

A/a: D. Alberto Fernández

Fecha: En Pinto a 6 de marzo de 2023

Exp.: Nueva Plataforma Logística PLELI (5126) 10-IPPC-0094-5/2022

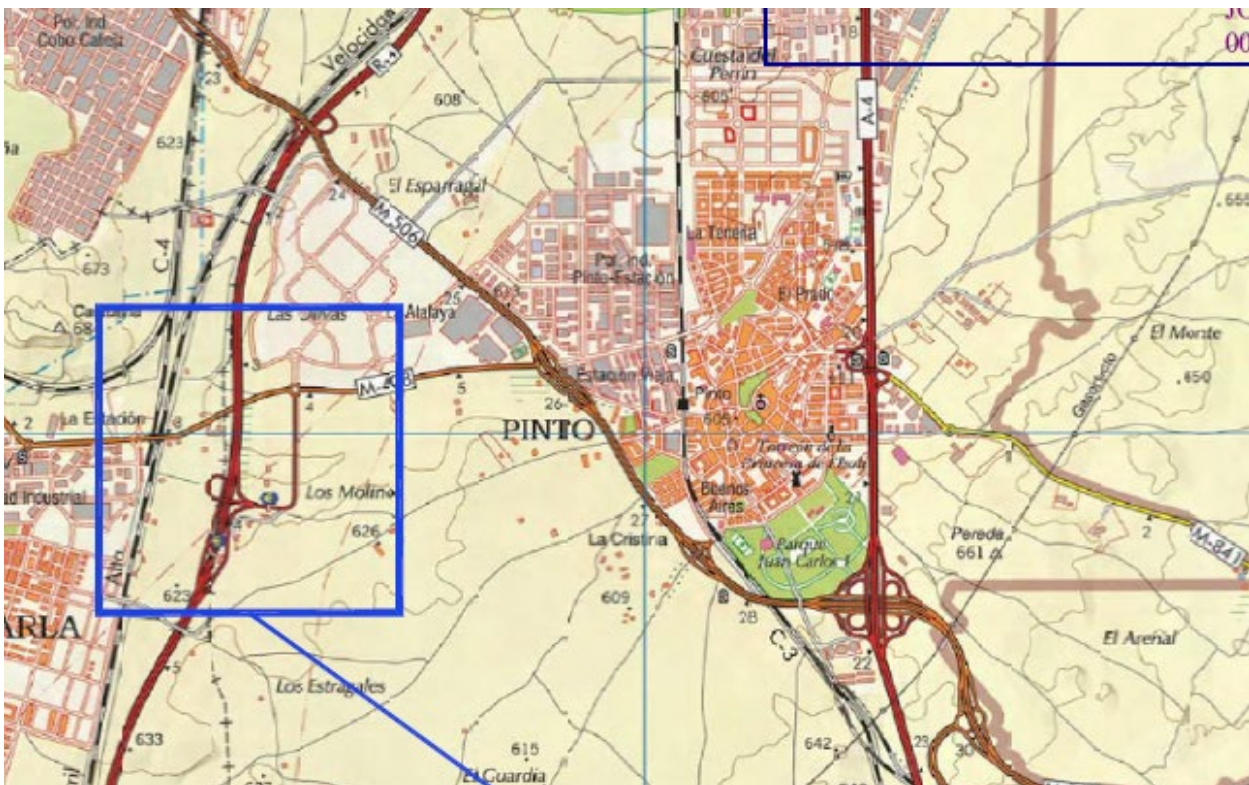
ASUNTO: Documento de las MTD a aplicar de acuerdo a la Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147 de la Comisión de 10 de agosto de 2018, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo.

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:

A. BREVE DESCRIPCION ACTIVIDADES

En referencia al proyecto de Nueva Plataforma Logística ubicada en la C/Ingenieros, 9 Sector 5 Industrial Oeste CP 28320 del término municipal de Pinto y, cuya documentación está bajo la referencia PLELI 5126 / 10-ippc-0094-5/2022



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 RAES** 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, la empresa ECOQUIMICA LOGISTICA INTEGRAL S.L pretende desarrollar 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.***

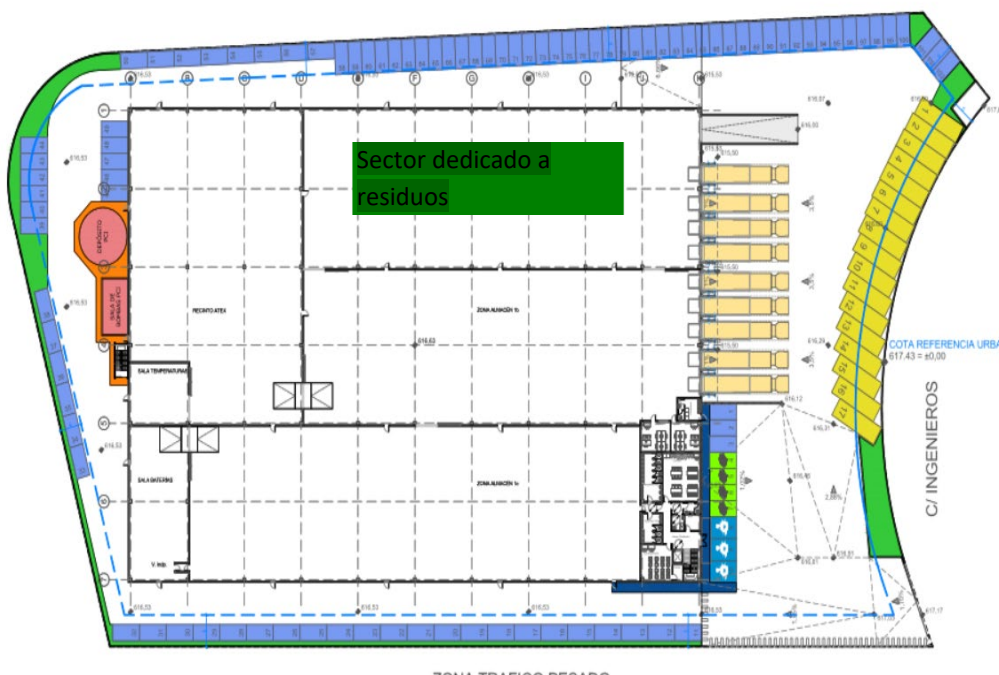
Dentro del plano general de la instalación solo hay un sector afectado por la AAI que es la zona denominada “almacén de residuos” y que marcamos sobre el plano general.

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 en otro emplazamiento diferente de la localidad de Pinto-

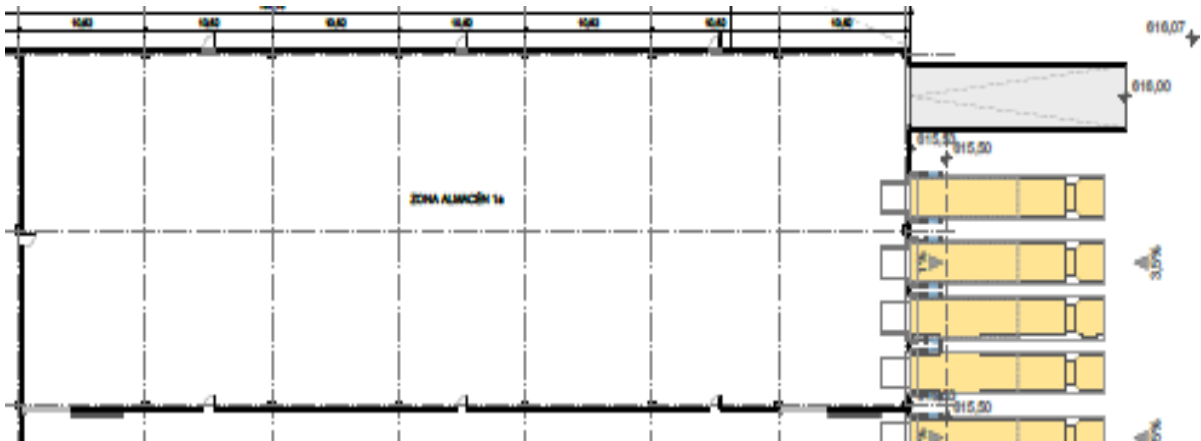
Con fecha mayo de 2022 se solicitó la nueva AAI de referencia **10-IPPC-0094.5/2022 AAI** para la operación de tratamiento **R12**: intercambio de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones numeradas de R1 a R11 (destino valorización) y en el caso de RAES con operación R1201: clasificación, separación o agrupación de RAES.

Solo solicitamos en dicho proyecto 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)

PLANO GENERAL DEL NUEVO PROYECTO CON ZONA DE RESIUDOS A LA IZQUIERDA



PLANO ZONA DE ALMACENAMIENTO RESIDUOS: RAEES Y PILAS



B. ACTUACIONES Y NUEVAS TECNOLOGÍAS DISPONIBLES

Por tanto, en relación al Nuevo Proyecto Logístico referido 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, RAEES 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 nueva instalación y detallaremos las tecnologías aplicables que estarán operativas desde el arranque del nuevo proyecto previsto para enero del año 2024

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 Ecoquímica, 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 en el momento de su arranque revisto de enero 2024:

LISTADO DE MTD´S EN LA INSTALACIÓN DE LA NUEVA PLATAFORMA LÓGISTICA:

-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.

Este SGMA certifica una serie de procedimientos de trabajo que se adaptarán a la nueva instalación.

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 que se aplicará en la nueva instalación 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 se aplicará en la nueva instalación 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:

CONTRATOS DE TRATAMIENTO

transgesa filtro: no anulados ni arc vista: listado

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 realizará 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 serán 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 'SISLOG ALMACEN' and a menu with 'Entradas', 'Salidas', 'Órdenes', 'Inventario', 'Control', and 'Mantenimiento'. Below that, a breadcrumb trail reads 'Almacen - Control - Consulta de stocks por ubicación (SIS92900)'. A search filter section is visible with fields for 'Propietario' (set to 15), 'Artículo', 'Sección', 'Pasillo', 'Columna', and 'Altura'. A search button is present. Below the filter, the 'RESULTADO DE CONSULTA' section shows 'Encontrados 32 datos. Se muestran del 1 al 8.' A table displays the first 8 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

At the bottom left, there are options to 'Exportar a Excel' and '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 90001:2015 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 serán:

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

Para las incidencias 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.

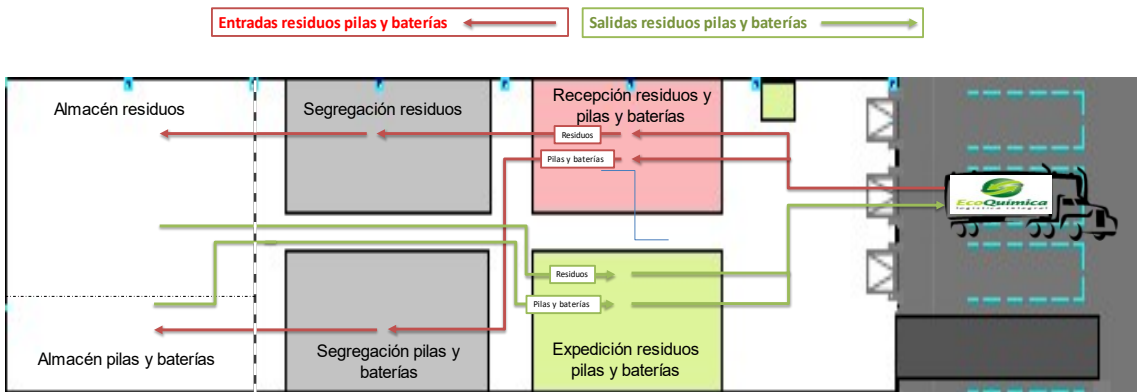
Asimismo, existen áreas delimitadas de recepción, pesaje, acondicionamiento y ubicación en estanterías; pudiendo así ver en todo momento en qué fase está el residuo en planta.

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.

DETALLE DEL LAYOUT DE LA ZONA DE RESIUDOS EN EL NUEVO PROYECTO LOGÍSTICO

FLUJOGRAMA RESIUDOS NAVE ECOQUIMICA



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

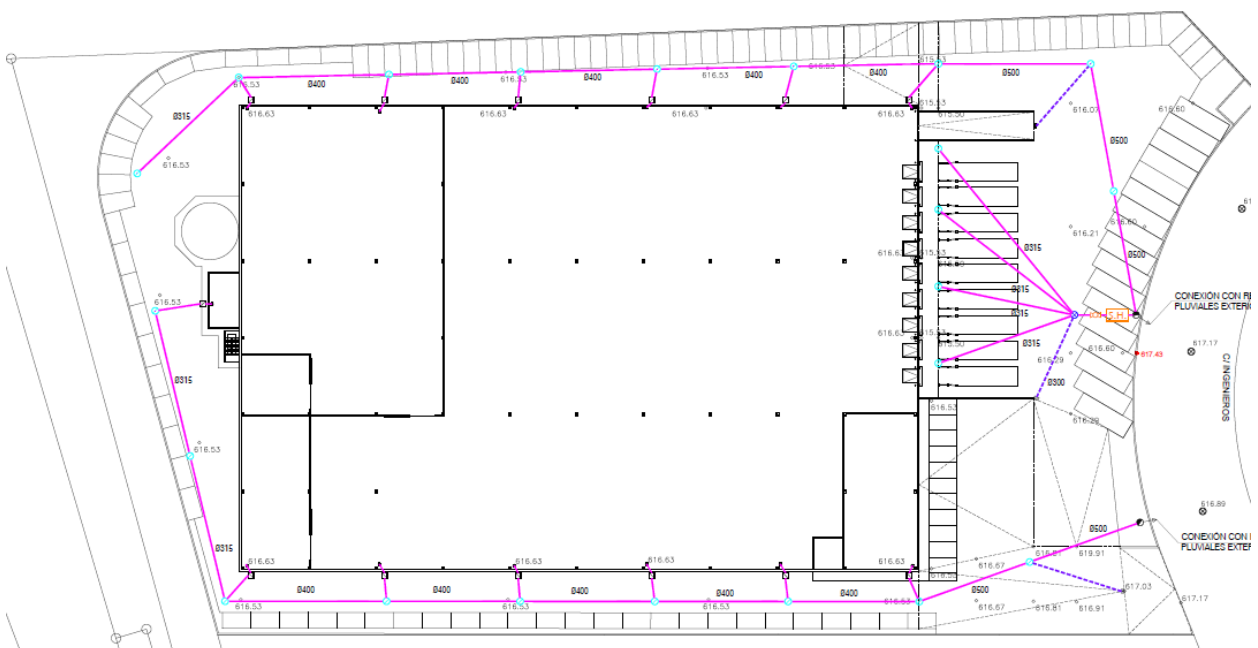
Nuestra operación de tratamiento R12 NO usa en ningún momento agua en el proceso y, por tanto, no existen emisiones al agua.

Todas las aguas vertidas serán 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.

DETALLE RED DE RECOGIDA PLUVIALES



-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 en el nuevo proyecto logístico tiene una capacidad muy superior a la instalación actual y solicitamos los mismos volúmenes.

La empresa podrá garantizar con éstas instalaciones una mayor rotación que garantizará 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 90001:2015 y además se genera un registro mensual donde se inspecciona expresamente que la cantidad en stock es inferior a la permitida por la AAI

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

Se incorporarán a la nueva instalación máquinas trilaterales nuevas que favorecerá la seguridad de operaciones.

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

Las instalaciones del nuevo proyecto como se aprecia en el plano tiene 10 muelles de carga/ descarga y 3 exclusivos para la zona de residuos, lo que aumenta la seguridad de operaciones y garantiza el servicio de carga/descarga.

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

La zona de almacenamiento de residuos objeto de la AAI está totalmente separada mediante muro de hormigón armado del resto de la instalación.

La zona de clasificación está claramente diferenciada de la zona de almacenamiento como se puede apreciar en el plano de layout.

Además, TODA la instalación que se desarrollará bajo techo está diseñada y construida como un cubeto de contención que recoge todos los vertidos que pudiera haber en un depósito "ciego" que impide en vertido a la red de saneamiento.

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

En las nuevas instalaciones habrá un incremento del personal dedicado a residuos para garantizar la seguridad de operaciones y el control de recepciones y salidas.

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

Todos los residuos serán gestionados dentro de la zona descrita en el plano,. Se trata de una nave totalmente cerrada que garantiza la protección contra las condiciones ambientales.

La nueva instalación tendrá las zonas compartimentadas concebidas como cubeto de contención con suelo de resina epoxy para contención de derrames.

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

-MTD 11: MONITORIZACIÓN DE CONSUMO ANUAL DE AGUA, ENERGÍAS Y MATERIAS PRIMAS

En nuestro SGMA tenemos desde hace años un control de consumos de agua y luz que nos permite poner en marcha buenas prácticas y medidas encaminadas al ahorro energético

En la nueva instalación se hará un control bimensual de dichos consumos para su análisis y toma de medidas.

-MTD 19: MONITORIZACIÓN CONSUMO DE AGUA

Existe en nuestro SGMA un control del consumo de agua que nos permite analizar anualmente la tendencia para poner en marcha buenas prácticas y toma de acciones si procede para reducir/optimizar el consumo.

No existe consumo de agua asociado al proceso de residuos.

-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.

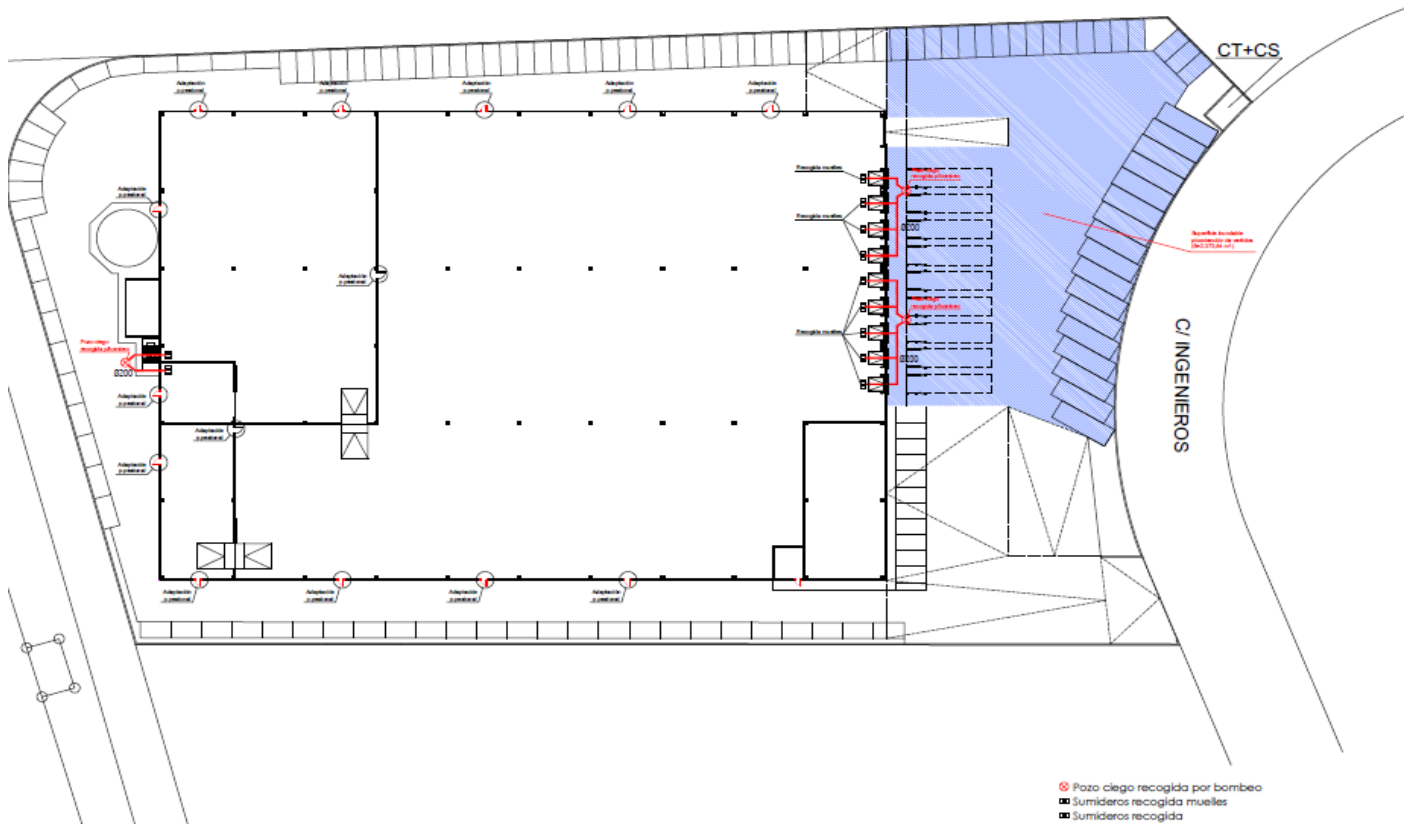
Y también dentro del PEI tenemos registro de todos los accidentes/incidentes en la instalación, así como análisis de los mismos para tomar acciones preventivas y correctivas.

La instalación está construida con muros cortafuegos formados por paneles prefabricados de hormigón armado con resistencia al fuego de al menos 90 minutos (EI90) entre módulos de oficina, sala de carga de baterías, sala ATEX e interior de la nave.

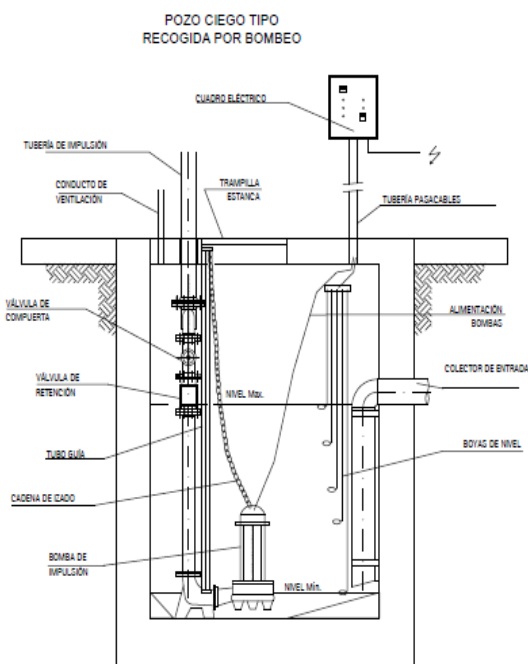
El paso entre sectores es a través de puertas de cierre automático en caso de incendio con resistencia EI120 al fuego. TODOS los sectores están dotados de este sistema de puertas con cierre automático por electroimán conectado a la central de alarmas.

Además, TODA la instalación que se desarrollará bajo techo está diseñada y construida como un cubeto de contención que recoge todos los vertidos de dentro de la nave dirigiéndolos a un pozo ciego que impide en vertido a la red de saneamiento.

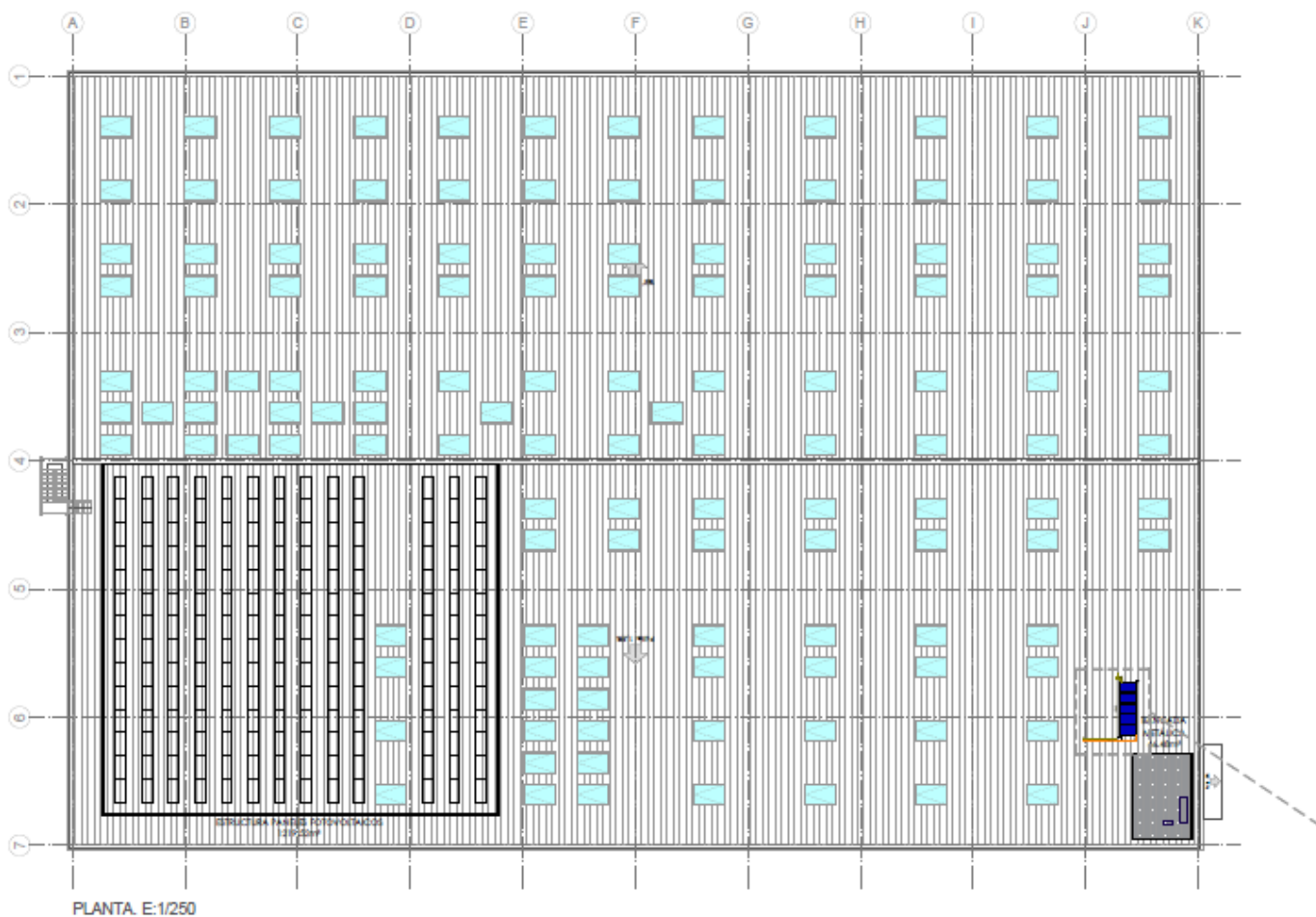
RED DE RECOGIDA POZO CIEGO RECOGIDA VERTIDOS ACCIDENTALES



DETALLE POZO CIEGO RECOGIDA VERTIDOS ACCIDENTALES



PLANO INSTALACION FOTOVOLTAICA



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.

Toda la iluminación de la instalación es mediante luminarias LED y la instalación tendrá el **certificado de sostenibilidad de la construcción BREEAM**



-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

Al tratarse de un nuevo proyecto que arranca previsiblemente en enero de 2024 NO existen datos para comparar la evolución de la instalación con las MTD´s respecto a una situación previa.

Se irá analizando la evolución de la MTD´s en los años siguientes.

D. CRONOGRAMA DE ACTUACIONES PREVISTAS, PRESUPUESTO D EEJECUCIÓN Y PLANOS ACTUALIZADOS

Todas las MTD´s analizadas en el presente documento se pondrán en marcha al mismo tiempo en el momento de arranque de la actividad previsto para ENERO DE 2024

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

Sin otro particular, reciban un cordial saludo.

Fdo: Rafael Amat Alcalá.