

Procesos generadores de Residuos Peligrosos

1.- CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Descripción:

En la parcela donde se encuentra instalada la planta de asfalto se ha colocado un punto limpio para almacenamiento de residuos peligrosos consistente en un conjunto de contenedores dispuestos en una zona especialmente acondicionada para ello con las siguientes características:

- Cerramiento y cubierta para protección de viento y lluvia
- Solera impermeable para evitar contaminación del suelo en caso de derrame
- Bordillo perimetral que hace la función de cubeto de retención, en caso de vertidos líquidos
- Bidones estancos para cada tipo de residuo, estos estarán debidamente identificados indicando NIMA y fecha de almacenamiento

2.- DATOS INDIVIDUALIZADOS PARA CADA UNO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS

Número de Proceso (NP): 1	Denominación del proceso: MANTENIMIENTO DE PLANTA Y MAQUINARIA AUXILIAR PARA FABRICACIÓN DE ASFALTO
Número de residuos generados:5	

Descripción del proceso:

La planta de asfaltado tiene como finalidad la fabricación de asfalto para la producción de pavimentos bituminosos, el cual se obtiene del amasado a altas temperaturas de áridos calizos y/o ofíticos, arena, filler y betunes asfálticos.

Los distintos áridos necesarios para su fabricación son depositados en las tolvas predosificadoras, cargue que se efectúa mediante pala cargadora. Desde dichas tolvas y por medio de una cinta transportadora los áridos son introducidos en el interior del tambor del secadero, donde pierden la humedad que llevan y elevarán su temperatura hasta alcanzar en su salida hacia el elevador de áridos la temperatura diseñada. Este elevador de cangilones deposita los áridos en la parte más alta de la torre, donde se encuentra situada la criba, la cual mediante diferentes tamices separa las distintas granulometrías y las distribuye a los distintos compartimentos de la tolva de áridos, la cual consta de mecanismote apertura que permite dosificar las cantidades deseadas en una tolva de pesado con báscula acumulativa.

Durante el proceso de cribado y calentamiento de los áridos, el aire que se produce contiene polvo, humos y gases, por lo que es necesario recoger el mismo tal y como requiere la legislación ambiental vigente por medio de conductos para ser filtrado en el elemento anticontaminación que dispone la planta: filtro de mangas.

Es en este filtro de mangas, donde se efectúa el proceso de depuración del aire y donde se recupera el filler, el cual es transportado mediante sinfines hasta un silo tubular, donde dicho producto es almacenado para su posterior reutilización en el propio proceso de producción y mezcla del asfalto., incorporándose al mismo a través del elevador de filler que lo eleva

hasta la tolva de pesado de filler para su inyección al mezclador mediante un sinfín.

Una vez introducidos todos los elementos que forman el aglomerado en el mezclador de doble eje, los mismos son amasados mediante palas, hasta que el mismo se encuentra preparado, momento en el que se abre la compuerta del mezclador y se carga directamente al camión, fin ultimo del proceso.

En el propio proceso de fabricación de asfalto no se producen residuos peligrosos, si bien se pueden llegar a producir en el proceso de mantenimiento de la propia planta y maquinaria auxiliar.

Nº de Proceso: 1

3- RESIDUOS PELIGROSOS GENERADOS

Residuo	Código H	Código LER	Operación de tratamiento		Cantidad generada en Tm/año	Plazo máximo de almacenamiento ⁴ (días)
			Descripción	Código D/R		
ENVASES CONTAMINADOS	HP05/HP14	150110	RECUPERACIÓN	R13	0,20	6 MESES
ABSORBENTES Y MATERIAL CONTAMINADO	HP05/HP14	150202	ELIMINACIÓN	D9	0,50	6 MESES
ACEITE USADO	HP05/HP14	130110	RECUPERACIÓN	R12	0,50	6 MESES
FILTROS USADOS	HP05/HP14	160107	ELIMINACIÓN	D9	0,20	6 MESES
AEROSOL	HP3	160504	RECUPERACIÓN	R3	0,10	6 MESES