

**Datos del Proyecto:****Referencia:****24.A052****Fecha:****OCTUBRE 2025****Cliente:****REYDESA RECYCLING, S.L.****Título de proyecto:****RESUMEN NO TÉCNICO**

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

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

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

Oficinas

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

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

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



INDICE

0	ANTECEDENTES Y OBJETO	4
0.1	ANTECEDENTES	4
0.1.1	Marco legal	10
0.2	OBJETO DEL PROYECTO	12
1	DOCUMENTACIÓN GENERAL.....	14
1.1	DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN	14
2	MEMORIA TÉCNICA	15
2.1	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTO DE ZABALDEA.....	15
2.1.1	Situación.....	15
2.1.2	Emplazamiento	16
2.1.3	Descripción de las acciones del proyecto susceptibles de producir impactos sobre el medio ambiente durante la fase de funcionamiento	18
2.2	UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA REYDESA ZABALDEA	29
2.2.1	Consumo energético	29
2.2.2	Consumo de agua.....	30
2.2.3	Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo	33
3	DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES.....	37
3.1	EMISIONES AL AIRE.....	37
3.1.1	Identificación de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera ...	37
3.1.2	Identificación de los focos de emisión a la atmósfera y sus características	39
3.1.3	Emisiones difusas	40
3.1.4	Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones.....	40
3.1.5	Cálculos de altura de chimeneas grupo a y/o b.....	40
3.2	RUIDO Y VIBRACIONES	41
3.2.1	Ruido	41
3.2.2	Vibraciones	44

3.3	EMISIONES A LAS AGUAS	45
3.4	EMISIONES LUMÍNICAS	50
4	GENERACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS	51
4.1	RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS	51
4.2	RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS	58
5	INFORME DE SITUACIÓN DE SUELOS	61
6	DOCUMENTO AMBIENTAL.....	64
7	PROGRAMA DE VIGILANCIA AMBIENTAL.....	65

0 ANTECEDENTES Y OBJETO

0.1 ANTECEDENTES

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

- En 1974 nace Otua S.L, empresa familiar dedicada al reciclaje de metales.
- En 1982 se pone en marcha la planta 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:

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 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. 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 Goian, 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.

0.1.1 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

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

Se ha preparado la siguiente documentación:

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

1 DOCUMENTACIÓN GENERAL

1.1 DOCUMENTACIÓN ADMINISTRATIVA DE LA INSTALACIÓN

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

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

2 MEMORIA TÉCNICA

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

2.1.1 Situación

La planta de REYDESA RECYCLING, S.L. se ubica en el Polígono Industrial Goiaín, 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

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 Goiain (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 Goiain
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 Goiain, incluida en el sector OR-1.*

2.1.2 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
21	Etapas de disminución de tamaño (4)	229,55 m ²

SUPERFICIES EDIFICACIONES		
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.

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

La modificación prevista no cambia la superficie ocupada.

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

2.1.3.1 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	20 01 35*		

contienen componentes peligrosos			
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.

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		

Residuos Peligrosos/No peligrosos admisibles			
Materiales férricos separados de la ceniza de fondo de horno	190102		
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 férricos	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 férricos	191202		
Metales no férricos	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

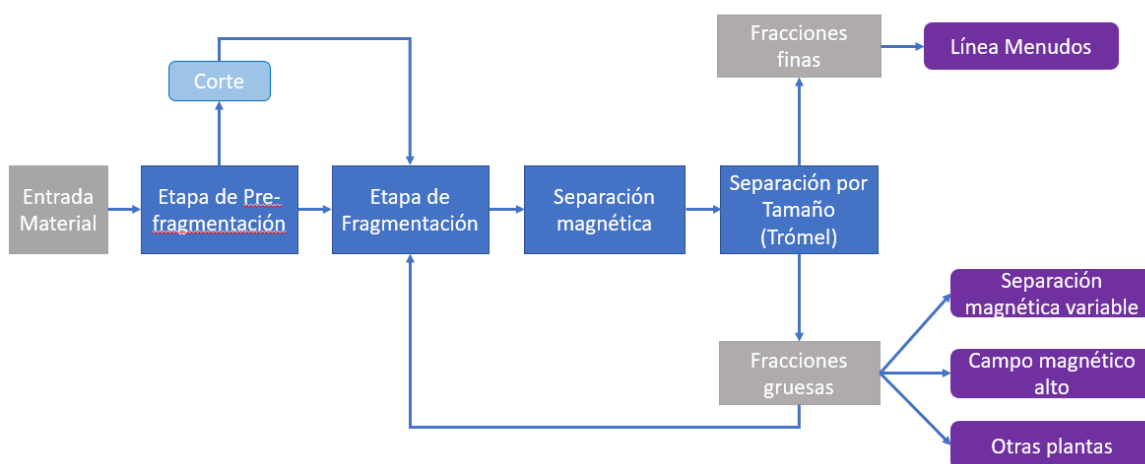


Diagrama de flujo Etapa Fragmentación

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

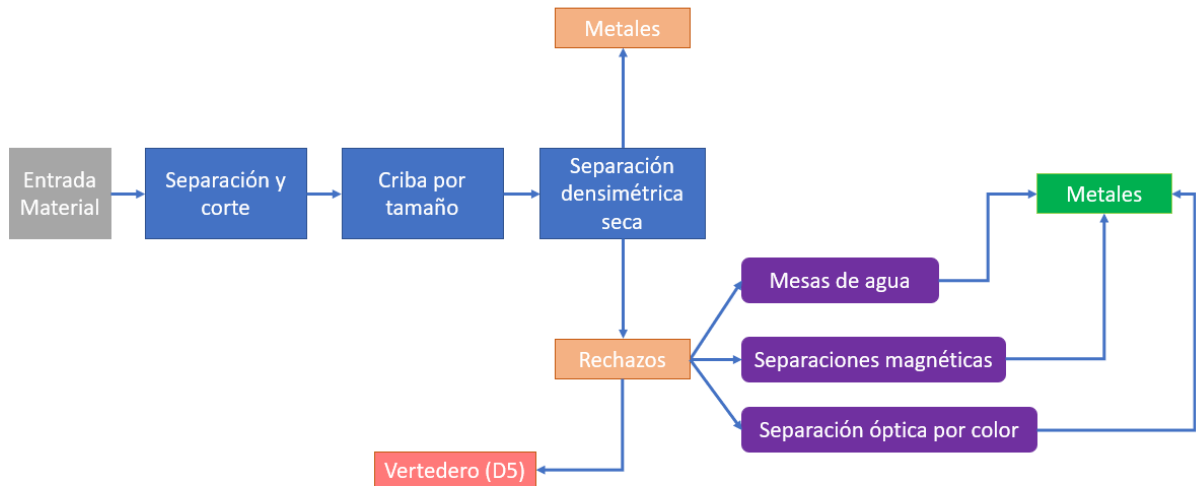


Diagrama de flujo Líneas de Menudos

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

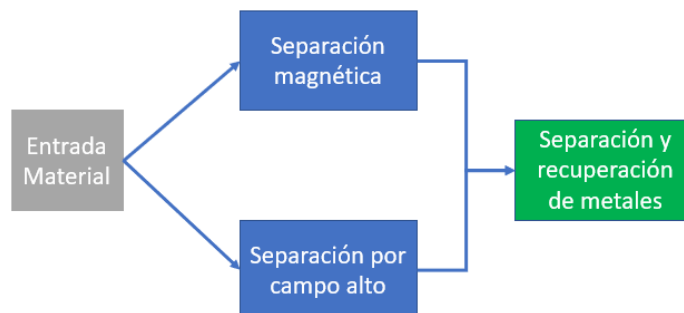


Diagrama de flujo Líneas de Separación

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.

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.

2.1.3.2 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.

2.2 UTILIZACIÓN Y CONSUMO DE RECURSOS Y ENERGÍA REYDESA ZABALDEA

2.2.1 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:

2.2.1.1. 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.

2.2.1.2. 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.

⇒ **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

2..2.1.3. 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.

2.2.2 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 2023 ha sido el siguiente:

Fuente de suministro	Consumo año 2024	Medido en
Agua de red municipal	14.043	m³/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

BALANCE DE AGUAS	Caudal anual (m³/año)	Caudal diario(m³/día)	Caudal instantáneo (l/s)
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:

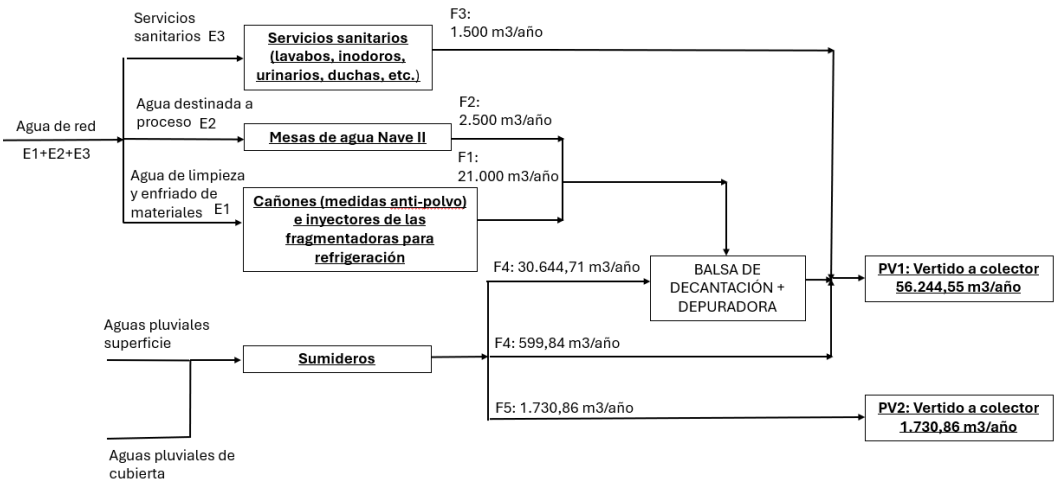
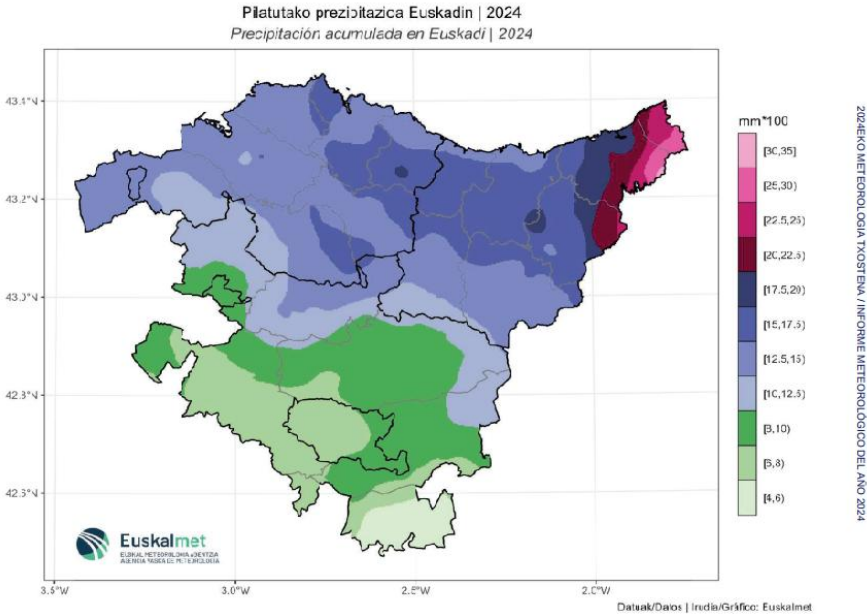


Diagrama de flujos de agua

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

1. Pluviometría de la zona en 2024



ZONA	Precipitación anual acumulada (mm/año)
GOIAIN	915,9

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

2. Superficies ocupadas:

SUPERFICIE	m ²	Coefficiente de escorrentía (nota 1)	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).

2.2.3 Materias primas y auxiliares. Almacenamiento, utilización y consumo

2.2.3.1 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.

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)

2.2.3.2 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.

2.2.3.3 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	Aceites y grasas	Código en plano	5
-----------	------------------	-----------------	---

almacenados			
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 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.

3 DESCRIPCIÓN Y CUANTIFICACIÓN DE LAS EMISIONES

3.1 EMISIONES AL AIRE

3.1.1 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.

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

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

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

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

3.1.2.1 Focos sistemáticos

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

N.º foco	Coord. X	Coord. Y	Denominación del foco	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.

3.1.2.2 Focos no sistemáticos

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

N.º foco	Coord. X	Coord. Y	Código del foco	Denominación foco	Proceso/ equipo
12	528.345	4.755.086	0100005689-12	Extracción gases soldadura mantenimiento	Taller mantenimiento

3.1.2.3 Focos no contaminantes

No existen focos de emisión considerados como no contaminantes.

3.1.3 Emisiones difusas

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

3.1.4 Declaración de existencia o no de otros focos o emisiones

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

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

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

Nº foco	Denominación foco	Proceso asociado	Clasificación (RD 100/2011)	Altura (m)	Sección	Diámetro (m)
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	Frente a la Nave I	0910 09 06 B	15	Circular	0,24

	nueva	y Cubierta 4				
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

3.2 RUIDO Y VIBRACIONES

3.2.1 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 necesidad	--	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, según necesidad)	--	Perímetro suroeste (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.

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

3.2.2 Vibraciones

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

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

3.3 EMISIONES A LAS AGUAS

La planta de REYDESA RECYCLING, S.L. (San Antolín) se encuentra emplazada en el Polígono industrial de Goain. 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.

⇒ 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

PUNTO DE VERTIDO 1	
	proceso sea de 2.500 m³/año. - 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 Goiain 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 Goiain del colector del polígono, gestionado por la sociedad pública Álava Agencia de Desarrollo.

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.

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).

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.

3.4 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.

4 GENERACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS

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

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

4.1 RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS

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

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI 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	Descontaminación	HP5 / HP6	06 04 04	60	R13	Caja identificada

Cliete: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. 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	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

Cliete: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Polvo de filtro peligroso		HP14	19 10 03	462.000	R4	Big-bag
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

Cliete: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Pequeños aparatos con componentes peligrosos y pilas incorporadas		HP6	16 02 12*-51*		R13	Contenedor
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

Cliete: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: **RESUMEN NO TECNICO.** PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio		HP6	20 01 21*		R13	Cestón identificado
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

Cliente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



Otros monitores y pantallas con componentes peligrosos		HP6	20 01 35*22*		R13	Contenedor
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

4.2 RESIDUOS NO PELIGROSOS GENERADOS

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

Denominación	Proceso origen	LER	Cantidad anual generada (t)
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

5 INFORME DE SITUACIÓN DE SUELOS

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

Con fecha 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.

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: **RESUMEN NO TECNICO.** 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.

6 DOCUMENTO AMBIENTAL

Tal y como se ha detallado en el *apartado 0.1.1 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.

7 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 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		

Ciente: REYDESA RECYCLING, S.L.

Título: RESUMEN NO TECNICO. PROYECTO TÉCNICO DE LA MODIFICACIÓN DE AAI Y ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL SIMPLIFICADO. PLANTA DE POLÍGONO GOIAIN, EN LEGUTIO, ARABA

Referencia: 24.A052



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