y calcula el consumo energético de cada actividad, se establecen indicadores anuales clave y se prevén objetivos periódicos de mejora y las medidas correspondientes.	
b. Registro del balance energético, desglosando el consumo y la generación de energía por tipo de fuente.	Hay balance energético, se cumple con lo indicado en la Ley Vasca de Sostenibilidad Medioambiental.

1.9. Reutilización de envases

1.9. Reutilización de envases	JUSTIFICACIÓN
MTD 24. Para reducir la cantidad de residuos destinados a ser eliminados, la MTD consiste en maximizar la reutilización de envases como parte del plan de gestión de residuos. Se reutilizan los envases (bidones, contenedores, RIG, palés, etc.) para contener residuos cuando estén en buen estado y suficientemente limpios, después de comprobar la compatibilidad entre las sustancias contenidas (en usos consecutivos). Si resulta necesario, los envases se someten a un tratamiento adecuado antes de su reutilización (por ejemplo, reacondicionamiento, limpieza). <i>Aplicabilidad: puede verse limitada debido al riesgo de contaminación de los residuos por los envases reutilizados.</i>	Técnica no aplicada.

2. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos

2.1. Tratamiento mecánico de residuos

2.1. Tratamiento mecánico de residuos	JUSTIFICACIÓN						
2.1.1. Emisiones a la atmósfera							
MTD 25. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a partículas, de PCDD/PCDF y de PCB similares a las dioxinas, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	Se dispone de filtros de mangas y ciclones, y de maquinaria y edificios cubiertos para reducir las emisiones a la atmósfera.						
a. Uso de ciclones. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Se realiza la monitorización de las emisiones a la atmósfera con los parámetros que establece la Resolución de la AAI.						
b. Filtración por filtro de mangas. <i>Aplicabilidad: puede no ser aplicable a los conductos de salida de aire conectados directamente a la trituradora cuando no sea posible atenuar los efectos de la deflagración en el filtro de mangas (por ejemplo, utilizando válvulas de alivio de presión).</i>							
c. Depuración húmeda. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>							
d. Inyección de agua en la trituradora. <i>Aplicabilidad: con los condicionamientos asociados a las condiciones locales (por ejemplo, bajas temperaturas, sequía).</i>							
Niveles de emisión asociados a la MTD: Cuadro 6.3 Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas procedentes del tratamiento mecánico de residuos <table><tr><th>Parámetro</th><th>Unidad</th><th>NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)</th></tr><tr><td>Partículas</td><td>mg/Nm³</td><td>2-5 (*)</td></tr></table> (*) Cuando no pueda emplearse un filtro de mangas, el límite superior del intervalo es 10 mg/Nm³.	Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)	Partículas	mg/Nm³	2-5 (*)	
Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)					
Partículas	mg/Nm³	2-5 (*)					

2.2. Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos

2.2. Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	JUSTIFICACIÓN
2.2.1. Comportamiento ambiental global MTD 26. Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la MTD 14 g y todas las técnicas que se indican a continuación. a. Aplicación de un procedimiento de inspección pormenorizado de los residuos empaquetados antes de proceder a la trituración.	Se dispone de filtros de mangas y de maquinaria y edificios cubiertos para reducir las emisiones a la atmósfera. Se realiza una inspección de los residuos

2.2. Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	JUSTIFICACIÓN
b. Retirada de los elementos peligrosos del flujo de residuos entrante y eliminación segura de los mismos.	Se retiran los elementos peligrosos del flujo de residuos entrantes.
c. Tratamiento de los contenedores solo si van acompañados de una declaración de limpieza.	Se realiza un tratamiento de los contenedores acompañados de declaración de limpieza.
2.2.2. Deflagraciones	
MTD 27. Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar la técnica a y una de las técnicas b y c que se indican a continuación o ambas.	
a. Plan de gestión de deflagraciones. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	Para prevenir las deflagraciones se aplican de medidas como inspecciones de la entrada de residuos y eliminación de los elementos peligrosos. Al haber sucedido incidentes se han cambiado los protocolos de almacenamiento. Además, algunos equipos cuentan con inyección de agua y sistema de aspiración antichispa.
b. Amortiguadores de alivio de presión. <i>Aplicabilidad: con carácter general.</i>	No aplica.
c. Pre-trituración. <i>Aplicabilidad: con carácter general a instalaciones nuevas, en función del material de entrada. Esta técnica es aplicable a las mejoras importantes de una instalación en la que se haya registrado un número considerable de deflagraciones.</i>	
2.2.3. Eficiencia energética	
MTD 28. Parar utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en mantener una alimentación estable de la trituradora que consiste en una nivelación de la alimentación de la trituradora, evitando interrupciones o sobrecargas de la alimentación de residuos que podrían provocar paradas o arranques no deseados de la trituradora.	Se mantiene una alimentación estable en los equipos de corte.

2.3. Tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC

2.3. Tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC	JUSTIFICACIÓN									
2.3.1. Emisiones a la atmósfera										
MTD 29. Para prevenir o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD14d, la MTD14h, la técnica a. y una de las técnicas b. o c. que se indican a continuación o ambas.	No aplica. No se realiza tratamiento de RAEEs que contengan VFC o VHC.									
a. Optimización de la eliminación y captura de aceites y refrigerantes.	No aplica.									
b. Condensación criogénica.	No aplica.									
c. Adsorción.	No aplica.									
Niveles de emisión asociados a la MTD: <i>Cuadro 6.4</i>	No aplica.									
Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera de COVT y CFC resultantes del tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC										
<table><tr><th>Parámetro</th><th>Unidad</th><th>NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)</th></tr><tr><td>COVT</td><td>mg/Nm³</td><td>3-15</td></tr><tr><td>CFC</td><td>mg/Nm³</td><td>0,5-10</td></tr></table>	Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)	COVT	mg/Nm³	3-15	CFC	mg/Nm³	0,5-10	
Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)								
COVT	mg/Nm³	3-15								
CFC	mg/Nm³	0,5-10								
2.3.2. Explosiones										
MTD 30. Para prevenir las emisiones resultantes de explosiones durante el tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas que se indican a continuación.	No aplica. No se realiza tratamiento de RAEEs que contengan VFC o VHC.									
a. Atmósfera inerte. Reducción por inyección de gas inerte, de la concentración de oxígeno en maquinaria cerrada.	No aplica.									

2.3. Tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC	JUSTIFICACIÓN
b. Ventilación forzada. Reducción hasta < 25% del límite inferior de explosividad, por ventilación forzada, de la concentración de hidrocarburos en maquinaria cerrada.	No aplica.

2.4. Tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico

2.4. Tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico	JUSTIFICACIÓN					
2.4.1. Emisiones a la atmósfera						
MTD 31. Para reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	Se dispone de maquinaria y edificios cubiertos para reducir las emisiones a la atmósfera.					
a. Adsorción.	Técnicas no utilizadas.					
b. Biofiltración.						
c. Oxidación térmica.						
d. Depuración húmeda.						
Niveles de emisión asociados a la MTD: <i>Cuadro 6.5</i>	Se realiza la monitorización de las emisiones a la atmósfera con los parámetros que establece la Resolución de la AAI.					
Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera de COVT generadas en el tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico						
<table><tr><th>Parámetro</th><th>Unidad</th><th>NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)</th></tr><tr><td>COVT</td><td>mg/Nm³</td><td>10-30 (¹)</td></tr></table>		Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)	COVT	mg/Nm³
Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)				
COVT	mg/Nm³	10-30 (¹)				
(¹) Los NEA-MTD son aplicables únicamente si la presencia de los compuestos orgánicos en el flujo de gases residuales se ha considerado relevante, sobre la base del inventario mencionado en la MTD 3.						

2.5. Tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio

2.5. Tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio	JUSTIFICACIÓN					
2.5.1. Emisiones a la atmósfera						
MTD 32. Para reducir las emisiones de mercurio a la atmósfera, la MTD consiste en recoger las emisiones de mercurio en su origen, enviarlas a un proceso de reducción y llevar a cabo una monitorización adecuada.	No aplica. No se realiza tratamiento de RAEEs que contengan mercurio.					
a. Aislar, a presión negativa, la maquinaria que se utilice para el tratamiento de los RAEE que contienen mercurio y conectarla a un sistema de ventilación por extracción localizada (VEL).						
b. Someter el gas residual de los procesos a tratamiento con técnicas de eliminación de partículas tales como ciclones, filtros de mangas y filtros HEPA y, a continuación, a adsorción en carbón activo.						
c. Monitorizar la eficiencia del tratamiento de los gases residuales.						
d. Medir con frecuencia los niveles de mercurio en las zonas de tratamiento y almacenamiento para detectar posibles fugas de mercurio.						
Niveles de emisión asociados a la MTD: <i>Cuadro 6.6</i>						
Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera del tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio						
<table><tr><td>Parámetro</td><td>Unidad</td><td>NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)</td></tr><tr><td>Mercurio (Hg)</td><td>µg/Nm³</td><td>2-7</td></tr></table>		Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)	Mercurio (Hg)	µg/Nm³
Parámetro	Unidad	NEA-MTD (Media a lo largo del periodo de muestreo)				
Mercurio (Hg)	µg/Nm³	2-7				

3. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento biológico de residuos

3.1. Tratamiento biológico de residuos

3.2. Tratamiento aerobio de residuos

3.3. Tratamiento anaerobio de residuos

3.4. Tratamiento mecánico-biológico de residuos

2. Tratamiento biológico de residuos	JUSTIFICACIÓN
MTD 33 a 39	No aplica. Las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 3 son válidas para el tratamiento biológico de residuos, combinado también con un tratamiento biológico. Dado que la actividad de REYDESA es un tratamiento mecánico de residuos, estas MTDs no son de aplicación.

4. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento físico-químico de residuos

4.1. Tratamiento físico-químico de residuos sólidos y/o pastosos

4.2. Re-refinado de aceites usados

4.3. Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico

4.4. Regeneración de disolventes usados

4.5. NEA-MTD correspondientes a las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos procedentes del re- refinado de aceites usados, el tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico y la regeneración de disolventes usados

4.6. Tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado

4.7. Lavado con agua de suelo contaminado excavado

4.8. Descontaminación de equipos que contienen PCB

4. Tratamiento físico-químico de residuos	JUSTIFICACIÓN
MTD 40 a 51	No aplica. Las conclusiones sobre las MTD expuestas en las secciones 4.2. a 4.8. son válidas para el tratamiento físicoquímico de residuos. Dado que la actividad de REYDESA es un tratamiento mecánico de residuos, estas MTDs no son de aplicación

5. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa

5. Tratamiento físico-químico de residuos	JUSTIFICACIÓN
MTD 52 a 53	No aplica. Las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 5 son válidas para el tratamiento físicoquímico de residuos líquidos de base acuosa. Dado que la actividad de REYDESA es un tratamiento mecánico de residuos, estas MTDs no son de aplicación

3.3 UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA

3.3.1 Consumo energético

Las principales fuentes de energía utilizadas en la planta REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) son la energía eléctrica y el gasóleo. Sus usos son los siguientes:

- Energía eléctrica para el funcionamiento de la maquinaria de producción (motores de bombas, molinos, cintas, transportadoras, ventiladores, etc.).
- El gasóleo se produce utiliza principalmente como combustible para transporte interno a través de palas cargadoras y/o carretillas elevadoras.

A continuación, se indica el consumo de energía desglosado por tipo de fuente de energía para una capacidad de tratamiento total de 92.400 t/año:

3.3.1.1 Consumo eléctrico

La energía eléctrica es de uso general en la planta y su consumo durante el año 2024 ha sido de 8.365.801 KWh.

3.3.1.2 Consumo y almacenamiento de gasóleo

El gasóleo se utiliza para uso interno del centro, siendo el uso principalmente para suministrar combustible a los equipos de transporte interno de materiales; concretamente, para las palas cargadoras y/o carretillas elevadoras. Se dispone de los siguientes depósitos:

- 1 depósito de 5 m³ exterior en superficie, de doble pared de acero, para autoconsumo.
- 2 depósitos de 1 m³ interiores, de doble pared para autoconsumo.

El gasóleo se utiliza para las palas cargadoras. El consumo en el año 2024 de gasóleo es de 224.392 L.

En el **Plano 303** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se indica la situación de los depósitos de gasóleo.

⇒ Modificaciones previstas en cuanto a consumos energéticos

Debido al aumento de la capacidad de tratamiento, se espera un aumento proporcional en el consumo energético del centro. Los consumos energéticos previstos serán los siguientes:

Consumos	Consumo para 92.400 t/año en 2024	Consumo previsto para 200.000 t/año	Medido en
Energía eléctrica	8.365.801	18.103.430	KWh/año
Gasóleo	224.392	486.075	L/año

3.3.1.3 Medidas adoptadas para potenciar el ahorro y eficiencia energética

En relación a las medidas adoptadas para potenciar el ahorro y la eficiencia energética, de forma periódica se lleva a cabo un correcto mantenimiento de las instalaciones para reducir el gasto energético y conseguir una mejor eficiencia energética.

En el **Anexo 010_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el plan de mantenimiento preventivo, que incluye todas las gamas activas susceptibles de mantenimiento preventivo. La frecuencia de revisión de las máquinas puede ser diario, semanal, quincenal, mensual, semestral y anual, en función de la instalación.

3.3.2 Consumo de agua

Las instalaciones de REYDESA (San Antolín) emplean agua procedente de la red municipal de abastecimiento de agua potable para dar servicio a sus instalaciones.

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

- Aguas de limpieza y enfriado de materiales (E1)
 - Cañones (medidas anti-polvo) e inyectores de las fragmentadoras para refrigeración.
- Aguas destinadas a proceso (E2)
 - Mesas de agua Nave II
- Servicios sanitarios (E3)

La información relacionada con el desglose de aguas de proceso se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A

El consumo de agua en el año 2024 ha sido el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo año 2024	Medido en
Agua de red municipal	14.043	m ³ /año

⇒ **La modificación prevista en cuanto a consumos de agua es la siguiente**

Debido al aumento de la capacidad de tratamiento, se espera un aumento en el consumo de agua del centro. El consumo de agua previsto es el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo 2024 (m³/año)	Consumo previsto para 200.000 t/año (m³/año)
Agua de Red Municipal	14.043	25.000

La información relacionada con el balance de agua se trata de información confidencial y se incluye en documento aparte, en el Documento A.

En la siguiente tabla se incluye el **balance total de aguas previsto:**

BALANCE DE AGUAS		Caudal anual (m³/año)	Caudal diario (m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
ENTRADAS				
Agua de Red municipal para los siguientes usos:				
- Aguas de limpieza y enfriado de materiales (E1)		21.000	57,85	0,67
- Aguas destinadas a proceso (E2)		2.500	6,89	0,08
- Servicios sanitarios (E3)		1.500	4,11	0,05
Aguas pluviales de cubiertas y soleras		32.975,41	90,84	1,05
TOTAL ENTRADAS		57.975,41	159,69	1,85
SALIDAS				
VERTIDAS				
Vertido aguas de limpieza y enfriado de materiales (F1)	PV1	21.000	57,85	0,67
Vertido aguas de proceso (F2)		2.500	6,89	0,08
Vertido de aguas sanitarias (F3)		1.500	4,11	0,05
Vertido de aguas pluviales (F4)		31.244,55	86,1	0,99
Vertido de aguas pluviales (F5)	PV2	1.730,86	4,74	0,055
TOTAL VERTIDAS		57.975,41	159,69	1,85
TOTAL SALIDAS		57.975,41	159,69	1,85

**Nota: estimación realizada con la Pluviométrica de la zona en 2024.*

A continuación, se incluye un diagrama en el que se describen los flujos de agua:

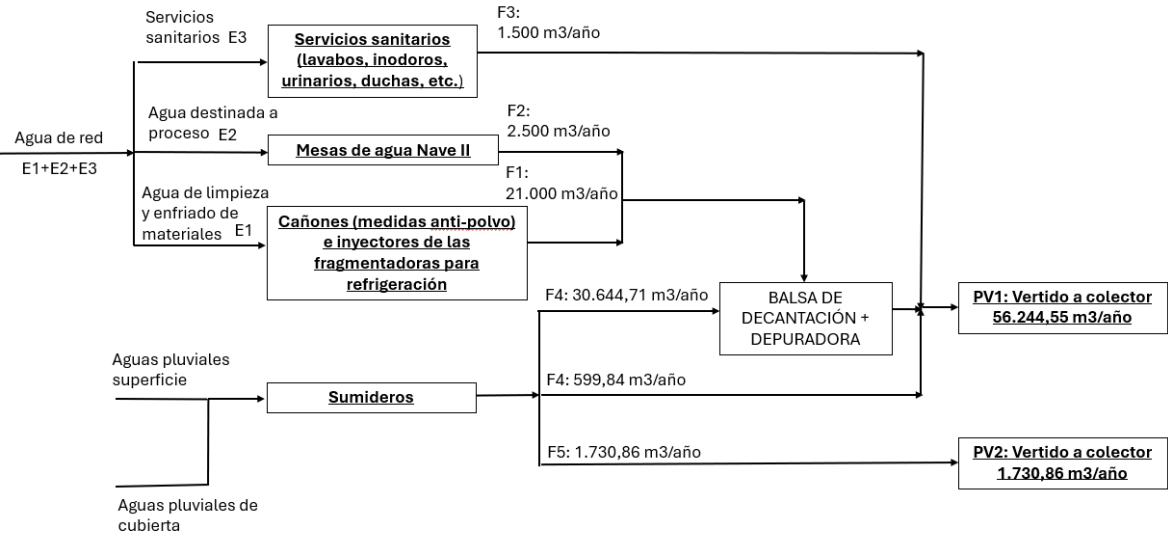
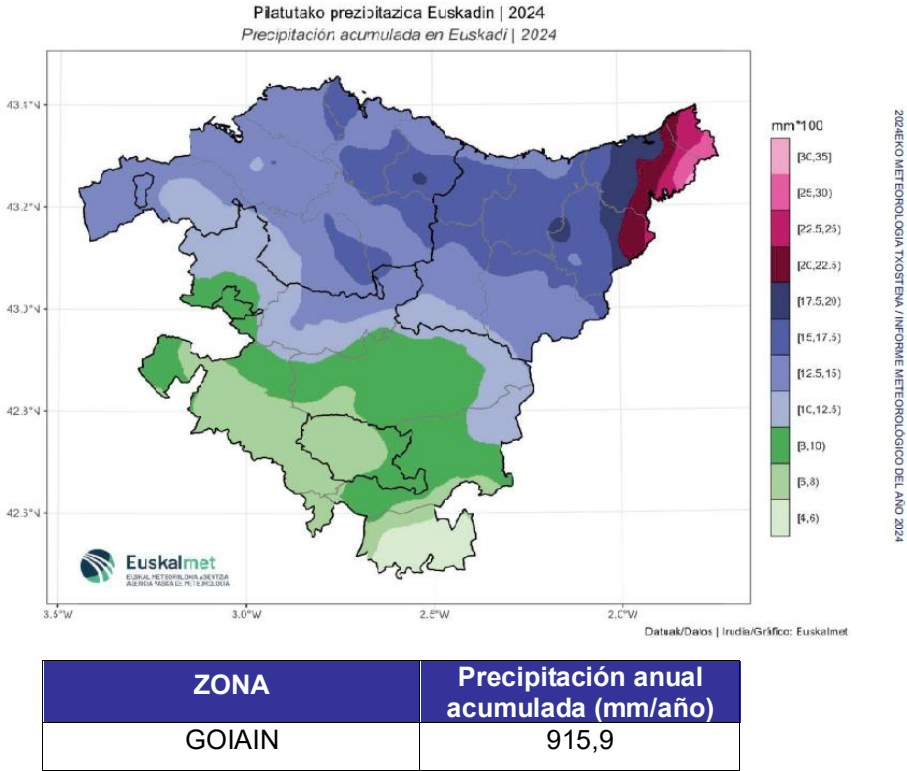


Diagrama de flujos de agua

En relación a las aguas pluviales, a continuación, se incluye la justificación de los caudales indicados:

1. Pluviometría de la zona en 2024



Precipitación acumulada anual. Fuente: Euskalmet. Agencia Vasca de Meteorología

2. Superficies ocupadas:

SUPERFICIE	m ²	Coefficiente de escorrentía (<i>nota 1</i>)	Precipitación anual (m/año)	Vol. Escorrentía (m ³ /año)
SUPERFICIE CUBIERTA	10.908	0,825	0,915	8.234,18
SUPERFICIE PAVIMENTADA	37.296	0,725	0,915	24.741,23
SUPERFICIE NO PAVIMENTADA	0	0,375	0,915	0
SUPERFICIE TOTAL	48.204	-	-	32.975,41

Nota 1. Valores medios del coeficiente de escorrentía según las características del suelo y de la superficie (Coeficientes basados en la Tabla de Rubio Requena).

En el **plano 304** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se indica la red de saneamiento.

3.3.3 Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo

3.3.3.1 Consumo de materias primas y auxiliares

A continuación, se identifican las materias primas y auxiliares peligrosas utilizadas por la instalación de Reydesa San Antolín, entendiendo 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).

Las materias primas consisten en residuos tanto peligrosos como no peligrosos admisibles en el centro. Los residuos no peligrosos de entrada puede tener bien origen estatal, bien provenir de países de la Unión Europea.

En la actualidad, se prevé aumentar la capacidad de gestión con el fin de que ésta se adapte a sus capacidades reales de tratamiento en base a la maquinaria actual de las instalaciones.

En el **Anexo 004_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el protocolo de aceptación de los residuos a tratar.

Las materias primas y auxiliares principales que se consumen en el centro de Legutio de Reydesa son las siguientes.

El almacenamiento de productos químicos se realiza principalmente en los talleres de mantenimiento y en el área de la depuradora.

Materia	Función/ Descripción/ Composición	Consumo previsto (t/año)	Forma de presentación	Indicaciones de Peligro	Almacenamientos Zona de proceso
MATERIAS PRIMAS					
Residuos peligrosos y no peligrosos admisibles (ver apartado 3.1.10.1)	Tratamiento residuos, líneas consecutivas de tratamiento que varían en función de las características de los residuos a procesar	200.000	-	Peligroso y no peligrosos	Almacenamiento en silos y nichos a granel (nº2 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
MATERIAS AUXILIARES					
Gases de soldadura	Gases para soldadura de metales (argón, propano, C15, etileno, oxígeno, butano)	1,3	Botellas	Asfixiantes, comburentes y/o inflamables	Jaulas. Cantidades mínimas, se realiza reposición en función de consumo (nº3 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Disolventes	Limpieza tras pintado, mantenimiento	0,15	Bidón de 220 l. sobre cubeto	Nocivo, inflamable	Taller mantenimiento (nº4 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Esmalte	Mantenimiento	2,1	Bidón	Inflamable, irritante, nocivo	Taller mantenimiento (nº4 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Aceites y grasas	Fluido en sistemas hidráulicos y lubricante	5	Bidón de 220 l. y bidón de 60 l. sobre cubeto de retención	No peligrosos	Taller de palas (nº5 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Hidróxido de calcio	Aditivo depuradora	8	Sacos paletizados	Irritante	Depuradora (nº4 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Cloruro félico	Aditivo depuradora	15	GRG de 1 m3 sobre cubeto	Corrosivo	Depuradora (nº4 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Ácido clorhídrico	Aditivo depuradora	1	GRG de 1 m3 sobre cubeto	Corrosivo	Depuradora (nº4 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)
Gasóleo B	Combustible utilizado en la pala cargadora	8,93	1 depósito de 5.000	Nocivo.	Distintas áreas de UTM (nº1 almacenamiento según plano 303 Confidencial, en Doc A)

En el **Anexo 007_000** (**Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A**) se incluye las fichas de seguridad de las materias auxiliares recogidas en la tabla anterior

3.3.3.2 Emisión de gases de efecto invernadero

Las principales fuentes de emisión de gases de efecto invernadero corresponden a la energía eléctrica que se emplea en la maquinaria y el gasóleo que se emplea para el uso de palas cargadoras de la planta. El consumo de energía eléctrica y gasóleo se indica en el apartado **3.4.1. Consumo energético**.

3.3.3.3 Almacenamiento de materias primas y auxiliares

En esta planta de Reydesa existen varias zonas para el almacenamiento de las materias primas y auxiliares. A continuación, se incluye una descripción detallada de los almacenamientos:

ZONA DE ALMACENAMIENTO	Nº DE ALMACENAMIENTO EN PLANO 303 <i>(Confidencial, en Doc. A)</i>
Residuos peligrosos y no peligrosos	2
Gases soldadura	3
Productos químicos variados	4
Aceites y grasas	5

Productos almacenados	Residuos peligrosos y no peligrosos admisibles (Materia prima)	Código en plano	2
Dimensiones	Superficie destinada al almacenamiento: 11.700 m ² (entre nave I y nave II).		
Pavimentación	Hormigón.		
Forma de presentación	A granel.		
Medidas de seguridad	El almacenamiento se ubica en silos y nichos a granel en el exterior, sobre solera de hormigón		

Productos almacenados	Gases de soldadura	Código en plano	3
Dimensiones	10 m ² (Jaulas en taller mantenimiento)		
Pavimentación	Hormigón.		
Forma de presentación	Botellas a presión (en uso)		
Medidas de seguridad	Solera de hormigón. Medidas de prevención de riesgos laborales		

Productos almacenados	Productos químicos varios	Código en plano	4
Dimensiones	<50 m ² (Zona almacenamiento depuradora) <50 m ² (Zona almacenamiento taller mantenimiento)		

Pavimentación	Hormigón.
Forma de presentación	Paletizado, GRG y/o bidones
Medidas de seguridad	Almacenamiento interior, sobre cubeto y solera de hormigón.

Productos almacenados	Aceites y grasas	Código en plano	5
Dimensiones	<40 m ² (Zona almacenamiento taller palas).		
Pavimentación	Hormigón.		
Forma de presentación	Los aceites y grasas son almacenados en bidones.		
Medidas de seguridad	Almacenamiento interior, sobre cubeto y solera de hormigón.		

Pavimentos y dispositivos de seguridad y control

Las medidas a tomar para la prevención de posible contaminación de suelos en estos almacenamientos son las siguientes:

- Los almacenamientos de productos químicos se encuentran bajo cubierta.
- Los almacenamientos tanto de residuos de entrada como en curso se encuentran sobre solera de hormigón
- La solera es impermeable para evitar cualquier filtración de derrames y es limpiada periódicamente. También son reparadas anualmente las zonas deterioradas de la misma.

En el **plano 303** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se indica la ubicación de los almacenamientos de materias primas y auxiliares.

En cuanto a las operaciones de carga y descarga de materias primas y auxiliares indicar que se realizan en las zonas habilitadas al efecto, realizando el movimiento hasta los almacenamientos definidos utilizando palas cargadoras y/o carretillas elevadoras.

4 DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES

4.1 EMISIONES AL AIRE

4.1.1 Identificación de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera

A continuación, se incluye la relación de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera que se encuentran en la instalación de REYDESA RECYCLING, S.L., en su conjunto, de acuerdo al *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*.

Código APCA	Grupo	Actividad	Proceso
09 10 09 51	C	Almacenamiento u operaciones de manipulación tales como mezclado, separación, clasificación, transporte o reducción de tamaño de residuos no metálicos o de residuos metálicos pulverulentos, con capacidad de manipulación de estos materiales con capacidad de manipulación de estos materiales ≥ 100 t/ día y < 500 t/día; o ≥ 1 t/ día y < 10 t/día de residuos peligrosos en el caso de residuos peligrosos	Separación y manipulación de materiales
0910 09 06	B	Fragmentadoras o trituradoras de chatarra o demás residuos metálicos	Fragmentadoras 1 y 5

Los focos de emisión a la atmosfera legalizados en el centro en su conjunto, los cuales están incluidos en las resoluciones AAI de 2024 y en las sucesivas modificaciones no sustanciales presentadas son los siguientes:

Nº foco	Identificador	Denominación	Coordenadas UTM	Régimen de funcionamiento
7	0100005689-07	Línea menudos 3. (Corte híbrido y separación densimétrica)	X:528.492 Y:4.755.154	Foco sistemático
8	0100005689-08	Fragmentadora 5	X:528.359 Y:4.755.249	Foco sistemático
9	0100005689-09	Línea menudos 4	X:528.465 Y:4.755.140	Foco sistemático
10	0100005689-10	Fragmentadora 1-nueva	X:528.430 Y:4.755.148	Foco sistemático
11	0100005689-11	Fragmentadora 1-Molino	X:528.434 Y:4.755.117	Foco sistemático
12	0100005689-12	Extracción gases soldadura mantenimiento	X:528.345 Y:4.755.086	Foco no sistemático
13	0100005689-13	Molino esferificador	X:528.429 Y:4.755.183	Foco sistemático
14	0100005689-14	Zig-zag Fragmentadora 5	X: 528.359 Y:4.755.249	Foco sistemático

Los mencionados focos disponen de las siguientes características:

Nº foco	Denominación	Contaminantes	Clasificación (RD 100/2011)	Sistema de depuración
7	Línea menudos 3. (Corte híbrido y separación densimétrica)	Partículas totales	09 10 09 51 C	Filtro de mangas
8	Fragmentadora 5	Partículas totales	0910 09 06 B	Filtro de mangas
9	Línea menudos 4	Partículas totales	09 10 09 51 C	Filtro de mangas
10	Fragmentadora 1-nueva	Partículas totales	0910 09 06 B	Filtro de mangas
11	Fragmentadora 1-Molino	Partículas totales	09 10 09 51 C	Filtro de mangas
12	Extracción gases soldadura mantenimiento	Partículas totales	09 10 09 51 C	-
13	Molino esferificador	Partículas totales	09 10 09 51 C	Ciclón decantador
14	Zig-zag Fragmentadora 5	Partículas totales	09 10 09 51 C	Filtro de mangas

⇒ Modificaciones previstas en cuanto a instalaciones

La modificación prevista no supone un cambio en cuanto a los focos de emisión se refiere.

En el **Plano 305** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se indica la localización de los focos de emisión al aire.

4.1.2 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.

4.1.2.1. 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	Código APCA (*)	Grupo
7	528.492	4.755.154	Línea menudos 3. (Corte híbrido y separación densimétrica)	09 10 09 51	C
8	528.359	4.755.249	Fragmentadora 5	0910 09 06	B
9	528.465	4.755.140	Línea menudos 4	09 10 09 51	C
10	528.430	4.755.148	Fragmentadora 1- nueva	0910 09 06	B
11	528.434	4.755.117	Fragmentadora 1- Molino	09 10 09 51	C
13	528.429	4.755.183	Molino esferificador	09 10 09 51	C
14	528.359	4.755.249	Zig-zag Fragmentadora 5	09 10 09 51	C

(*) 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 el **Anexo 013_000** se adjunta el Refundido del Plan de Vigilancia Ambiental del año 2023, donde se resumen los resultados de los actuales focos de emisión obtenidos de las últimas mediciones por ECA realizadas en la instalación de San Antolín.

4.1.2.2. 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
12	528.345	4.755.086	0100005689-12	Extracción gases soldadura mantenimiento	Taller mantenimiento

4.1.2.3. Focos no contaminantes

No existen focos de emisión considerados como no contaminantes.

4.1.3 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.

4.1.4 Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones

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

4.1.5 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)
7	Línea menudos 3. (Corte híbrido y separación densimétrica)	Nave I	09 10 09 51 C	15	Circular	1,1
8	Fragmentadora 5	Frente a la Nave I	0910 09 06 B	9,5	Circular	0,75
9	Línea menudos 4	Nave I	09 10 09 51 C	14	Circular	1,2
10	Fragmentadora 1-nueva	Frente a la Nave I y Cubierta 4	0910 09 06 B	15	Circular	0,24
11	Fragmentadora 1-Molino	Frente a la Nave I y Cubierta 4	09 10 09 51 C	12,9	Circular	0,5
12	Extracción gases soldadura mantenimiento	Taller mantenimiento	09 10 09 51 C	2,5	Circular	0,08
13	Molino esferificador	Cubierta 4	09 10 09 51 C	14	Circular	0,2
14	Zig-zag Fragmentadora 5	Frente a la Nave I	09 10 09 51 C	8	Circular	0,3

4.2 RUIDO Y VIBRACIONES

4.2.1 Ruido

La planta de Reydesa 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	Movimiento de maquinaria (pala cargadora) (2)	singular	periódico	24 horas (intermitente, según necesidad)	--	Todas las zonas del perímetro (foco secundario).
2	Fragmentadoras (2)	global	continuo	24 horas (continuo) según necesidades de producción	--	Perímetro norte sudeste (foco principal).
3	Edificio de Línea de Menudos, Nave I	global	continuo	24 horas (continuo) según necesidades de producción	--	Perímetro sudeste (foco principal)
4	Tromel	singular	continuo	24 horas (continuo) según necesidades de producción	--	Perímetro norte y oeste (foco secundario)
5	Depuradora	global	continuo	(continuo) 24 horas	--	Perímetro suroeste (foco secundario).
6	Taller de Mantenimiento	global	frecuente	24 horas (intermitente,	--	Perímetro suroeste

				según necesidad)		(foco principal)
--	--	--	--	---------------------	--	---------------------

Con el fin de mantener bajo control el ruido generado por el centro, se llevan a cabo las siguientes medidas:

- Control de los niveles de ruido ambiental generados en el entorno por el centro.
- Mantenimiento de las instalaciones (cierres, ventilaciones, etc.) para asegurar un correcto aislamiento.
- Realización de las actividades de carga y descargas, así como el transporte de materiales en camiones, de manera que el ruido producido no suponga un incremento importante en el nivel ambiental de las zonas de mayor sensibilidad acústica.

Cabe señalar que las instalaciones de Reydesa (San Antolín) limitan con empresas contiguas del Polígono Industrial de Goiaín y la carretera.

⇒ **Modificaciones de la emisión de ruido**

La modificación prevista no supone un cambio en cuanto a los focos de emisión se refiere, ya que no se prevé la implantación de nuevos equipos ni maquinaria.

Comentarios de los resultados de las últimas mediciones acústicas:

El 27-28 de junio de 2023 se realizan las mediciones acústicas correspondientes al ejercicio 2023 y a continuación se muestran los resultados obtenidos, siendo los puntos habilitados cercanos el núcleo urbano de Urrúnaga y vivienda de vivero.

Tabla de Resumen de Resultados

Punto	Resultado Diurno Niveles en el exterior diarios (Ld) 7-19 horas	Límite Ld Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB	Resultado TARDE Niveles en el exterior diarios (Le) 19-23 horas	Límite Le Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB	Resultado NOCHE Niveles en el exterior diarios (Ln) 23-7 horas	Límite Ln Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB
1:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	SUPERA LÍMITE	65/68 70
2:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	SUPERA LÍMITE	65/68 70
5:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	65/68 70
6:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	65/68 70

¹: Límite aplicable si se detecta un modo del funcionamiento del proceso claramente diferenciado del resto de la actividad (Existencia de fases: el ruido detectado varía más de 6 dBA en los intervalos de medición).

Resultados estimados en el interior de viviendas cercanas a Reydesa:

Punto	Resultado Diurno Niveles estimados en el interior 7-19 horas	Límite Interior día LAeqTi (LAmax) en dB	Resultado Tarde Niveles estimados en el interior 19-23 horas	Límite Interior tarde LAeqTi (LAmax) en dB	Resultado Nocturno Niveles estimados en el interior 23-7 horas	Límite Interior noche LAeqTi (LAmax) en dB
3 (2):	NO SUPERA LÍMITE	40 (45)	NO SUPERA LÍMITE	40 (45)	NO SUPERA LÍMITE LAeqTi (Zona de duda** 33,3 LAmax)	30 (35)
4 (2):	NO SUPERA LÍMITE	40 (45)	NO SUPERA LÍMITE	40 (45)	NO SUPERA LÍMITE LAeqTi (Zona de duda** 34,8 LAmax)	30 (35)

(2): Los valores estimados en el interior de viviendas son estimaciones teóricas de acuerdo a la IT-Ruido-IPPC-01 "Instrucción Técnica relativa al control de las exigencias en materia de ruido a las instalaciones IPPC. Instalaciones existentes" del Departamento de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca del Gobierno Vasco, y por tanto no se encuentran amparados por la acreditación ENAC.

**** Los resultados obtenidos indican que no es posible determinar la conformidad: si se supera o no el valor límite, puesto que los resultados obtenidos se encuentran en zona de duda (resultado obtenido $\pm$ la incertidumbre asociada a la medición).**

En los puntos 3-4 (viviendas cercanas), los valores estimados en horario nocturno se encuentran en zona de duda (resultado obtenido $\pm$ la incertidumbre asociada a la medición).

Sin embargo, en los puntos 1 y 2 se superan los límites establecidos en la AAI para el periodo nocturno.

Debido a estas superaciones se llevaron a cabo medidas correctoras, como la eliminación del sombrero chino del foco de la Línea de Menudos 3 que, según los fabricantes, es el causante del ruido por la vibración de la salida del caudal de aire. Y la colocación de una purga al ventilador para evacuar el agua que pueda entrar por la parte superior de la chimenea. También se insonorizó el ventilador de la aspiración.

El 12-13 de diciembre 2023, una vez llevadas a cabo las medidas correctoras, se repiten las mediciones en los puntos 1 y 2, donde se detectaron incumplimientos de los límites establecidos en la AAI. Los resultados obtenidos en esta ocasión fueron los siguientes:

Tabla de Resumen de Resultados						
Punto	Resultado Diurno Niveles en el exterior diarios (Ld) 7-19 horas	Límite Ld Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB	Resultado TARDE Niveles en el exterior diarios (Le) 19-23 horas	Límite Le Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB	Resultado NOCHE Niveles en el exterior diarios (Ln) 23-7 horas	Límite Ln Largo plazo/diario LAeq,Ti ¹ en dB
1:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	65/68 70
2:	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	75/78 80	NO SUPERA LÍMITE	65/68 70

¹: Límite aplicable si se detecta un modo del funcionamiento del proceso claramente diferenciado del resto de la actividad (Existencia de fases: el ruido detectado varía más de 6 dBA en los intervalos de medición).

Por lo tanto, y de acuerdo a esta última tabla, los puntos 1 y 2 se encuentran dentro de los límites establecidos en la AAI.

Teniendo en cuenta todas las mediciones acústicas realizadas en 2023, se concluye que no se superan en los puntos de medición de referencia los límites establecidos en la AAI de aplicación:

Indicador	Unidades	Periodicidad	Límite legal
L _{k,d} DÍA	dB(A)	Bienal	75
L _{k,d} TARDE	dB(A)	Bienal	75
L _{k,d} NOCHE	dB(A)	Bienal	65

- Ningún valor promedio del año superará los valores fijados en la tabla.
- Ningún valor diario superará en 3 dB los valores fijados en la tabla.
- Ningún valor medido del índice L_{Keq}, T_i superará en 5 dB los valores fijados en la tabla.

Las próximas mediciones de ruido se realizarán en 2025, en base a la periodicidad bienal establecida en la AAI.

En el **Anexo 009_000** se incluyen los ultimos informes de ruido realizados en las instalaciones.

4.2.1 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.

4.3 EMISIONES A LAS AGUAS

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

Esta infraestructura industrial dispone de una instalación para el tratamiento de las aguas generadas en la misma, operada por Álava Agencia de Desarrollo. Se trata de una depuradora propia con físico-químico y filtro prensa. Tras este proceso de depuración, las aguas generadas son vertidas a colector.

La empresa dispone de permiso de vertido emitido en la Resolución del recurso 6/2025, incluido en la Autorización Ambiental Integrada.

En el **Anexo 011_000** se adjunta dicho permiso.

⇒ **Modificaciones previstas en las instalaciones**

Se prevén intervenciones en los puntos de vertido para adecuarlos a actuales exigencias.

Teniendo en cuenta lo que antecede, a continuación, se describe la procedencia y características más importantes de los puntos de vertido:

PV1.- Vertido de aguas sanitarias, pluviales y de proceso con destino al colector general del polígono

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

- Aguas de limpieza y enfriado de materiales (F1)
- Aguas de proceso (F2)
- Aguas de servicios sanitarios (F3)
- Aguas pluviales recogidas de la solera y cubiertas (F4)

PUNTO DE VERTIDO 1	
COORDENADAS UTM	X: 528.534 Y: 4.755.072
CAUDAL DE VERTIDO	- F1. Se estima que el vertido anual procedente de limpiezas y enfriado de materiales sea de 21.000 m ³ /año. - F2. Se estima que el vertido anual procedente de aguas de proceso sea de 2.500 m ³ /año.

PUNTO DE VERTIDO 1	
	- F3. Se estima que el vertido anual procedente de servicios sanitarios sea de 1.500 m³/año. - F4. Se estima que el vertido anual procedente de aguas pluviales de cubiertas y soleras sea de 31.244,55 m³/año. Lo que supone un caudal de vertido total de 56.244,55 m³/año.
INSTALACIONES CORRECCIÓN Y CONTROL	Debido a que se vierte a colector y teniendo en cuenta la naturaleza de las aguas residuales generadas, la gran mayoría de las aguas pluviales y el total de las aguas de proceso, son recogidas en la instalación hacia un sistema de depuración propio que consiste en una balsa de decantación y un sistema de tratamiento físico químico (depuradora), previamente al vertido a la red del polígono. Por otro lado, tanto las aguas sanitarias como un pequeño volumen de aguas pluviales asociadas a la recogida de la cubierta en el edificio de oficinas, se vierte directamente a la red 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 con destino al colector general del polígono

Estas aguas de Reydesa corresponden al siguiente flujo de vertido:

- Aguas pluviales recogidas de la solera y cubiertas (F5)

PUNTO DE VERTIDO 2	
COORDENADAS UTM	X: 528.526 Y: 4.755.090
CAUDAL DE VERTIDO	- F5. Se estima que el vertido anual procedente de aguas pluviales de cubiertas y soleras sea de 1.730,86 m³/año.
INSTALACIONES CORRECCIÓN Y CONTROL	Las aguas residuales recogidas (aguas pluviales sucias) se vierten directamente a la red del polígono. Se carece de sistema de pretratamiento.
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.

Los puntos de vertido a la red de saneamiento del polígono se encuentran reflejados en el **plano 305** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*)

Mediante la resolución del 14 de junio 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:

Parámetro	Valor máximo	Valor medio diario
Temperatura	40 °C	40 °C
Color	Inapreciable en dilución 1/40	Inapreciable en dilución 1/40
pH	6 a 9	6 a 9
Sólidos (Materia particulada retenida por un filtro de 0,45 micras. Se determinará mediante filtración y pesada)	500 mg/l	300 mg/l
Conductividad	3.000 µS/cm	2.000 µS/cm
DBO ₅	400 mg O ₂ /l	200 mg O ₂ /l
DQO	600 mg O ₂ /l	400 mg O ₂ /l
Amonio	60 mg/l	40 mg/l
N-Amoniacal	46,5 mg/l	31,06 mg/l
Nitrógeno amoniacal agresivo	120 mg/l	10 mg/l
Nitrato	20 mg/l	10 mg/l
N-Nitrato	6,09 mg/l	3,04 mg/l
Nitrito	10 mg/l	5 mg/l
N-Nitrito	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)	75 mg/l	10 mg/l
Aceites minerales	No aplica	5 mg/l
Detergentes	10 mg/l	2 mg/l
Cianuros totales	No aplica	0,1 mg/l
Sulfuros	2 mg/l	No se determina
Sulfatos	1.000 mg/l	No se determina
Sulfitos	5 mg/l	No se determina
Fluoruros	10 mg/l	No se determina

Parámetro	Valor máximo	Valor medio diario
Cloruros	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
Fenoles	No aplica	0,2 mg/l
Aluminio	15 mg/l	2 mg/l
Arsénico	No aplica	0,05 mg/l
Bario	10 mg/l	No se determina
Boro	5 mg/l	No se determina
Cadmio	No aplica	0,05 mg/l
Cobalto	0,2 mg/l	No se determina
Cobre	No aplica	0,5 mg/l
Cromo total	No aplica	0,15 mg/l
Cromo hexavalente	0,05 mg/l	No se determina
Estaño	5 mg/l	No se determina
Hierro	10 mg/l	No se determina
Manganeso	2 mg/l	No se determina
Mercurio	No aplica	0,005 mg/l
Molibdeno	0,05 mg/l	No se determina
Níquel	No aplica	0,5 mg/l
Plata	1 mg/l	No se determina
Plomo	No aplica	0,1 mg/l
Selenio	0,5 mg/l	No se determina
Titanio	1 mg/l	No se determina
Vanadio	4 mg/l	No se determina
Zinc	No aplica	1 mg/l
Toxicidad	25 equitox/l	No se determina
Total metal	(1)	No se determina

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

La empresa REYDESA RECYCLING, S.L., (San Antolín) desarrolla su actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos bajo el amparo de Autorización Ambiental Integrada (AAI) concedida mediante Resolución inicial de 21 de mayo de 2015 y objeto de revisión mediante resolución de 17 de agosto de 2022. Como consecuencia de dicha revisión, se impusieron nuevas condiciones técnicas, entre las que destacaban requisitos más estrictos

en materia de emisiones atmosféricas y vertidos, y, en particular, una nueva tabla de valores límite de emisión (VLE) para vertido a colector.

Frente a esa resolución, la empresa Reydesa interpuso recurso de alzada, que fue parcialmente estimado mediante resolución de la Consejera de Desarrollo Económico, Sostenibilidad y Medio Ambiente de 24 de marzo de 2023. Posteriormente, el 14 de junio de 2024, REYDESA recibió una nueva resolución de corrección de errores, que, entre otras cuestiones, incorporaba los límites de vertido propuestos por la Agencia de Desarrollo de Álava (AAD), sin atender a las alegaciones previamente formuladas por la empresa respecto a su inviabilidad técnica y económica. A consecuencia de ello, con fecha 16 de julio de 2024, la empresa ha presentado un nuevo recurso de alzada.

En dicho recurso, REYDESA expone que los valores límite de emisión incorporados en la AAI resultan, no solo más exigentes que los estipulados por la Agencia Vasca del Agua (URA) para vertido a cauce, sino además ajenos a los principios que rigen la elaboración de autorizaciones ambientales integradas. Conforme a lo establecido en la Ley 10/2021 de Administración Ambiental de Euskadi y el Real Decreto Legislativo 1/2016 por el que se aprueba la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, los VLE deben establecerse siempre sobre la base de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD), recogidas en los documentos BREF de referencia.

No obstante, los valores impuestos por AAD en su instrucción de septiembre de 2023 no se fundamentan en estos documentos, ni se justifican en función del potencial ambiental del medio receptor, ni del enfoque combinado que exige la normativa europea, según el cual deben conjugarse las MTD con las exigencias reales de calidad ambiental del medio al que se vierten las aguas.

En el **Anexo 006_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se recoge el recurso al alza tramitado con fecha 16 de julio de 2024.

A fecha de 12 de junio de 2024 se recibió la Resolución del recurso de alzada interpuesto por REYDESA, levantando la suspensión de la Resolución de 14 de junio de 2024, del viceconsejero de Sostenibilidad Ambiental, por la que se corrigen los errores detectados en la Resolución de 17 de agosto de 2022 por la que se revisó y modificó autorización ambiental integrada concedida a Reydesa Recycling, S.L. para la actividad de gestión de residuos peligrosos y no peligrosos, en el término municipal de Legutio (Álava).

En el **Anexo 017_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se recoge la Resolución del recurso al alza con fecha de 12 junio de 2024.

Tras la resolución del recurso de alzada contra la Resolución de 14 de junio de 2024 de la Viceconsejera de Sostenibilidad Ambiental, recibida a 12 de junio de 2025, REYDESA RECYCLING, S.L ha solicitado una nueva modificación no sustancial, con fecha de 17 de julio de 2025, ya que considera que siguen existiendo errores y aspectos a aclarar en la misma.

4.4 EMISIONES LUMÍNICAS

La parcela en la que se desarrolla la actividad de REYDESA (San Antolín) dispone de focos de contaminación lumínica en las fachadas de las naves, necesaria para mantener la seguridad de los peatones, vehículos y propiedades.

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 el haz de luz hacia abajo, por lo que no se utilizan luminarias que emitan luz directa hacia arriba.

La instalación de iluminación exterior no sufre modificaciones.

5 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.)

5.1 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:

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. 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
Fracciones peligrosas tratamiento	Producción - tratamiento mecánico	HP6	19 12 11	57.750	R13	Saca identificada
Residuos de pintura	Servicios generales	HP6	08 01 11	1.155	D15	Botes originales, flejados y paletizados
Aceite con agua		HP5	12 01 09	2.310	D15	Bidón identificado
Ceras y grasas usadas		H6	12 01 12	350	R13	Bidón identificado
Aceites usados		HP5	13 02 05	13.860	R9	Bidón
Disolvente no halogenado		H3B / H5	14 06 03	350	R13	Bidón identificado
Envases metálicos vacíos con RP's		HP5	15 01 10	580	R13	Bidón identificado
Envases plásticos vacíos con RP's		HP5	15 01 10	350	R13	Palet identificado
Trapos, filtros y absorbentes impregnados por RP's		HP5	15 02 02	1.440	R13	Bidón identificado
Filtros de aceite		HP5	16 01 07	580	R4	Bidón identificado
Filtros de gasolina		HP5	16 01 21	580	D15	Bidón identificado
Aerosoles		H5	16 05 04	230	D15	Bidón identificado
Lámparas fluorescentes		HP6	20 01 21-31	95	R13	Bidón identificado
Interruptores de mercurio		HP5 / HP6	06 04 04	60	R13	Caja identificada

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Residuos de tóner y cintas de impresión que contienen sustancias peligrosas	Descontaminación RAEE	HP14	08 03 17	230	R13	Contenedor
Aceite hidráulico		HP6	13 02 08	11.550	R9	Bidón metálico
Aceite con PCB		HP6	13 03 01	115	D10	Bidón metálico
Transformadores con PCB		HP6	16 02 10	115	R13	A granel
Componentes peligrosos retirados de equipos desechados		HP5	16 02 15	13.860	R13	GRG identificado
Óxido de berilio, tarjetas de soldadura de plomo		HP6	16 06 07	115	R13	Contenedor
Baterías de plomo		HP8	16 06 01	11.550	R4	Contenedor
Acumuladores Ni-Cd		HP6	16 06 02	462	R13	Caja plástico
Pilas que contienen mercurio		HP6	16 06 03	115	R13	Caja plástico
Baterías de Litio		HP8 / HP1	16 06 05	462	R13	Contenedor especial
Acumuladores de Níquel Metal Hidruro		HP8 / HP1	16 06 08	230	R13	Contenedor
Otros acumuladores peligrosos		HP8 / HP1	16 06 09	230	R13	Contenedor
Materiales con amianto		HP7 / HP6	17 06 05	115	D13	Contenedor
Fibras cerámicas refractarias		HP5	17 06 03	115	R13	Contenedor
Polvo de filtro peligroso		HP14	19 10 03	462.000	R4	Big-bag

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Espuma de poliuretano con gas		HP15	19 12 11	115	D15	Big-bag
Fluorescentes		HP6 / HP14	20 01 21	115	R13	Bidón identificado
Baterías peligrosas sin clasificar		HP6	20 01 33	115	R13	Contenedor
Pilas de litio (domésticas)		HP8 / HP1	20 01 42	230	R13	Contenedor especial
Baterías Ni-Metal Hidruro (domésticas)		HP8 / HP1	20 01 43	230	R13	Contenedor
Otros acumuladores domésticos		HP8 / HP1	20 01 44	230	R13	Contenedor
Componentes peligrosos de equipos desechados	Centro de transferencia de residuos peligrosos	HP5	16 02 15*	519.750	R13	GRG identificado
Baterías de plomo		HP8	16 06 01*		R4	Contenedor
Equipos desechados que contienen HFC, HCFC	Centro de transferencia a RAEE	HP6	16 02 11*	55.440	R13	Contenedor
Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH ₃		HP6	16 02 11*-11*		R13	Contenedor
Aparatos aire acondicionado		HP6	16 02 11*-12*		R13	Contenedor
Grandes aparatos con componentes peligrosos		HP6	16 02 11*-41*		R13	Contenedor
Equipos desechados que contienen amianto libre		HP6	16 02 12*		R13	Contenedor
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas		HP6	16 02 12*-51*		R13	Contenedor

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Equipos desechados con componentes peligrosos distintos 16 02 09-16 02 12		HP6	16 02 13*		R13	Contenedor
Aparatos con aceite en circuitos o condensadores		HP6	16 02 13*-13*		R13	Contenedor
Monitores y pantallas CRT		HP6	16 02 13*-21*		R13	Contenedor
Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos		HP6	16 02 13*-22*		R13	Contenedor
Grandes aparatos con componentes peligrosos		HP6	16 02 13*-41*		R13	Contenedor
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas		HP6	16 02 13*-51*		R13	Contenedor
Aparatos de Informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos		HP6	16 02 13*-61*		R13	Contenedor
Paneles fotovoltaicos peligrosos		HP6	16 02 13*-73*		R13	Contenedor
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio		HP6	20 01 21*		R13	Cestón identificado

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Lámparas de descarga, no LED y fluorescentes		HP6	20 01 21*-31*		R13	Cestón identificado
Equipos desechados que contienen clorofluorocarburos		HP6	20 01 23*		R13	Contenedor
Aparatos con CFC, HFC, HFC, HC, NH ₃		HP6	20 01 23*11*		R13	Contenedor
Aparatos Aire acondicionado		HP6	20 01 23*12*		R13	Contenedor
Grandes aparatos con componentes peligrosos		HP6	20 01 23*41*		R13	Contenedor
Equipos eléctricos y electrónicos desechados, distintos de los códigos 20 01 21 y 20 01 23 que contienen residuos peligrosos		HP6	20 01 35*		R13	Contenedor
Aparatos con aceite en circuitos o condensadores		HP6	20 01 35*13*		R13	Contenedor
Monitores y pantallas CRT		HP6	20 01 35*21*		R13	Contenedor
Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos		HP6	20 01 35*22*		R13	Contenedor

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Grandes aparatos con componentes peligrosos		HP6	20 01 35*41*		R13	Contenedor
Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas		HP6	20 01 35*51*		R13	Contenedor
Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños con componentes peligrosos		HP6	20 01 35*61*		R13	Contenedor
Líquido de frenos	Tratamiento de VFU	H6	16 01 13	60	D15	Bidón identificado
Líquido refrigerante / anticongelante	Tratamiento de VFU	H6	16 01 14	60	R13	Bidón identificado
Combustibles		H3B / H7	13 07 02	60	R13	Bidón identificado
Lodos hidrocarburos	Mantenimiento	H6	13 05 02*	Puntual (50 t)	D9	Cisterna

5.2 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 y la cantidad de generación estimada:

Denominación	Proceso origen	LER	Cantidad anual generada (t)
Residuos de tinta distintos a los del código 08 03 12	Descontaminación RAEE	08 03 13	0,12
Tóner (no peligroso)		08 03 18	2,3
Madera y Palets		15 01 03	30
Componente no peligroso RAEE		16 02 16	11.550
Pilas alcalinas		16 06 04	115
Pilas no clasificadas		16 06 05	115
Aceites no peligrosos		19 02 10	115
Metales férricos		19 12 02	1.155
Metales no férricos		19 12 03	1.155
Plástico y caucho		19 12 04	208
Plástico no bromado RAEE		19 12 04	1.155
Vidrio		19 12 05	23
Madera		19 12 07	23
Hormigón (RAEE)		19 12 09	23
Otros residuos de tratamiento mecánico		19 12 12	12
Otras baterías no peligrosas		20 01 34	0,2
Papel y cartón		20 02 01	0,2
Grandes aparatos con componentes peligrosos	Centro de transferencia RAEE	16 02 10*-41*	60
Equipos desechados distintos de los especificados en los códigos 16 02 09 a 16 02 13		16 02 14	
Monitores y pantallas LED		16 02 14-23	
Lámparas LED		16 02 14-32	
Grandes aparatos (Resto)		16 02 14-42	

Denominación	Proceso origen	LER	Cantidad anual generada (t)
Pequeños aparatos (Resto)		16 02 14-52	
Aparatos de Informática y telecomunicaciones sin componentes peligrosos		16 02 14-62	
Paneles fotovoltaicos no peligrosos de silicio		16 02 14-71	
Otros paneles fotovoltaicos no peligrosos		16 02 14-72	
Equipos eléctricos y electrónicos desechados distintos a los especificados en los códigos 20 01 21, 20 01 23 y 20 01 35		20 01 36	
Monitores y pantallas LED		20 01 36-23	
Lámparas LED		20 01 36-32	
Grandes aparatos (Resto)		20 01 36-42	
Pequeños aparatos (Resto)		20 01 36-52	
Aparatos de Informática y telecomunicaciones sin componentes peligrosos		20 01 36-62	
Neumático fuera de uso	Trat. VFU tras descontaminación (Actualmente en cese temporal)	16 01 03	175
Metales férricos		16 01 17	5.775
Metales no férricos		16 01 18	1.386
Componentes plásticos de gran tamaño		16 01 19	1.386
Vidrios		16 01 20	462
Componentes no especificados en otra categoría		16 01 22	55
Catalizadores usados		16 08 01	2,3
Residuo de construcción y demolición	Obras (residuo puntual)	17 09 04	23
Lodos de foso de decantación	Depuradora	19 08 14	23
Sólidos prensados		19 08 14	23
Residuo férrico fragmentado	Producción-tratamiento mecánico	19 10 01	41.580
Residuo no férrico fragmentado		19 10 02	4.620
Madera y Palets		15 01 03	30
Envases (Bote de hierro)		15 01 04	0,2
Componentes retirados de equipos desechados		16 02 16	462

Fracciones ligeras de la fragmentación de procesos de reciclaje		19 10 04	11.550
Otras fracciones frag (filter)		19 10 06	1.500
Metales férricos		19 12 02	57.750
Metales no férricos		19 12 03	46.200
Plástico y caucho		19 12 04	23
Piedra		19 12 07	1.155
Rechazo de reciclaje		19 12 12	18.480
Limaduras y virutas de metales férricos		12 01 01	
Limaduras y virutas de metales no férricos		12 01 02	
Envases metálicos		15 01 04	
Envases compuestos		15 01 05	
Envases mezclados		15 01 06	
Vehículos al final de su vida útil		16 01 06	
Metales férricos		16 01 17	
Metales no férricos		16 01 18	
Componentes retirados de equipos desechados		16 02 16	
Cobre, bronce, latón		17 04 01	
Aluminio	Centro de transferencia de residuos no peligrosos	17 04 02	
Zinc		17 04 04	
Hierro y acero		17 04 05	
Estaño		17 04 06	
Metales mezclados		17 04 07	
Cable distinto de 170410*		17 04 11	
Materiales férricos de cenizas		19 01 02	
Cenizas de fondo de horno		19 01 12	
Residuos de hierro y acero		19 10 01	
Residuos no férricos		19 10 02	
Fracciones ligeras (fluff-light)		19 10 04	
Otras fracciones 19 10 05		19 10 06	
Metales férricos		19 12 02	
Metales no férricos		19 12 03	
Otros residuos mezcla		19 12 12	
Metales		20 01 40	
			157.080

6 CONDICIONES DE EXPLOTACIÓN Y OTRAS MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE

A continuación, se describen las condiciones de explotación y las medidas para evitar el deterioro del medioambiente en la planta de REYDESA RECYCLING, S.L.

6.1 MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE EN FASE DE ACONDICIONAMIENTO DE INSTALACIONES

No se definen condiciones medidas para evitar el deterioro del medioambiente en la fase de construcción y acondicionamiento de instalaciones (fase de obras), ya que la modificación prevista en las instalaciones no conlleva realizar obras constructivas que supongan construcción de nuevas edificaciones y/o pabellones industriales ni implantación de nueva maquinaria que suponga acondicionamiento de instalaciones.

No obstante, en el apartado 8 de la presente memoria se identifican, caracterizan y valoran los posibles impactos que potencialmente se podrían generar sobre el medio físico durante la fase de explotación de dicha actividad.

6.2 MEDIDAS PARA EVITAR EL DETERIORO DEL MEDIO AMBIENTE DURANTE EL FUNCIONAMIENTO DE LA ACTIVIDAD DE REYDESA RECYCLING, S.L.

Las medidas para evitar el deterioro del medio ambiente en la fase de funcionamiento serán las siguientes:

6.2.1 Condiciones para la entrega, recepción y manipulación de los residuos en planta

Los residuos recepcionados se inspeccionan para contrastar su composición. En caso de que se cumplan los criterios de aceptación, se acepta el residuo, y se procede a la descarga y su ubicación.

Por el contrario, en caso de que el residuo recibido no cumpla los criterios de aceptación se comunica al cliente la no conformidad del residuo y se realiza la devolución. En el **Anexo 004_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el protocolo de aceptación de los residuos a tratar.

Una vez que los residuos son aceptados, se descargan y ubican en la zona destinada para su almacenamiento.

Del almacenaje, los residuos son transportados por las palas al proceso de producción.

Se lleva un registro de todas las operaciones relacionadas con la admisión de los residuos. Tras la aceptación de los residuos, éstos se almacenan por montones asignándoles un número para su control y se inserta en el programa informático en el que constan: código, proveedor, fecha, tipo de material y precio, entre otros. De este modo, queda identificado el material conforme.

6.2.1.1 Medidas para la manipulación y almacenamiento de los materiales

A continuación se describen las medidas implantadas durante el almacenamiento y manipulación de los materiales para evitar la contaminación del aire, las aguas y el suelo:

- ✓ Las áreas de almacenamiento de residuos disponen de suelos estancos. Para aquellos residuos que, por su estado físico líquido o pastoso, o por su grado de impregnación, puedan dar lugar a vertidos o generar lixiviados se disponen de cubetos o sistemas de recogida adecuados a fin de evitar el vertido al exterior de eventuales derrames.
- ✓ Se emplean equipos de aspersión y cañones de niebla para la humectación de materia prima, para evitar la dispersión generada por las palas cargadoras.

6.2.2 Medidas para la minimización de las emisiones al aire

Con el objetivo de minimizar las emisiones al aire, entre otros, la planta dispone de un plan de mantenimiento preventivo, mediante el cual realiza un seguimiento y una revisión de todos los equipos, así como las limpiezas necesarias de las instalaciones.

Adicionalmente, a continuación, se listan las medidas específicas con las que cuenta el centro para minimizar las emisiones al aire.

6.2.2.1 Medidas para la minimización de las emisiones atmosféricas

A día de hoy, el centro cuenta con siete focos de emisión canalizados clasificados seis de ellos como sistemáticos y uno de ellos como no sistemático.

En relación a las emisiones difusas que se generan en el centro, éstas proceden principalmente del almacenamiento y transporte.

Con objeto de minimizar la generación de emisiones difusas, la planta de San Antolín aplica procedimientos de humectación a materias primas para evitar la dispersión generada por las palas cargadoras. Además, se ha presentado una propuesta de cubiertas, habiendo una en ejecución.

6.2.2.2 Medidas para la minimización de la emisión de ruido, vibraciones, olores y contaminación lumínica

A continuación, se indican las principales medidas correctoras adoptadas para la minimización de la emisión de ruido, vibraciones, olores y contaminación lumínica:

MEDIDAS PARA MINIMIZAR LAS EMISIONES DE RUIDO Y VIBRACIONES

Con objeto de cumplir sus obligaciones consignadas en el punto F.2.7.- Condiciones en relación con el ruido de la Autorización Ambiental Integrada; la entidad llevó a cabo los días 27 y 28 de junio de 2023 una campaña de medición de niveles sonoros ambientales, emitiendo la sociedad encargada un informe con los resultados obtenidos en diferentes momentos del día por la actividad de las instalaciones de REYDESA RECYCLING S.L. (San Antolín), ubicada en el Polígono Industrial de Goiaín en Legutio-Álava.

En dicha campaña, se realizaron estimaciones de los niveles acústicos en el interior de las viviendas cercanas a la instalación, concretamente en los puntos de medición 3 y 4.

En estos puntos, durante el periodo nocturno, los resultados obtenidos se situaron en zona de duda, al encontrarse dentro del rango de incertidumbre asociado a la medición. Sin embargo, en los puntos 1 y 2 se detectaron superaciones de los valores límite establecidos en la Autorización Ambiental Integrada para el periodo nocturno.

Puntos 1 y 2:

- Superación en horario nocturno conforme a los límites fijados en la AAI.

Como consecuencia de estas superaciones, se implantaron medidas correctoras entre los meses de julio y diciembre de 2023, entre las que destacan:

- Eliminación del “sombbrero chino” del foco de la Línea de Menudos 3, elemento identificado por el fabricante como causante de vibraciones acústicas por salida de caudal de aire.
- Instalación de un sistema de purga en el ventilador para evacuar el agua que pudiera entrar por la parte superior de la chimenea.
- Insonorización del ventilador de la aspiración.

Posteriormente, los días 12 y 13 de diciembre de 2023, una vez implementadas dichas medidas correctoras, se repitieron las mediciones acústicas en los puntos 1 y 2. En esta ocasión, los resultados obtenidos mostraron cumplimiento de los valores límite establecidos en la Autorización Ambiental Integrada.

Reydesa San Antolín **garantizará el cumplimiento de los valores límites establecidos** en la Autorización Ambiental Integrada de aplicación. **La modificación prevista no supone un cambio en cuanto a los focos de emisión de ruido se refiere, ya que no se prevé la implantación de nuevos equipos ni maquinaria.**

Respecto a las vibraciones, destacar que, para evitar la transmisión por vibraciones, se está llevando a cabo un control mensual de los equipos para evitar vibraciones por equipos desequilibrados.

MEDIDAS PREVISTAS, PREVENTIVAS Y CORRECTORAS PARA EVITAR LA CONTAMINACIÓN LUMÍNICA

No se considera necesario adoptar medidas para evitar la contaminación lumínica generada por la planta, ya que no genera un impacto sobre el medio.

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 el haz de luz hacia abajo, por lo que no se utilizan luminarias que emitan luz directa hacia arriba.

MEDIDAS PREVISTAS PARA EVITAR LOS OLORES

No se considera necesario adoptar medidas para evitar olores, ya que la actividad no genera un impacto por olores sobre el medio.

6.2.3 Medidas para la minimización de las emisiones a las aguas

El centro se encuentra ubicado en el Polígono Industrial de Goian, en el término municipal de Legutio (Álava). Esta infraestructura industrial dispone de una instalación para el tratamiento de las aguas industriales generadas en la misma, operada por Álava Agencia de Desarrollo. Tras este proceso de depuración, las aguas generadas son vertidas a cauce público.

Con el fin de minimizar las emisiones a las aguas, previo vertido al colector de polígono, REYDESA realiza un tratamiento de las aguas residuales. Para ello, se dispone de una instalación. A continuación, se describe su funcionamiento:

Las aguas pluviales recogidas sobre la solera y cubiertas susceptibles a arrastrar contaminación y los efluentes generados en ciertas de las operaciones del proceso productivo se dirigen a la depuradora. Inicialmente se realiza una etapa de tratamiento físico-químico que elimina la posible contaminación de las aguas arrastradas de forma previa a su vertido al colector del polígono. Esta instalación de tratamiento dispone de un sistema de dosificación de hidróxido cálcico, cloruro férrico y ácido clorhídrico. De forma adicional, la instalación de depuración cuenta con un filtro prensa con objeto de eliminar parte del agua retenida por los sólidos generados tras la precipitación de los sólidos en suspensión tratados. Tras la separación de los sólidos, estos pasan a un filtro prensa con objeto de reducir el contenido en agua de los mismos. Se generan un residuo semisólido, sólidos prensados. Se vierte el efluente al sistema de recogida y tratamiento del polígono en el que se ubica.

Adicionalmente, y concretamente en cuanto a las redes de pluviales, se realizan las siguientes actuaciones para minimizar las emisiones a las aguas y/o reducir su contaminación:

- Mantener lo más limpias posibles las zonas de paso de vehículos (carretillas y palas) y las zonas de carga (libres de manchas de aceites u otras sustancias peligrosas).
- Mantener impermeabilizada la totalidad de las superficies de las parcelas que pudieran verse afectadas por vertidos, derrames o fugas.

6.2.4 Medidas para la protección del paisaje

Las modificaciones previstas no modifican el paisaje actual del entono donde se encuentra REYDESA RECYCLING, S.L.

Asimismo, cabe indicar que REYDESA RECYCLING, S.L. se encuentra ubicada en una zona netamente Industrial, dentro de un Polígono Industrial. Por ello, se encuentra rodeada de naves industriales y zonas urbanizadas sin elementos exteriores que modifiquen las condiciones del entorno, con lo que se considera que el impacto sobre el entorno no es significativo.

7 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 23 de octubre de 2015 y adjunto al PVA del mismo año, con el fin de dar conformidad a lo solicitado en el punto "D.2.6.- Condiciones en relación con la protección del suelo" de la AAI, y en respuesta al apartado E.7. relativo al "Control de suelo y aguas subterráneas", REYDESA presentó actualización del Informe Preliminar de la Situación del Suelo (Grupo I) y Propuesta de Control del Suelo y las Aguas Subterráneas de las parcelas nº 14- 16 de REYDESA RECYCLING S.L. ubicadas en la C/ San Antolin del polígono industrial de Goiaín en Legutiano (Araba) y Propuesta sobre necesidad de informe base descrito en la ley 16/2002.

El 6 de marzo de 2018, Gobierno Vasco modificó dicho apartado D.2.6 para obligar a presentar informe único (que contenga informe base, informe de situación y propuesta de control de suelo y aguas). Por ello, el 13 abril de 2018, REYDESA presentó un escrito a Gobierno Vasco (Referencia de entrada: 303.567) para solicitar el posicionamiento de las autoridades ambientales para la propuesta presentada el 23 de octubre de 2015, sin respuesta.

El 6 de febrero de 2020, Gobierno Vasco publicó una Orden para definir en una Instrucción Técnica la exigencia de un informe base para determinar el estado del suelo y las aguas subterráneas.

Según indica la AAI, con una periodicidad quinquenal, se deberá actualizar el informe preliminar de situación de suelo, por lo que ese informe se elaboró en 2020, teniendo en cuenta la última Orden publicada por Gobierno Vasco.

Con fecha 22 de marzo de 2021 y con asiento registral 2021RTE00274966 se presentó el documento único de suelos al Programa de Vigilancia Ambiental de dicho año, elaborado por la entidad acreditada Bureau Veritas.

A continuación, se recogen las conclusiones de dicho informe:

- Respecto al suelo, se ha detectado la presencia de metales (cadmio, cromo III y VI, plomo y zinc) y compuestos orgánicos (benzo(a)pireno) por encima valor indicativo de evaluación B del País Vasco, en los sondeos S1, S2, S3 y S4; así como la presencia de hidrocarburos totales (C10-C40) por encima del criterio recogido en el RD 9/2005 tomado como referencia, en todos los sondeos perforados salvo en S6.
- Respecto al agua subterránea, en el sondeo S1, único que contenía agua en el momento de los trabajos, se ha detectado afección según la normativa holandesa usada de referencia.

Se ha detectado la presencia de metales (cadmio, cobre y zinc) y compuestos orgánicos (benceno, fenol, cresoles, naftaleno, fenantreno, antraceno, fluoranteno, pentaclorofenol e hidrocarburos totales C10-C40) por encima del valor de objetivo (V.O.) de la normativa holandesa.

Se ha detectado concentraciones de metales (cromo, plomo y molibdeno) por encima del valor de intervención (V.I.) de la normativa holandesa. El cromo además supera el valor genérico de no riesgo establecido por la confederación hidrográfica del Ebro.

Es esperable que la afección detectada se propague a favor del flujo del agua subterránea, estimado en sentido oeste-suroeste hacia el cauce del río Santa Engrazia.

Las concentraciones detectadas en el suelo y las aguas subterráneas podrían tener su origen en las actividades de clasificación de chatarras no férricas y de taller de mantenimiento de vehículos, desarrolladas en las parcelas previamente a la actividad actual. Asimismo, podrían estar influenciadas por el depósito de residuos industriales del tipo de escorias y polvos de fundición o acería que tuvo lugar en el emplazamiento anteriormente a la urbanización y construcción del polígono industrial donde se ubica la parcela. Por lo que es difícil conocer el origen preciso de la afección detectada en el medio y no cabe vincularla con certeza a la actividad llevada a cabo en la actualidad.

En las recomendaciones se incluye un control periódico de agua subterránea en los piezómetros instalados.

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Al no haber recibido posicionamiento de la Administración ante dicho informe, está previsto realizar una actualización del Informe de Situación del Suelo para el año 2026.

En el **Anexo 012_000** se incluye dicho Informe Único de Suelos.

8 DOCUMENTO AMBIENTAL

Tal y como se ha detallado en el *apartado 1.1.1 Marco legal* del presente proyecto, la actividad de gestión de residuos de REYDESA está sometido a Evaluación de Impacto Ambiental Simplificada, ya que estará incluida en el Grupo 9 del Anexo II del 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, en las siguientes categorías:

- 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.

Por ello, se presenta el documento ambiental para la solicitud de inicio de la evaluación de impacto ambiental simplificada. Disponible en el **Anexo 008_000**.

9 PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL

En la siguiente tabla se incluye el programa de vigilancia ambiental correspondiente a controles determinado en los apartados procedentes y aborda la fase de explotación de la planta. Cabe reiterar que la modificación prevista en las instalaciones con el nuevo proyecto no conlleva fase de obras y por ello no se aborda esa fase en este Programa de Vigilancia Ambiental.

A continuación, se incluyen las variables y los aspectos ambientales objeto de seguimiento por medio del Programa de Vigilancia Ambiental serán, como mínimo, las que en la siguiente tabla se detallan. Se ha estructurado de la siguiente manera:

- 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
 - ✓ Control de indicadores de producción
 - ✓ Situación de emergencia
 - ✓ Información ambiental

En el **plano 306. Puntos de control** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se indican los diferentes puntos de medida de los diferentes aspectos a controlar durante la fase de funcionamiento.

9.1 FASE DE FUNCIONAMIENTO

9.1.1 Control de aceptación y gestión de residuos en planta

En el **Anexo 004_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye el protocolo de aceptación de los residuos a tratar.

9.1.2 Control de emisiones atmosféricas, efluentes líquidos, ruido y cumplimiento de las medidas correctora

La modificación no supone nuevos puntos de control.

9.1.3 Control de parámetros de procesos

En la siguiente tabla se incluyen los parámetros de control de procesos, frecuencia y responsable de la realización de los mismos.

TEMA AMBIENTAL	INDICADOR	UNIDAD	PERIODICIDAD	RESPONSABLE
Consumo de agua	Consumo de agua por Tn de residuo tratado	m³/Tn	Anual	Técnico de Medio Ambiente
Consumo de energía	Consumo de electricidad por Tn de residuo tratado	Kwh/Tn	Anual	Técnico de Medio Ambiente
	Consumo de gas natural por Tn de residuo tratado	m³/Tn		
	Consumo de gasóleo por Tn de residuo tratado	litros/Tn		
Emisiones atmosféricas	Emisión de partículas sólidas por Tn de residuo tratado	mg/Nm³/Tn	Cada 3/5 años	Técnico de Medio Ambiente
Generación de residuos	Generación de residuos peligrosos por Tn de residuo tratado	Toneladas/Tn	Anual	Técnico de Medio Ambiente
	Generación de residuos no peligrosos por Tn de residuo tratado	Toneladas/Tn		
	Generación de polvos de filtros de manga	Toneladas		
Nº de incidentes relacionados con vertidos accidentales	Nº/año	Anual	Anual	Técnico de Medio Ambiente
Ekoscan / ISO 14001 / EMAS	SI/NO Cual/año	Anual	Anual	Técnico de Medio Ambiente

En el **Anexo 013_000** se incluye el PVA actual de REYDESA RECYCLING, S.L.

10 MEDIDAS PREVENTIVAS Y CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO EN SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES

10.1 SITUACIONES DE PARADA Y PUESTA EN MARCHA

La actividad desarrollada por REYDESA RECYCLING, S.L. no requiere ninguna medida preventiva para las situaciones de parada y puesta en marcha, ya que en estas situaciones no se generan aspectos ambientales diferentes o adicionales a los ya producidos durante su actividad normal.

10.2 SITUACIONES DE FUNCIONAMIENTO ANÓMALO

10.2.1 Medidas de impermeabilización

La respuesta a este apartado se incluye en el **Anexo 012_000** en el que se adjunta el Documento Único de Suelos presentado en el año 2021 en el marco de la AAI que queda recogido en el apartado 7. *Informe de situación de suelos*.

10.2.2 Almacenamiento

La respuesta a este apartado se incluye en los siguientes apartados: 3.3.3. *Materias primas y auxiliares*.

10.2.3 Mantenimiento preventivo de instalaciones

REYDESA RECYCLING, S.L. tiene un plan de mantenimiento preventivo para garantizar el buen estado de las instalaciones y equipos. El carácter preventivo del mantenimiento se considera un factor fundamental en la prevención de incidentes que de otra manera podrían generar impactos ambientales.

Para ello se dota de los medios humanos (personal y estructura organizativa) como materiales (Sistema Integrado ISO 9001/14001), aplicación informática de gestión de mantenimiento, registros y archivos de mantenimiento, equipos de mantenimiento, contrato con empresas externas especializadas, etc.

REYDESA RECYCLING, S.L. tiene el objetivo de identificar aquellos indicadores críticos de su actividad y fijar sobre ellos los criterios de mejora anualmente, en base a establecer en toda la empresa y todos los aspectos indicados, la filosofía de “la mejora continua”.

En dicho plan y sus documentos asociados, queda reflejado el tipo de máquina o equipo que se somete a calibración y/o revisión, así como sus características principales. También se definen las periodicidades de las correspondientes operaciones y los responsables de REYDESA encargados de su realización y seguimiento.

En el **Anexo 0010_000** (*Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A*) se incluye un resumen del plan de mantenimiento preventivo vigente, así como las gamas activas susceptibles de mantenimiento preventivo.

10.2.4 Actuaciones en caso de incidencia

Se consideran focos con riesgo medioambiental aquellos puntos de REYDESA donde se originen aspectos que puedan conllevar a un accidente potencial o emergencia medioambiental en especial. Aquellos aspectos que se puedan generar en situaciones de emergencia se encuentran identificados y evaluados.

Igualmente, REYDESA dispone de un procedimiento específico de Emergencias en su Sistema de Gestión.

Medios de actuación ante emergencias ambientales

REYDESA dispone con una serie de elementos de actuación para el caso de materialización de situaciones de emergencias ambientales, los medios básicos disponibles son:

Equipos contra incendios

	SITUACIÓN	OBSERVACIONES
EXTINTORES	Repartidos por Planta y Oficinas. Señalizados.	Repartidos por toda la instalación
HIDRANTES	Perimetrales	Repartidos por todo el perímetro de Reydesa
MANGUERAS FIJAS	Junto a los hidrantes perimetrales	Situadas cerca de zonas de acopio de material
MANGUERAS MÓVILES	En la zona de las fragmentadoras	

Medios para actuar frente a fugas y derrames

	SITUACIÓN	OBSERVACIONES
ABSORBENTES	Almacén de Residuos Peligrosos	Siempre deberá haber como mínimo una saca
PALAS	Almacén de Residuos Peligrosos y Taller de Mantenimiento	Para recoger el absorbente utilizado

Organización de actuaciones en situaciones de emergencia ambiental

El responsable de planta es responsable de elaborar las instrucciones necesarias en las que desarrolla las pautas de actuación ante las distintas situaciones de emergencia detectadas. En dichas actuaciones se especifican los responsables de actuación y las medidas a desarrollar para reducir el posible impacto ambiental.

Realización de simulacros

Periódicamente, el responsable de planta organizará un simulacro con el fin de verificar la adecuación de la organización para dar respuesta a las situaciones de emergencias ambientales detectadas.

Actuaciones en caso de emergencia:

REYDESA dispone de un Plan de Emergencias ambientales en el que se definen las instrucciones de actuación frente a las siguientes situaciones de emergencia potenciales:

- Fugas o derrames de RPs
- Mezcla de residuos peligrosos
- Fugas o escapes de Gas Naturak
- Vertido de contaminantes incontrolados a la red de saneamiento
- Incendios o explosiones
- Detección de sustancias radiactivas
- Detección de objetos de riesgo

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



MEDIDAS PREVENTIVAS EN SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES					
RIESGO	CAUSA	IMPACTO/ ASPECTO MEDIOAMBIENTAL	MEDIDAS PREVENTIVAS	EN CASO DE OCURRIR. ACTUACIONES A LLEVAR A CABO PARA MINIMIZAR LAS CONSECUENCIAS	RESPONSABLE
Vertido/derrame de RPs, producto químico o combustible	Error en la descarga de residuos peligrosos, productos químicos y/o combustible	Afección en Aguas y/o Suelo	- Cubetos de retención - Solera impermeabilizada	- Detener la fuente de vertido, obturando la fisura - Evitar la llegada del producto a los sumideros mediante patines. - Recoger el producto con material absorbente - Contener el vertido usando absorbentes	R. de turno/ R. Mantenimiento
Mezcla de RPs	Error en la segregación de RPs	Afección en la gestión de los residuos	Sen sibilización ambiental a los trabajadores	- Comunicar la situación a la entidad gestora de RPs para que se encargue de la gestión adecuada de la mezcla - Identificar los residuos peligrosos mezclados con objeto de conocer las posibles reacciones derivadas de la mezcla y poder actuar en consecuencia, tomando las medidas oportunas.	R. de turno/ R. Mantenimiento
Vertido de contaminantes incontrolados a la red de saneamiento	Mal funcionamiento de la depuradora	Afección en aguas y/o suelo	Control automático variable de proceso	- Detectar e identificar el foco emisor y si se puede detener el derrame o escape cerrando una válvula o vía. - Ordenar la contención del vertido, en la medida de lo posible, procurando evitar que el vertido alcance a la red. - Limpiar la zona que se haya visto afectada por el vertido, si fuera el caso. - Gestionar como RP	R. de turno/ R. Mantenimiento
Incendios o explosiones	- Productos químicos - Conducciones eléctricas y luminancia - Cuadros y armarios eléctricos - Transformadores - Etc.	- Humos - Afección en Aguas y/o Suelo por posibles derrames	- Sistema centralizado de alarmas - Sistemas de extinción de incendios manuales: extintores portátiles	- Retirar material inflamable o explosivo cercanos - Utilizar sistemas de extinción (agua, polvo, CO₂, etc.) - Evitar la llegada del producto a los sumideros mediante patines. - Recoger el producto con material absorbente	R. de turno/ R. Mantenimiento

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



MEDIDAS PREVENTIVAS EN SITUACIONES DISTINTAS A LAS NORMALES					
RIESGO	CAUSA	IMPACTO/ ASPECTO MEDIOAMBIENTAL	MEDIDAS PREVENTIVAS	EN CASO DE OCURRIR. ACTUACIONES A LLEVAR A CABO PARA MINIMIZAR LAS CONSECUENCIAS	RESPONSABLE
Emisiones atmosféricas	Fugas en la filtración de las aspiraciones	Emisión de partículas a la atmósfera	Mantenimiento preventivo de filtros de mangas	Parar aspiración defectuosa y reparar	R. de turno/ R. Mantenimiento
Detección de sustancias radiactivas	Entrada de material con sustancias	Emisiones al medio ambiente	- Control de detección de radiactividad según procedimientos - Correcto mantenimiento del arco de radiactividad	Seguir las instrucciones del procedimiento PI 04 "Actuación y Detección de la radiactividad" y el PI04 IT01 "Instrucciones de Actuación en caso de Radiactividad".	R. Calidad

11 OTRA DOCUMENTACIÓN ESTABLECIDA EN LA LEGISLACIÓN SECTORIAL APLICABLE

11.1 ANÁLISIS DE APLICACIÓN DEL “REAL DECRETO 840/2015”

En relación al “*Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas*”, indicar que a la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. no le es de aplicación el citado Real Decreto, teniendo en cuenta que no es un establecimiento en el que estén presentes sustancias peligrosas en cantidades iguales o superiores a las especificadas en el Anexo I.

No obstante, se ha cumplimentado un cuestionario sobre la aplicabilidad de dicho Real Decreto, que se presentará aparte del resto de documentación, en el [Documento B](#).

11.2 EVALUACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL

REYDESA además de solicitar la Modificación de la Autorización Ambiental Integrada, solicita el Informe de Impacto Ambiental. Para ello, se ha elaborado un documento integrado que da respuesta a ambos procedimientos.

11.3 RESUMEN NO TÉCNICO

Junto con el Proyecto Técnico de la modificación de la Autorización Ambiental Integrada y Estudio de Impacto Ambiental Simplificado de la planta de REYDESA RECYCLING, S.L. se presenta el [Resumen no técnico](#).

12 DETERMINACIÓN DE LOS DATOS QUE GOCEN DE CONFIDENCIALIDAD

El **Documento A. Confidencial** constituye la información considerada Confidencial, del Proyecto Técnico de la Modificación de la Autorización Ambiental Integrada y Estudio de Impacto Ambiental Simplificado de la planta que REYDESA dispone en el término municipal de Legutio (Araba), en virtud de lo dispuesto en la *Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi*.

De esta manera, en el **Anexo 014_000 (Confidencial, incluido en documento aparte. Documento A)** se incluye el Certificado mediante el cual se garantiza el secreto dentro de la propia empresa.

Respecto a este punto, es de aplicación la Ley 1/2019, de 20 de febrero, de Secretos Empresariales, que considera secreto empresarial cualquier información o conocimiento, incluido el tecnológico, científico, industrial, comercial, organizativo o financiero, que reúna las siguientes condiciones:

- a) Ser secreto, en el sentido de que, en su conjunto o en la configuración y reunión precisas de sus componentes, no es generalmente conocido por las personas pertenecientes a los círculos en que normalmente se utilice el tipo de información o conocimiento en cuestión, ni fácilmente accesible para ellas;
- b) tener un valor empresarial, ya sea real o potencial, precisamente por ser secreto, y
- c) Haber sido objeto de medidas razonables por parte de su titular para mantenerlo en secreto.

La mercantil declara que los documentos trasladados como tal en el **Documento A. Confidencial**, están bajo dicha cláusula.

Hay que remarcar que todos los documentos que se señalan únicamente están accesibles para un reducido número de personas en la empresa, en carpetas de acceso restringido, y en ningún caso se entregan a terceros sin el beneplácito del propietario de la documentación.

El resto de los documentos, al formar parte del Programa de Vigilancia Ambiental, están dentro del ámbito de aplicación de la Ley 27/2006, de 18 de julio, por la que se regulan los derechos de acceso a la información, de participación pública y de acceso a la justicia en materia de medio ambiente, y no se pueden declarar como confidenciales.