

Este documento es copia del original firmado.  
Se han ocultado datos personales en aplicación de la normativa vigente.

A/a:

**ASUNTO: DOCUMENTO DE CONTESTACIÓN A LA REVISIÓN DE OFICIO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA**

Fecha: En Pinto a 10 de febrero de 2023

Estimado Sr.:

Rafael Amat Alcalá, responsable de la mercantil ECOQUIMICA LOGISTICA INTEGRAL, con CIF B-83581249, y domicilio para notificaciones en Pinto (Madrid), C/ Ronda 23, Polígono Industrial Las Arenas de Pinto, EXPONE:

- Que a través del sistema de notificaciones electrónicas de la CAM recibió el 21/07/2021 escrito referente al ACUERDO DE INICIO DEL PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN DE OFICIO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA.
- Dicha notificación NO fue recibida correctamente por la empresa por motivos que no conocemos, ya que a fecha de hoy se encontraba en estado “recibida con incidencia” y ello impidió tener conocimiento del escrito y justifica la demora en la respuesta que procedemos a darles

#### A. BREVE DESCRIPCION ACTIVIDADES

De acuerdo con la documentación que está en la Consejería de Medio Ambiente aportada por el titular, el emplazamiento industrial está ubicado en la C/Ronda, 23, en el Polígono Industrial “Las Arenas”, del término municipal de Pinto y corresponde a la siguiente finca cuyo propietario es la empresa TRANSGESA S.A. con CIF: A78445889:

Finca	Libro	Tomo	Folio	Referencia catastral	Registro
25598	392	1187	169	1682106VK4518S0001GU	Registro de Pinto

La actividad desarrollada en dicha ubicación, en régimen de alquiler, por la empresa ECOQUIMICA LOGISTICA INTEGRAL S.L., con CIF: B83581249 objeto de Autorización Ambiental Integrada por estar incluida en las actividades enumeradas en el anejo I del *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Prevención y Control Integrado de la Contaminación* es la de **Almacenamiento Temporal de Residuos Peligrosos, No Peligrosos y RAEES** que corresponde a los CNAE- 2009: 5210 “Depósito y almacenamiento” y 3811 y 3812: “Recogida de residuos no peligrosos y peligrosos”.

En ese mismo emplazamiento, las empresas ECOQUIMICA LOGISTICA INTEGRAL S.L y TRANSGESA S.A. desarrollan también la actividad de **Almacenamiento y distribución de Productos Químicos** que corresponde al CNAE-2009: 4675 “Comercio al por mayor de productos químicos”, la cual no se encuentra incluida en el *Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre*.

El titular desarrolla su actividad como gestor de residuos peligrosos y no peligrosos desde el año 2009 y en 2017 obtuvo la AAI/MD/G18/17198 para la actividad de gestión de residuos: aparatos eléctricos y electrónicos, así como pilas y acumuladores.

Dicha AAI está operativa desde 1 de enero de 2018 y nos permite solo la operación de tratamiento R12: intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones numeradas de R1 a R11 (destino valorización) y en el caso de RAEEES con operación R1201: clasificación, separación o agrupación de RAEEES.

Solo tenemos autorizada la operación D15: Almacenamiento en espera de cualquiera de las operaciones numeradas de D1 a D14 para el LER 191212 (Otros residuos precedentes de tratamiento mecánico de residuos)



## B. ACTUACIONES Y NUEVAS TECNOLOGÍAS DISPONIBLES

Partiendo de la actual AAI/MD/G18/17198 y en contestación a su escrito pasamos a analizar el cumplimiento de cada una de las MTD´s aplicables siguiendo la enumeración de la Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147.

Debido a la naturaleza de los residuos gestionados (en resumen, RAEEES y pilas) y teniendo en cuenta la operación de tratamiento R12 descrita arriba pasaremos describir solo las MTD´s que son de aplicación a la instalación y detallaremos las tecnologías aplicables que están operativas en nuestra instalación desde antes del 17 de agosto de 2022 y aportaremos la documentación justificativa.

Tras el análisis de la Decisión de Ejecución 2018/1147 concluimos que muchas de las MTD´s que figuran en la Decisión NO APLICAN en ecoq., ya que al realizar sobre los residuos un tratamiento R12 no procede su análisis.

Por tanto, vamos a analizar solo las MTD´s aplicables a la instalación.

## Listado de MTD´s disponibles en la instalación:

### **-MTD1: IMPLANTAR O CUMPLIR UN SGMA PARA MEJORAR EL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL GLOBAL**

La empresa Ecoquímica Logística Integral posee desde 9/12/2004 un **SGMA ISO14001:2015** con número de certificado EMS83581 auditado por BSI. La última actualización/auditoría es de fecha 13/06/2022 con validez hasta 4/07/2025 ADJUNTAMOS CERTIFICADO ISO 14001:2015 EN VIGOR.

El SGMA ISO 14001: 2015 mejora el comportamiento ambiental global y cumple en los siguientes aspectos:

Compromiso de los órganos de dirección, incluidos los directivos superiores.

Definición, por parte de los órganos de dirección, de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación.

Planificación y establecimiento de los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones.

Aplicación de procedimientos prestando especial atención a:

- a) la organización y la asignación de responsabilidades;
- b) la contratación, la formación, la concienciación y las competencias profesionales;
- c) la comunicación;
- d) la implicación de los trabajadores;
- e) la documentación;
- f) el control eficaz de los procesos;
- g) los programas de mantenimiento;
- h) la preparación y la capacidad de reacción ante las emergencias;
- i) la garantía del cumplimiento de la legislación ambiental.

### **-MTD 2. PARA MEJORAR EL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL GLOBAL DE LA INSTALACIÓN, ECOQUIMICA UTILIZA LAS SIGUIENTES TÉCNICAS:**

#### -Procedimiento de caracterización y pre aceptación de residuos:

Existe un procedimiento consistente en recopilar la información sobre el residuo cuando no sea posible clasificarlo sin margen de error. Se requiere fotografía al productor antes de iniciar los trámites de aceptación (no es posible la recogida de muestra, ya que se trata de residuos sólidos que es imposible someter a analítica).

La empresa tiene un equipo comercial con formación suficiente en materia de residuos para pre aceptar el residuo.

#### -Procedimiento de aceptación de residuos

Existe un procedimiento de aceptación que finaliza con la emisión y firma de un Contrato de Tratamiento entre productor y gestor. Existe un **departamento de medioambiente** compuesto por 4 personas en dedicación exclusiva que se encarga del proceso: comprobar autorización del productor, clasificación LER residuos y clasificación LER RAEES en su caso, emisión CT y firma; notificaciones por registro.

Para todo el proceso documental de residuos contamos con el **software especializado TEIXO**, líder en el mercado y con comunicación electrónica con e SIR de manera automática.

EJEMPLO DE LISTADO CT POR PRODUCTOR:

The screenshot shows the TEIMAS Teixo software interface. At the top left is the logo 'TEIMAS Teixo'. At the top right is a user profile icon labeled 'cprad'. Below the logo is a navigation menu with icons and labels: 'Principal', 'Almacén', 'Contactos', 'Negocio', 'Mis datos', 'Documentos', and 'Informes'. Below this is a secondary menu with icons and labels: 'PRE', 'PED', 'SA', 'CT', 'NT', 'DI', 'CP', 'ALB', 'FAC', 'RC', and 'Importaciones'. The main content area is titled 'CONTRATOS DE TRATAMIENTO'. Below the title is a search bar containing 'transgesa', a filter dropdown set to 'filtro: no anulados ni arc', and a view dropdown set to 'vista: listado'. Below this is a table with the following data:

Código	Fecha	Productor	Gestor	Residuo del productor	Pdf	Estado
2021/7808013	28/12/2021	TRANSGESA, S.A	ECOQUÍMICA CAT PINTO	160214		» CERRADO
2021/7204490	30/11/2021	TRANSGESA, S.A. (Mateu Cromo)	ECOQUÍMICA CAT PINTO	080312*		» CERRADO

Todos los CT son emitidos a través de este software e incluye ya los parámetros de aceptación y cláusula de no aceptación en caso de rechazo como se puede ver en el EJEMPLO DE CONTRATO DE TRAMIENTO EMITIDO A TRAVÉS DE TEIXO:



## -Inventario y sistema de rastreo de residuos

Toda la gestión documental se realiza por medio del software TEIXO conectado a tiempo real con e SIR, lo que permite ver en todo momento si el residuo ha sido aceptado en planta, está inventariado o ha salido de planta. Además, nuestros medios propios utilizados en la recogida trabajan con PDA conectada con el software de gestión medioambiental, donde marcan el estado de la recogida a lo largo de la jornada.

En el almacén todos los residuos que ya han sido sometidos a la operación R12 (o R1201 cuando proceda) pasan a ser dados de alta en el **software de almacén SYSLOG** con ubicación exacta de cada bulto, lo que permite sacar inventarios de residuos almacenados en planta, inventarios por cliente, por familias o FR de residuos, etc.

Ambos programas de gestión de residuos (TEIXO) y ubicación y control de stock (SYSLOG) están conectados de manera automática.

## *EJEMPLO DE STOCK POR CLIENTE ECOQUIMICA EN ALMACEN CON UBICACIÓN EXACTA Y PESO*

The screenshot shows the SISLOG ALMACEN interface. At the top, there's a navigation bar with options like Entradas, Salidas, Órdenes, Inventario, Control, and Mantenimiento. Below that, a search filter section titled 'FILTRO DE BÚSQUEDA' contains fields for Propietario (15), Artículo (ECOQUIMICA PUNTOS PROPIOS), Sección, Pasillo, Columna, and Altura. A 'Buscar' button is present. Below the filter, the 'RESULTADO DE CONSULTA' section shows 'Encontrados 32 datos. Se muestran del 1 al 8.' followed by a table of results.

Propie.	Artículo	V1	V2	VL	Denominación artículo	Sec.	Pas.	Col.	Alt.	Fam.	Cap.	Pal.	Ubi.	Núm. Pal. Ubi.	U.Stock	K
15	1621	---	--	0	LUMINARIAS	S1	B01	49	10				1	1	289	
15	1621	---	--	0	LUMINARIAS	S1	B01	53	30				1	1	125	
15	1621	---	--	0	LUMINARIAS	S1	B01	55	20				1	1	195	
15	1621	---	--	0	LUMINARIAS	S1	B01	71	30				1	1	209	
15	1745	---	--	0	PAPEL	S1	A01	84	10				1	1	89	
15	2315	---	--	0	IT	S1	A01	68	10				1	1	393	
15	2315	---	--	0	IT	S1	B01	65	10				1	1	348	
15	2315	---	--	0	IT	S1	B01	67	10				1	1	337	

Exportar a Excel | PDF

## -Sistema de gestión de calidad en la salida

Antes de dar entrada a cualquier residuo en planta tenemos ya un gestor final autorizado para dar gestión a ese residuo de acuerdo a la legislación, es decir, tenemos ya un CT de salida para ese residuo firmado con un gestor.

Con la lista de gestores, por medio del procedimiento de calidad certificado bajo **ISO 9001: 2015**, se registra la vigencia y caducidad de esos CT y se revisan anualmente TODAS las autorizaciones de los gestores finales para garantizar que siguen vigentes.

Por exigencia del procedimiento ISO 9001:2015 se mantiene registro permanente de todas las autorizaciones de gestores finales actualizadas.

Con esta información de partida se organizan las salidas bajo el criterio de planta destinataria y residuos homogéneos, facilitando así la monitorización del tratamiento y minimizando riesgos en el transporte al tratarse de cargas compactas.

Todas las salidas se planifican en base al inventario que proporciona el software. En base a esto se tramita la salida de manera telemática y el operario de almacén está guiado por una orden de trabajo

#### -Garantizar la separación de residuos

Los residuos pasan a proceso de inspección visual, recepción y pesaje. Después pasan a su zona correspondiente de clasificación y acondicionamiento que están separadas por familias de residuos: pilas, litio, baterías de plomo, FR1 frio, FR2 televisores, FR3· lámparas y fluorescentes, FR4 grandes aparatos electrónicos, FR5 y FR6 pequeños aparatos electrónicos e IT.

Debido a la naturaleza de los residuos autorizados no existe posibilidad de residuos incompatibles y no hay posibilidad de reacciones químicas.

El único riesgo a controlar es el de rotura de equipos de frio que pudieran liberar gas a la atmósfera en caso de rotura, pero primero la manipulación es muy cuidadosa porque se realiza manipulaciones individuales con transpaletas o pinzas, y además lo controlamos separando el residuo en un área específica a la espera de sacarlos a destino en cuando la carga es completa. Evitamos más de un traslado dentro de planta para minimizar riesgos.

#### -Clasificación de los residuos sólidos entrantes

TODOS los residuos que entran en ECOQ son sólidos por definición: RAES y pilas.

Existen de acuerdo a procedimientos implantados acorde a norma ISO 9001:2015 con zonas independientes para recepción, pesaje, triaje, clasificación y acondicionamiento de los diferentes residuos con criterios comerciales (por clientes), medioambientales (acorde a la legislación), de seguridad, optimización de bultos, homogenización por familias, etc.

Las técnicas utilizadas dada la naturaleza del residuo son:

-Separación manual por inspección visual: encaminada a separar impropios y detectar incidencias.

Para esto último existe un área definida de “residuos pendientes de aceptación” para aquellas entradas que generan incidencia por el motivo que sea: no corresponderse con el LER, triaje de residuos impropios, falta de documentación, etc.

Además, en las labores de clasificación y triaje se separan a la entrada los residuos no peligrosos de cartón / plásticos reciclables/ basura, etc. configurando bultos y o palets optimizados y homogéneos de cada familia que pasa a darse de alta en el stock inventariado.

A la hora de acondicionar el residuo prima la seguridad en la manipulación del residuo y el uso obligatorio de EPI´s por parte del personal involucrado.

Para asegurar la estabilidad de bultos usamos palet, cajas palets, bigbag o sacas de 1.5 y 2 m3 según residuo a acondicionar, cajones de plástico tamaño palet, bidones de 200 homologados ADR paletizados, bidones de 120 homologados ADR paletizados, etc.

Asimismo, existen áreas delimitadas de recepción, pesaje, acondicionamiento y ubicación en estanterías; pudiendo así ver en todo momento en qué fase está el residuo en planta.

La ubicación en estanterías se hace siguiendo criterios de compatibilidad y de acorde a los stocks máximos permitidos por la AAI

Todo este proceso de acondicionamiento está documentado en el procedimiento de almacén del sistema ISO 9001:2015.

#### **-MTD 3. REDUCCION DE EMISIONES AL AGUA Y A LA ATMÓSFERA**

Nuestra operación de tratamiento R12 NO usa en ningún momento agua en el proceso y, por tanto, no existen emisiones al agua.

Todas las aguas vertidas son aguas de la red sanitaria/pluviales como refleja la AAI y, se encuentran en perfecto estado de uso y conservación.

Nuestra operación de tratamiento R12 NO usa ningún tipo de maquinaria que genere emisiones a la atmósfera.

Todos los focos a la atmósfera son focos auxiliares como refleja la AAI y, al tratarse de equipos que forman parte del sistema de control contra incendios, están sujetos a revisión reglamentaria y permanente.

#### **-MTD 4. TÉCNICAS PARA REDUCIR EL RIESGO AMBIENTAL EN EL ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS**

a) Optimización del lugar de almacenamiento: Todos los residuos son almacenados en zonas techadas y alejados por tanto de fuentes receptoras o cursos de agua.

Además, los muelles de descargas de residuos se sitúan en la zona más cercana al punto de recepción y clasificación minimizando así los recorridos y evitando riesgos innecesarios.

b) Adecuación de la capacidad de almacenamiento: La zona de almacenamiento de residuos tiene una capacidad muy superior a las necesidades de almacén, ya que la empresa tiene el control sobre el stock y puede sacar mercancía sin restricciones de cantidades.

El plazo de almacenamiento está claramente definido en el procedimiento de calidad ISO 9001:2015 y además se genera un registro mensual donde se inspecciona expresamente que la cantidad en stock es inferior a la permitida por la AAI

*ADJUNTAMOS REGISTRO MENSUAL DE ALMACEN CON REGISTRO DE CANTIDADES DEL AÑO 2022*

c) Seguridad en las operaciones: para las operaciones de carga/descarga disponemos de toros carretilla y toros de palas óptimos para manipular estos residuos.

Además, todos los bidones que se usan tanto en la recogida como en el acondicionamiento/almacenamiento son envases homologados para contener residuos.

Toda la mercancía se encuentra almacenada dentro de la nave donde tenemos un Plan de emergencias Interior regulado por el RD 840 SEVESO Nivel Superior

*ADJUNTAMOS REGISTRO SEVESO NIVEL SUPERIOR*

d) Existe una zona de residuos envasados totalmente separada de la zona de clasificación y acondicionamiento

#### **-MTD 5. TÉCNICAS PARA REDUCIR EL RIESGO MA ASOCIADO A MANIPULACIÓN Y TRASLADO DE RESIDUOS**

Todo el personal de almacén y solo el personal de almacén puede recepcionar, manipular y trasladar los residuos dentro de la instalación.

Ellos son los que se encargan de la aceptación o rechazo del residuo supervisados siempre por el jefe de almacén.

En lo referente a prevención de derrames y detección de derrames tenemos una **inspección diaria** dentro de nuestro sistema ISO 14001:2015 que sirve de control. Además, tenemos medios localizados en la nave para contención de derrames: sepiolita, barreras de contención, pala-recogedor plástico y bidones de recogida.

En caso de derrame el residuo generado de sepiolita contaminada o polvo de vidrio se recoge en bidón y se gestiona con un gestor autorizado.

## -MTD 21. TÉCNICAS PARA PREVENIR O REDUCIR CONSECUENCIAS AMBIENTALES DE ACCIDENTES E INCIDENTES

### -MEDIDAS DE PROTECCIÓN

El almacén de Ecoquímica al tener mercancía peligrosa almacenada está **afecto por el RD 840/2015 sobre medidas de control de los riesgos inherentes a accidentes graves**.

Dentro del **Plan de Emergencia Interior** está contemplado el mantenimiento exhaustivo del PCI y protocolos de actuación en caso de emergencia.

Tenemos un organigrama definido de personal entrenado periódicamente que tiene pautas de actuación y realizamos periódicamente ejercicios de actuación, así como simulacros totales.

La gestión de emisiones resultantes de accidentes/incidentes también se encuentra en el mismo PEI.

Y también dentro del PEI tenemos registro de todos los accidentes/incidentes en la instalación, así como análisis de los mismos para tomar acciones preventivas y correctivas.

*ADJUNTAMOS REGISTRO DEL PLAN DE EMERGENCIA INTERIOR DE LA EMPRESA EN SU VERSIÓN ACTUALIZADA D E MAYO 2022*

Además, dentro del RD 840/2015 estamos por el volumen de mercancía peligrosas en el nivel superior, lo que nos implica tener auditado por una entidad de certificación un **SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD (SGS)** que revisa punto por punto toda la seguridad pasiva (vigilancia) así como seguridad industrial.

Dentro del SGS está contemplado el protocolo de prevención de actos hostiles

*ADJUNTAMOS CERTIFICADO DEL SGS DE ACUERDO AL RD 840/2015 EMITIDO POR LA OCA SGS CON FECHA DE VALIDEZ HASTA 01/12/2023*

## -MTD 23. TÉCNICAS EFICIENCIA ENERGÉTICA

La instalación **NO utiliza energía en los procesos de tratamiento de residuos** ya que se trata de una clasificación manual de pilas y raees y un proceso de envasado que no requiere consumo energético.

No existe en la instalación ningún punto de generación/acumulación de energía y por tanto no existe balance energético ni exportación de energía

En todo caso si existe una maquinaria asignada a labores de carga, descarga y ubicación de mercancía que funciona con energía eléctrica.

La empresa, a través de la ISO 14001: 2015 tiene un **control del consumo energético** para analizar los datos y tomar medidas de eficiencia energética.

Además, tenemos implantadas y comunicadas unas buenas prácticas de consumo energético tanto en almacén como oficinas que ayudan a bajar el consumo.

También tenemos algunas acciones en el almacén encaminadas a minimizar el consumo: instalación de luminarias LED en todo el almacén (6000 m2) e instalación de temporizadores en todos os putos de carga de maquinaria de almacén.

#### **-MTD 24. MAXIMIZACIÓN EN LA REUTILIZACION DE ENVASES**

Todos los envases que se utilizan en la gestión de residuos son envases diseñados precisamente para estos productos y tienen las homologaciones ADR si les corresponde.

A modo de enumeración les detallamos los envases utilizados en nuestro centro:

##### ENVASES PARA PILAS:

Bidón 200 l metálico

Bidón 120 l plástico homologado ADR

Bidón 60 l plástico homologado ADR

Bidón 30 l plástico homologado ADR

Palot 640 l almacenamiento baterías

Palot 640 l almacenamiento litio

Arcones de seguridad metálicos baterías automoción tallas XL, L y M

Arcón de seguridad para litio defectuosos con sacos AKKUGRAIN

Big bag 1000 sobre palet





### Envases para RAAES:

Jaulas 2 m2

Arcón de fluorescentes

Big bag 2 mt sobre palet

Palet



El uso de envases evoluciona día a día adaptándose a las peligrosidades de los residuos y ECOQ, está a la vanguardia en este sentido adquiriendo nuevos formatos que supongan minimizar los riesgos en el transporte y en el almacenaje.

Los sistemas de recogida realizados por la empresa consisten mayoritariamente en bidones, cajas y jaulas que una vez llegan a planta y se pesan, pasan a clasificación y almacenamiento y TODOS esos envases vuelven al circuito de recogida (se utilizan para el mismo producto que contuvieron garantizando así la compatibilidad)

En esa tarea de reutilización, se produce una labor de limpieza exterior y comprobación de cierres, etc. y en esa labor se pueden dar de baja envases en mal estado (y en ese caso se mandan a gestión final junto con el propio residuo aprovechando el propio envase para gestionarlo lleno de residuo)

### **-MTD 26. COMPORTAMIENTO AMBIENTAL GLOBAL**

Como se ha explicado ya en el punto MTD2 CLASIFICACION DE RESIDUOS SÓLIDOS ENTRANTES la técnica utilizada en nuestra planta es la **SEPARACIÓN MANUAL DE IMPROPIOS**.

Existen procedimientos implantados acorde a norma ISO 9001:2015 con zonas independientes para recepción, pesaje, triaje, clasificación y acondicionamiento de los diferentes.

Las técnicas utilizadas dada la naturaleza del residuo son:

**-Separación manual tras inspección visual:** encaminada a separar impropios y detectar incidencias.

Para esto último existe un **área definida de “residuos pendientes de aceptación”** para aquellas entradas que generan incidencia por el motivo que sea: no corresponderse con el LER, triaje de residuos impropios, falta de documentación, etc.

Además, en las labores de clasificación y triaje se separan a la entrada los residuos no peligrosos de cartón / plásticos reciclables/ basura, etc. configurando bultos optimizados y homogéneos de cada familia que pasa a darse de alta en el stock inventariado.



### C. COMPARACIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA INSTALACIÓN CON LAS MTD´S EN ÚLTIMOS 5 AÑOS

El funcionamiento en los últimos años podemos decir que ha sido bastante lineal ya que todas estas técnicas estaban en vigor en la fecha de obtención de la AAI y, por tanto, aunque se mejoran, sustancialmente los procesos y técnicas son los mismos desde antes de la autorización.

Tan solo podemos decir que ha existido una mejora en las siguientes MTDs en los últimos 5 años:

**MTD21:** En el momento de la obtención de la AAI teníamos ya en vigor y operativo el Plan de emergencia interior, pero en 2022 obtenemos la certificación Seveso en Nivel Superior, lo que implica tener un Plan de emergencia con mayor formación y mayor número de simulacros; además de tener un Sistema de Gestión de Seguridad que también aporta mucho en las MTD´s.

**MTD24:** Reutilización de envases: Se han adquirido nuevos recipientes y envases para residuos para mejorar la seguridad en el almacenamiento y transporte de residuos:

-En el año 2020 se adquirieron a través de un SCRAP arcones de seguridad para almacenamiento de baterías de automoción de diferentes tamaños (XL, L y M)

-En el año 2021 se adquirieron 32 palots para almacenamiento de pilas de litio, así como vermiculita para acondicionar todo el residuo de ion litio de una manera segura.

-En el año 2022 se adquiere también un arcón de seguridad para almacenar ion litio en estado defectuoso y poder controlar una posible explosión de dichas baterías.

Con estas inversiones pretendemos estar a la vanguardia de los embalajes más desarrollados del mercado para controlar el riesgo que supone almacenar y manipular los residuos de litio en sus diferentes formatos

### D. CRONOGRAMA DE ACTUACIONES PREVISTAS, PRESUPUESTO DE EJECUCIÓN Y PLANOS ACTUALIZADOS

**NO está previsto nuevas técnicas** a aplicar en nuestro proceso de tratamiento de residuos, puesto que no hay cambio en cuanto a cantidades y tratamiento R12

Esperamos dicho escrito sea suficiente para dar respuesta a la Decisión 2018/1147

Sin otro particular, reciban un cordial saludo.

Fdo: Rafael Amat Alcalá.

