

Este documento es copia del original firmado.

Se han ocultado datos personales en aplicación de la normativa vigente.

Exp: 10-IPPC-00010.6/2021 (AAI-5.022)

Revisión AAI

### ANEXO

#### **Contenido del documento a presentar por el titular para la revisión de la Autorización Ambiental integrada:**

##### **A) Breve descripción de las instalaciones: localización y actividades desarrolladas.**

La instalación de nuestra empresa, RECUPERACIÓN Y RECICLAJES ROMÁN, S.L., ubicadas en C/ Los Vascos, 17, en el Polígono Industrial Cobo Calleja término municipal de Fuenlabrada, cuentan con AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA desde el 30 de abril de 2008.

Se encuentran ubicadas dentro del polígono industrial de Cobo calleja, ubicación perfecta para una instalación de nuestras características y que minimiza los impactos ambientales que nuestra instalación pueda tener para el entorno.

La actividad que se desarrolla en la instalación es la valoración de metales mediante:

- Valoración de escorias y espumas de aluminio mediante clasificación y molienda.
- Almacenamiento y mezcla de tierras con contenido en cobre.
- Almacenamiento y molienda de escorias y espumas de aluminio, latones, cobres y bronces.
- Almacenamiento y clasificación de residuos metálicos.

##### **B) Actuaciones y nuevas tecnologías necesarias para cumplir con las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles del sector, sin incluir los niveles de emisión (VLE) asociados a ellas, publicadas en la Decisión de Ejecución (UE) 2018/1147. Se analizará el cumplimiento de cada una de las MTDs aplicables según la numeración incluida en la citada decisión, proponiendo, si fueran necesarias, las actuaciones y las nuevas tecnologías necesarias para el cumplimiento de cada una de ellas, que se prevén estén implantadas y operativas en la instalación el 17 de agosto de 2022, bien por ya disponer de ellas en la actualidad bien porque vayan a ser implantadas antes de esa fecha. Se deberá presentar la documentación que lo justifique.**

*MTD aplicadas a la reducción de emisiones atmosféricas:*

- *Sistema de captación y depuración de las emisiones gaseosas, consistente en un circuito único de aspiración.*
- *Existencia de un filtro de mangas para depurar las emisiones gaseosas.*

El impacto principal de la actividad realizada en la instalación de estudio es la emisión de partículas, generado en las diferentes fases del proceso, en las que se manipulan y trituran los residuos.

El polvo generado en las distintas fases del proceso es captado mediante dos sistemas de aspiración instalados en cada una de las fases que se enumeran a continuación:

Molino 1:

1. Aspiración en la tolva principal de alimentación: campana de captación de polvo sobre la tolva de escoria con una toma de tubería de aspiración de 320 mm de diámetro.
2. Aspiración en las cintas transportadoras.

3. Aspiración en las distintas cribas.
4. Aspiración en los molinos de bolas y de impactos.
5. Aspiración en los puntos de caída del material o producto final a las sacas.

Molino 2:

1. Aspiración en la tolva principal de alimentación: campana de captación de polvo sobre la tolva de escoria con una toma de tubería de aspiración de 120 mm de diámetro.
2. Aspiración en las cintas transportadoras.
3. Aspiración en los molinos de bolas.
4. Aspiración en los puntos de caída del material o producto final a las sacas.

En la actualidad se trata de un sistema de aspiración, el cual es canalizado a un filtro de mangas:

CARACTERÍSTICAS	FOCO 1: FILTRO DE MANGAS
Altura de chimenea (m)	12
Diámetro de chimenea (m)	0,8
Plataforma fija	SI
L <sub>1</sub>	4,0 (>2D)
L <sub>2</sub>	1,6 (>0,5D)
Contaminantes emitidos	Partículas
Contaminantes representativos	Partículas
Grupo	Grupo B 2.3.3.

Adicionalmente a las emisiones de partículas descritas durante el proceso de molienda y cribado, también se producen emisiones difusas.

Dichas emisiones son el resultado del movimiento de escorias realizado en el interior de la nave en las labores de descarga y almacenamiento de las escorias para gestionar.

La zona en la cual se pueden producir dichas emisiones es:

1. Zona de descarga de las escorias.
2. Zona de almacenamiento a granel de las escorias de aluminio antes de ser enviadas a molienda y cribado.

Con los datos aportados de los controles de los controles de emisión realizados en los focos existentes en la instalación, se comprueba que se cumplen con los límites de emisión de contaminantes a la atmósfera recogidos en la legislación vigente.

Técnicas de prevención y control de la contaminación:

Para evitar la emisión de polvo procedente de los distintos focos, se dispone de dos circuitos de aspiración, tanto para los de cribado como para los de molienda. El sistema de aspiración conduce a las extracciones a dos filtros de mangas, que depuran las emisiones antes de ser de ser emitidas a la atmósfera.

En los puntos de caídas del material a las sacas, se dispone de aspiración conectada a uno de los filtros de mangas. Asimismo, se ha acortado la cinta transportadora que lleva el material desde la criba final a la saca, incorporando un electroimán más potente para la separación selectiva de FE-Al.

*MTD aplicadas a conocer el tipo de residuos que recibe la instalación:*

- *Existencia de un procedimiento de aceptación de residuos en la instalación que, tras un control de calidad en la entrada se determinan las propiedades fisicoquímicas de los residuos y se concreta el tratamiento más idóneo, teniendo en cuenta la naturaleza de todo el proceso que genera cada residuo.*

Con carácter previo a la aceptación de un residuo RECUPERACIÓN Y RECICLAJES ROMÁN, S.L. cuenta con documentos de aceptación emitidos por gestores autorizados para la valorización o eliminación del mismo.

Para cada residuo admitido en la instalación se emite un Documento de Aceptación, cuyo contenido se ajusta al formato E3L y cuya numeración seguirá el siguiente modelo:

- **DA302800012679AAAANNNNNNN**
- Siendo DA el tipo de documento, en este caso Documento de Aceptación
- 30 indica que numera el documento un gestor de residuos
- 2800012679 indica el NIMA del gestor (10 dígitos)
- AAAA, año en que se emite el documento (4 dígitos)
- NNNNNNN, número secuencial (7 dígitos) que se reinicia cada año

La actividad se identificará en todo momento con el NIMA y el número de autorización asignado, utilizándose asimismo como identificadores del centro, proceso, etc. los señalados en la presente resolución.

Se definirá un protocolo de caracterización y admisión de residuos, que registre el origen, naturaleza y características del residuo recepcionado, así como las causas por las que procede o no su admisión.

Mediante los controles de admisión se comprobará que los residuos se reciben en perfecto estado y sin elementos extraños o ajenos al residuo, así como cualquier otro aspecto que el gestor estime oportuno realizar con el fin de garantizar su conformidad con los parámetros de aceptación del residuo. Cualquier incidencia al respecto, deberá ser notificada inmediatamente.

Se deberá de cumplir el procedimiento de admisión de residuos presentado en la documentación de solicitud de la Autorización Ambiental Integrada. A la recepción de los residuos, se llevará a cabo un control que permita asegurar que son exclusivamente los autorizados. Como mínimo, se realizará:

- El control de la documentación de los residuos.
- La inspección visual de los residuos en la zona de recepción, para confirmar que los residuos que lleguen a la instalación coinciden con los reflejados en los documentos que los acompañan y que, en el caso de los residuos peligrosos están debidamente envasados y etiquetados y que se cumple con lo especificado sobre criterios de admisión en Los documentos de aceptación de los residuos.

Se demostrará, por medio de la documentación del residuo, antes o en el momento de la entrega, o de la primera entrega cuando se trate de una serie de entregas en las que el tipo de residuo no cambie, que, de acuerdo con las condiciones establecidas en la autorización

los residuos pueden ser admitidos en la instalación y cumplen los criterios de admisión establecidos.

- Existencia de una instalación de recepción de residuos con un laboratorio de análisis, zona de almacenamiento temporal, sistema de drenaje sellado, personal cualificado y un sistema único de codificación de residuos.

La actividad de valorización de metales se lleva a cabo en las siguientes zonas principales del proceso:

**Zona de recepción:** Situada junto a la rampa de acceso al interior de la nave. Dispone de una báscula para el pesaje de los residuos que entran en la instalación para ser valorizados. Se encuentra situada en el interior de la nave, totalmente cubierta. Está pavimentada con hormigón en su totalidad hasta un espesor de 20 cm. Ver Anexo III.

**Zona de carga y descarga:** Zona destinada a la carga y descarga tanto de los residuos que entran para ser procesados como para los subproductos generados que se pretende valorizar. Está situada en el interior de la nave totalmente cubierta y pavimentada con hormigón en su totalidad.

**Laboratorio de análisis:** Los residuos recepcionado son analizados para constatar su composición en riqueza de metales y contenido en sales y óxidos, así como otras impurezas. Ver Anexo IV.

**Almacenamiento de material:** Zona destinada al almacenamiento del material que entra en la nave como residuos y que son procesados mediante molienda, clasificación y cribado para su posterior valorización.

MTD aplicadas al almacenamiento:

- Los distintos materiales para tratar se encuentran segregados y separados según el proceso al que vayan a ser sometidos.

A continuación, se detallan todas las zonas de almacenamiento en función de la naturaleza del residuo:

**Zona de almacenamiento subproductos y chatarras (aluminio, latón, bronce, cobre, etc.):** Zona destinada al almacenamiento de chatarras. Se clasifican, almacenan y venden. Esta zona se encuentra cubierta y pavimentada con hormigón.

**Almacenamiento de escorias de escorias antes de su procesado:** La superficie que ocupa este almacenamiento a granel de escorias es variable, rondando una superficie aproximada de 80 m<sup>2</sup>. La zona está cubierta y pavimentada con hormigón.

**Almacenamiento de escorias tratadas:** En esta zona se almacenan en Big Bags las escorias que se han pasado por el proceso de molienda y cribado. La zona está pavimentada y cubierta, ocupando una superficie variable de unos 100 m<sup>2</sup>.

**Almacenamiento de tierras de cobre:** Zona destinada al almacenamiento de tierras con contenido en cobre. El almacenamiento se realiza a granel o big-bags en zona cubierta y pavimentada.

**Almacenamiento de finos de aluminio:** Zona destinada a almacenar en big-bags los finos de aluminio procedentes de la operación de valorización de escorias de aluminio mediante molienda y cribado.

Estos finos se someten a un control de calidad mediante el análisis químico en el laboratorio. El almacenamiento se divide en dos apartados:

1. Aptos para valorización y destino de subproducto.
2. No aptos para valorización y destino residuo.

**Almacenamiento de chatarra de aluminio:** Zona situada en el patio semidescubierto, contiguo a la zona donde están los equipos para el procesado de las escorias.

**Almacenamiento de aceites usados:** Zona destinada al almacenamiento de bidones de 200 litros con aceites usados procedentes de la maquinaria. Se dispone de una bandeja de retención metálica sobre la cual sitúan dichos bidones como medida de protección ante posibles derrames.

**Depósito de combustible de Gasóleo A:** Tanque aéreo de PVC de doble capa para gasóleo A de 1.500 litros de capacidad con surtidos y cubeto de retención. El tanque se destina al suministro de los camiones de la empresa encargados de transportar los residuos para su posterior tratamiento y valorización Ver Anexo III.

**Almacenamiento de productos químicos de laboratorio:** En el laboratorio existente en la instalación, donde se realizan los análisis y controles necesarios de calidad de las materias de entrada, existe una zona donde se ubican los distintos productos químicos que puedan ser utilizados para tal fin. En los últimos años el 100% de los análisis son por espectrometría y conductimetría.

- C) Información que permita una comparación del funcionamiento de la instalación con las MTD descritas en las conclusiones publicadas, mediante el análisis de los resultados obtenidos en los controles periódicos de emisiones al agua, emisiones a la atmósfera y en la gestión de los residuos; aportados los últimos cinco años, de manera que se dé una visión de la gestión ambiental de la actividad.*

A continuación, se adjunta la siguiente tabla en la cual se recogen los datos anuales de los últimos 5 años correspondientes a gasoil, agua y consumo eléctrico; Para más información Ver Anexo IX donde se detallan los datos presentados en la memoria anual correspondientes a estos datos.

Año	Gasoil (L)	Agua (m3)	Consumo eléctrico (Mwh)
2016	51463	133	99,3
2017	47236	111	102,88
2018	36398	103	95,31
2019	35041	110	71,92

2020	30055	112	59,83
------	-------	-----	-------

Para dar una visión detallada de los últimos 5 años correspondiente a la gestión de los residuos se adjunta tabla donde se puede observar la producción de los últimos años, además se adjunta Anexo X y XI con la información más detallada:

Gestión de Residuos		
Año	Entradas	Salidas
2016	10083,11	3531,66
2017	10510,67	7702,88
2018	4903,96	2051,75
2019	3995	1801,73
2020	3045,67	2002,76



**D) Cronograma de actuaciones previstas, presupuestos de ejecución y planos actualizados de modificaciones previstas en las instalaciones.**

Actualmente no hay actuaciones previstas.

**Emisiones difusas a la atmósfera: partículas**

*En el caso de que para evitar o reducir este tipo de emisiones se utilizase alguna técnica (o combinación) que requiera el uso de humectación de las fuentes potenciales (molienda o trituradora, cribado...) con agua o nebulizaciones se deberá aportar información de los sistemas empleados (funcionamiento, ubicación, elementos integrantes), con el fin de determinar si estos sistemas son susceptibles de constituirse en fuente de presencia de Legionella en concentraciones infectantes para el hombre, si las condiciones de proliferación y difusión por aerosolización de la bacteria concurren en ellos, conforme al Real Decreto 865/20036 de 4 de Julio por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de legionela.*

No procede.

  
 Firmado digitalmente por  
 PEDRO ROMAN  
 (R: B81319832)  
 Fecha: 2021.12.21 12:01:51  
 +01'00'

**PEDRO ROMAN**  
**(R: B81319832)**